

Compromiso con el medio ambiente>>>>

INFORME DE SOSTENIBILIDAD 2010

Ebro Foods ha tenido siempre presente el compromiso de mantener el máximo nivel de equilibrio entre el desarrollo de su actividad y la protección del medio ambiente. Consciente de que sin este compromiso no es posible un crecimiento sostenible, asume una política integral de respeto por el entorno con el fin de prevenir, controlar y minimizar el impacto ambiental.

Esta política medioambiental está basada en la acción integrada de todas las personas de la organización de la empresa, y se concreta en los siguientes aspectos fundamentales:

- ▶ La definición, desarrollo e implantación de un Sistema de Gestión Medioambiental que cumpla los requisitos de la Norma UNE-EN-ISO 14001:2004, o, en su caso, la realización de prácticas de gestión ambiental que mejoren sus prácticas productivas.
- ▶ La modernización de los recursos materiales que permitan a la empresa prevenir y minimizar sus consumos, las emisiones y los efectos medioambientales perjudiciales.
- ▶ La formación, adiestramiento y sensibilización de todo el personal de la empresa en los aspectos medioambientales que requiera su trabajo y nuestra organización.
- ▶ El establecimiento de objetivos medioambientales que permitan la mejora continua en esta materia, dotados con los recursos financieros y operacionales oportunos.
- ▶ Promover entre los proveedores de la empresa la adopción de principios similares a los expuestos anteriormente, colaborando con ellos para su puesta en práctica.
- ▶ Garantizar la consecución de los objetivos marcados, el cumplimiento de las exigencias legales y los principios antes señalados, efectuando periódicamente auditorías internas y externas de su Sistema de Gestión Medioambiental.

Ebro ha continuado desarrollando durante el año 2010 una avanzada política de respeto del entorno con objeto de lograr su desarrollo sostenible en un contexto de prevención y mejora continua. Así, la compañía ha efectuado durante el ejercicio una inversión superior a los dos millones de euros con objeto de implantar mejoras que minimicen su impacto ambiental.



Gasto total en actividades de gestión medioambiental (€)	1.935.925
Gasto en I+D+i enfocado a la preservación del medioambiente (€)	3.400
Inversión financiera destinada por la sociedad al desarrollo y la divulgación de tecnologías no agresivas con el medioambiente (€)	319.711

Independientemente de lo anterior, todas las sociedades han desarrollado programas internos de formación en medio ambiente, haciendo partícipes a los empleados de las acciones que pueden incidir en un mayor ahorro del consumo de agua y energía y otros recursos. Los diferentes cursos de sensibilización y formación medioambiental han supuesto un 0,6% de la inversión total realizada en actividades de gestión medioambiental.

1. Certificaciones y programas de gestión Medioambiental

Los centros certificados hasta la fecha según la Norma UNE-EN-ISO 14.001, son:

EMPRESA	PAÍS	NOMBRE DEL CENTRO	CERTIFICADOS
Panzani	Francia	Semolina Gennevilliers	ISO 14.001
Panzani	Francia	Semolina Marseille Littoral	ISO 14.001
Panzani	Francia	Semolina Marseille St. Just	ISO 14.001

Por otra parte, las sociedades que la compañía tiene en Estados Unidos desarrollan su actividad bajo las siguientes especificaciones americanas:

- ▶ Title V Federal Operating Permit
- ▶ General Permit to Dispose of Waste
- ▶ Storm Water Multi-Sector General Permit
- ▶ Air Permit
- ▶ National Pollutant Discharge Elimination System (NPDES)

2. Principales indicadores medioambientales

Estos indicadores engloban la actividad anual de 36 plantas productivas repartidas por todo el mundo.

CONSUMO ENERGÉTICO

Total de energía comprada (kwh)	1.019.142.291
Consumo electricidad (kwh)	316.390.668
Consumo gasóleo (tn)	2.405,71

Actuaciones emprendidas durante el ejercicio para la mejora de la eficiencia energética

1. División arroceras:

- ▶ Proyecto para el enfriamiento de autoclaves en la planta de San Juan de Aznalfarache (Sevilla).
- ▶ Instalación de alumbrado de bajo consumo en la planta de Tortosa (Tarragona).
- ▶ Apagado automático del suministro eléctrico en la planta de Tortosa (Tarragona).
- ▶ Ajuste parcial de la producción para las horas en que el coste del consumo de energía es menor en la planta de Coruche (Portugal).
- ▶ Instalación de controladores inteligentes para optimizar el funcionamiento de los compresores de aire en la planta de Euryza (Alemania).
- ▶ Instalación de sensores eléctricos en algunas áreas de almacenaje de las fábricas de S&B Herba Foods (Reino Unido).
- ▶ Utilización de cascarilla como combustible en vez de propano en la planta de Mundi Riz en Marruecos.
- ▶ Optimización de los equipos de refrigeración utilizados para los procesos de congelado en la fábrica de Danrice (Dinamarca).
- ▶ Instalación de sensores de movimiento para el apagado y encendido de la luz en las plantas de Riviana (USA).
- ▶ Instalación de limitadores en el uso de vapor en la planta que Riviana tiene en Memphis e instauración de procedimientos para reducir los quemadores de gas cuando la producción se interrumpe.

2. División pasta:

- ▶ Instalación de dos nuevas calderas de bajas emisiones en la fábrica que New World Pasta tiene en Fresno (USA) para reducir el consumo de gas natural y electricidad.
- ▶ Instalación de sensores de movimiento para el apagado y encendido de la luz en la planta de St. Louis (USA).
- ▶ Sustitución del alumbrado por unidades de bajo consumo en la planta de St. Louis (USA).
- ▶ Instalación de dos nuevos compresores de aire y un nuevo refrigerador de alta eficiencia energética en la planta de Winchester (USA).
- ▶ Instalación de compresores de ahorro de energía y de bombillas de bajo consumo energético en las plantas de la sociedad Birkel (Alemania).
- ▶ Realización de auditorías energéticas en las fábricas de la sociedad Panzani (Francia).
- ▶ Realización de tests de temperaturas en las secadoras de cuscús que Panzani tiene en Francia.



CONSUMO DE AGUA

Extracción anual de aguas subterráneas (tn)	198.116
Extracción anual de aguas superficiales	0
Extracción anual de aguas de la red pública (tn)	1.579.831
Consumo de agua (tn)	1.777.946

Actuaciones emprendidas durante el ejercicio para reducir el consumo de agua

1. División arroceras:

- ▶ Puesta en marcha en la planta de San Juan de Aznalfarache (Sevilla) de un proyecto de reaprovechamiento de las aguas de maceración en los procesos de vaporizado.
- ▶ Instalación de programas de reciclaje para el agua de refrigeración en las plantas de las filiales Boost Nutrition (Bélgica) y Herba Egypt.
- ▶ Cierre del circuito de refrigeración de autoclaves en la planta de Jerez de la Frontera (Cádiz).
- ▶ Instalación en Riviana (USA) de una nueva línea de arroz vaporizado que supone reducir en un 60% el consumo de agua.
- ▶ Programas de formación interna en Riviana (USA) para un uso racional del agua.
- ▶ Programas de optimización de recursos para las actividades de limpieza en la fábrica de Danrice (Dinamarca).

2. División pasta:

- ▶ Reciclaje en circuitos cerrados de todas las aguas de refrigeración de las plantas de St. Louis y Fresno (USA).
- ▶ Instalación de nuevas válvulas en las calderas de la fábrica de Winchester (USA).
- ▶ Inspección del sistema de tuberías en la planta de Montreal (Canadá).
- ▶ Instalación de un sistema de refrigeración completamente cerrado en todas las líneas de producción de la sociedad Birkel (Alemania).
- ▶ Modificación del sistema de enfriamiento de enjuagues en las plantas productivas de panzani (Francia).

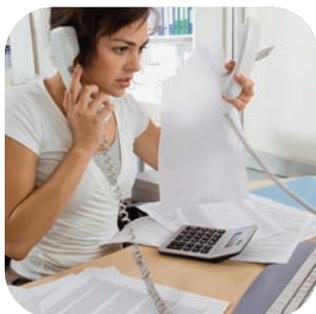
CONSUMO DE TÓNER Y PAPEL

Consumo de papel (tn)	27.065
Porcentaje de papel reciclado	38,12%
Número de cartuchos de tinta o toner utilizados	3.085

Actuaciones emprendidas durante el ejercicio para el reciclado de papel y cartón

1. División arrozera:

- Programas de reciclaje del 100% del papel y cartón en las fábricas de Herba Ricemills (España).
- Sustitución de cajas de cartón para embalaje por cajas de papel reciclado en la sociedad Boost Nutrition (Bélgica).
- Adhesión de nuestra sociedad S&B Herba Foods al Plan de Desecho de Embalajes (Packaging Waste Scheme) en Reino Unido.
- Utilización de contenedores especiales de papel y cartón en la planta de Euryza (Alemania).
- Recogida semanal de papel para su reciclaje en la planta de Mundi Riso (Italia).
- Las plantas de Riviana en Estados Unidos han puesto en marcha programas de reciclaje del material de embalaje.
- Separación del papel blanco para su reciclado en las plantas de Riviana (USA).



2. División pasta:

- Fomento del uso de compactadores de papel y cartón corrugado en la planta de St. Louis (USA).
- Reciclaje de todos los embalajes de cartón en la planta de Winchester (USA).
- Separación y/o reutilización parcial del papel y cartón utilizado en todas las instalaciones de Panzani en Francia.
- Instalación de contenedores especiales de reciclaje en la planta y en la oficina de Fresno (USA).
- Reciclado de todo el papel y material de packaging en la fábrica de Montreal (Canadá).
- Optimización de materiales de cartón en las plantas que la división tiene en Alemania.



Adicionalmente, con el fin de garantizar el cumplimiento de los objetivos de reducción, reciclaje y valoración definidos en la Ley 11/97, de 24 de abril, de envases y residuos de envases, Herba, la representante de la división arrozera en España, está adherida a Ecoembalajes España, S.A. (Ecoembes), sociedad anónima sin ánimo de lucro cuya misión es el diseño y desarrollo de sistemas encaminados a la recogida selectiva y recuperación de envases usados y residuos de envases. Ecoembes emplea el concepto conocido como Punto Verde (símbolo que figura en los envases) para acreditar que el envasador del producto ha pagado una cantidad de dinero por cada envase que ha puesto en el mercado.



Por otra parte, tanto las sociedades arroceras europeas como las oficinas centrales de Ebro Foods tienen suscrito un contrato con compañías similares a Ecoembes para la destrucción de papel y otros soportes. Dicho acuerdo les permite, además del cumplimiento de la Ley de Protección de Datos, asegurar una gestión sostenible de dicha documentación a través del compromiso que estas compañías mantienen con el reciclado de la misma.

GESTIÓN DE VERTIDOS Y RESIDUOS

Residuos generados en el ejercicio (tn)	9.112
Porcentaje de residuos peligrosos	0,30%

Actuaciones emprendidas durante el ejercicio para la mejora en la gestión de residuos y en la reducción de vertidos

1. División arroceras:

- ▶ Creación de un almacén de residuos peligrosos en la planta de San Juan de Aznalfarache (Sevilla).
- ▶ Instalación de equipos para mejorar la recogida y separación de residuos no peligrosos (plástico, cartón y RSU) en la planta de San Juan de Aznalfarache (Sevilla).
- ▶ Instalación de una prensa y contenedores especiales en la fábrica de Silla (Valencia).
- ▶ Implantación de un programa continuo de reducción de residuos en las instalaciones de la sociedad Boost Nutrition (Bélgica).
- ▶ Reciclaje de todos los desechos de papel, polipropileno y plástico en S&B Herba Foods (Reino Unido).
- ▶ Reciclaje de los residuos generados por el embalaje en Herba Rumanía.

2. División pasta:

- ▶ Instalación de contenedores independientes para el reciclado de corrugados, papel, metal y motores en la planta de Fresno (USA).
- ▶ Reciclado de aceites, productos químicos, metal, papel y pilas o baterías en la fábrica de Montreal (Canadá).
- ▶ Instalación de contenedores independientes para el tratamiento de todo tipo de residuos en las plantas de la sociedad Birkel (Alemania).

EMISIONES A LA ATMÓSFERA

Emisiones totales CO ₂ (tn)	627.677
Emisiones indirectas CO ₂ (tn)	21.384
Emisiones de NO _x (tn)	114.5353
Emisiones de Dióxido de Azufre (tn)	3.8501
Emisiones de Monóxido de Nitrógeno (tn)	39.137
Emisiones de Amoníaco al aire (tn)	0,030
Emisiones Smog (no VOC) (tn)	8,6637
Emisión de Compuestos Orgánicos Volátiles (VOC) (tn)	17,6401

Actuaciones emprendidas durante el ejercicio para la reducción del volumen de emisiones a la atmósfera

1. División arroceras:

- ▶ Instalación de quemadores de óxido de nitrógeno (NO_x) en las calderas y secaderos de arroz de la nueva planta de Riviana en Memphis (USA).
- ▶ Ajuste del consumo del quemador en la fábrica de Herba Egypt.
- ▶ Instalación de filtros para el polvo en las instalaciones de Euryza (Alemania).
- ▶ Aislamiento de la caldera de vapor en Boost Nutrition (Bélgica).



2. División pasta:

- ▶ Sustitución de calderas en la planta de Fresno (USA).
- ▶ Control diario de la presión del recogedor de polvo de la fábrica de Fresno (USA).
- ▶ Monitorización mensual de los colectores de polvo en la planta de Montreal (Canadá).



3. Iniciativas para la mejora de la Biodiversidad

En su objetivo de canalizar acciones de conservación y protección de la biodiversidad, Ebro Foods puso en marcha junto con la Delegación de Medio Ambiente de Cádiz un ambicioso programa de regeneración de los terrenos que antiguamente ocupaban las balsas de decantación de la ya extinta Azucarera de Guadalcazín, consistente en la creación de un gran humedal que preservara la avifauna de la zona correspondiente a la marisma de Mesas de Asta.

Asimismo, en las antiguas azucareras de La Rinconada (Sevilla) y Peñafiel (Valladolid), en el marco de la OCM del azúcar impulsada por Bruselas ha procedido a la reforestación con especies autóctonas de los terrenos que ocupaban las balsas de residuos de ambas fábricas.

