

**2ª Edición Premios de
Calidad Ambiental y Desarrollo
Sostenible a la Empresa**

**LOS PREMIOS
DE CALIDAD
AMBIENTAL Y
DESARROLLO
SOSTENIBLE A
LA EMPRESA
SON UN
REFERENTE
PARA LA
GESTIÓN
EMPRESARIAL**

Los premios de convocatoria anual de Calidad Ambiental y Desarrollo Sostenible a la Empresa se crean durante el año 2002 y nacen de la necesidad de promover entre el tejido empresarial de la Región la cultura de la Calidad Ambiental como *modus operandi* y, al mismo tiempo, como factor competitivo. Se trata de animar a las empresas a adaptar sus procesos productivos y los modos de gestión empresarial a las nuevas realidades, promoviendo las Buenas Prácticas Ambientales. Estamos ante la necesidad de impulsar la conciencia ambiental de las empresas y asociaciones empresariales, reconociendo la labor meritoria de aquellas que han destacado por la integración de la dimensión ambiental en la toma de decisiones en todos los campos de la actividad empresarial.

La aprobación por Consejo de Gobierno de las Directrices de Protección del Medio Ambiente, el día 13 de diciembre de 2002 (BORM n.º 27, de 3 de febrero de 2003), institucionaliza la figura de los Premios de Calidad Ambiental. Las Directrices consideran los premios Instrumentos para la prevención y el control de la contaminación ambiental (capítulo 3.3). Los premios se crean “con el objetivo de reconocer públicamente a aquellas empresas que con su actuación han contribuido a la gestión de la calidad ambiental y al desarrollo sostenible, y para difundir sus esfuerzos de forma que sirvan de referente para otras empresas y organizaciones empresariales” (capítulo 3.3.6. Fomento del intercambio de ideas y experiencias novedosas en gestión de la calidad ambiental como factor estratégico de la competitividad empresarial y generación de nuevos empleos). Y puesto que difundir esfuerzos y crear referentes es el objetivo básico de estos premios, qué mejor forma de alcanzarlos que emprender, un año más, esta publicación.

UN PREMIO POR CADA FACTOR DE COMPETITIVIDAD

Los Premios de Calidad Ambiental y Desarrollo Sostenible a la Empresa se estructuran en cuatro modalidades:

- ✓ **Ecogestión**
(Gestión Ambiental Sostenible)
- ✓ **Ecoeficiencia**
- ✓ **Ecodiseño**
- ✓ **Cooperación Empresarial para
la Protección del Medio Ambiente**

Los Premios, en todas sus modalidades, son premios de honor y no comportan dotación económica alguna.

Las empresas ganadoras reciben un diploma acreditativo; de la misma forma las nominadas reciben un diploma acreditativo de su nominación. Unas y otras pueden difundir y publicar dicha condición en membretes, anuncios y memorias, especificando el año en que fueron premiadas, la modalidad y si son ganadoras o nominadas, y difundirlo en cualquier medio de comunicación.

JURADO DE LOS PREMIOS DE CALIDAD AMBIENTAL Y DESARROLLO SOSTENIBLE A LA EMPRESA (EDICIÓN 2003)

Presidente: D. Francisco Victoria Jumilla,
jefe del Servicio de Calidad Ambiental.

Vocal 1: D. Carlos Solera Juan,
vocal del Comité de Medio Ambiente de CROEM (en sustitución del presidente de dicho Comité).

Vocal 2: D. Carlos Pérez Ródenas,
jefe del Departamento de Industria y Medio Ambiente de la Cámara de Comercio, Industria y Navegación de Murcia.

Vocal 3: D. Javier Campos Fernández,
presidente de la Asociación de Empresas de Medio Ambiente de la Región de Murcia.

Vocal 4: D. Alejandro Sánchez Ruiz,
presidente de la Asociación Empresarial Centro Tecnológico de Medio Ambiente de la Región de Murcia.

Secretaria: Doña Rosa María Jover González,
técnico del Servicio de Calidad Ambiental.

EMPRESAS PREMIADAS Y NOMINADAS

Premios a la Ecogestión (Gestión Ambiental Sostenible)

Empresa
Premiada:



Hero España, S.A.

Empresas
Nominadas:



Redyser Transportes, S.L.

Premios a la Ecoeficiencia

Empresa
Premiada:



Linasa
Industria Jabonera
Lina, S.A.

Nominados a la Ecoeficiencia

Empresas
Nominadas:



Exsur Murcia, S.A.



Eupinca
Fábrica de Pinturas, S.A.



Juver Alimentación, S.A.

Premios al Ecodiseño

Empresa Premiada:



Grupo M. Torres.

Empresa Nominada:



HRS, Spiratube, S.L.

Premio ex aequo a la Cooperación Empresarial para la Protección del Medio Ambiente

Asociaciones Premiadas:



Federación de Cooperativas Agrarias de Murcia (FECOAM).



Federación Regional de Empresarios del Metal de Murcia (FREMM).

**Premios a la Calidad
Ambiental en
la modalidad de
Ecogestión**

Heró



Región de Murcia
también de compras

Alcantarilla
para
disfrutar
comprando



ALCA



HERO ESPAÑA, S.A.

La empresa Hero España, S.A. es filial del Grupo Hero A.G. y responsable del diseño, desarrollo, producción y distribución de una amplia variedad de productos alimenticios, entre los que destaca su liderazgo en el mercado español de confituras y alimentación infantil.

En sus más de noventa años de existencia, Hero España, S.A. se ha caracterizado por disponer de una arraigada cultura de calidad en toda su organización, que se ha reflejado tanto en sus políticas de gestión como en los productos que elabora.

La empresa matriz fue fundada en Suiza en 1886 por Gustavo Henckell y Carl Roth. En 1910, se empieza a utilizar la marca Hero, que identifica al grupo europeo de alimentación y bebidas.

Hoy, el Grupo Hero tiene organizaciones en varios países de Europa y exporta a más de 100 puntos de todo el mundo y elabora sus productos en fábricas repartidas por diferentes países europeos, entre las que se encuentra la situada en la localidad de Alcantarilla.

Hero España, S.A. dispone de cinco plantas de producción en las cuales se fabrica una amplia gama de productos alimenticios que se agrupan en:

- * platos precocinados y salsas
- * alimentos infantiles (tarritos, deshidratados y purés)
- * almíbares, vegetales y encurtidos
- * confituras, mermeladas, jaleas y miel
- * productos dietéticos y/o especiales para el deporte, reducción del peso, diabéticos...

Premio a la Calidad Ambiental en la modalidad de ECOGESTIÓN

«Por haber procedido a la verificación de su Sistema de Gestión Medioambiental y a la validación de la Declaración Medioambiental, lo que le ha permitido ser inscrita en el Registro público EMAS II (regulado por el Reglamento Europeo 761/2001).»

Hero España, S.A. se encuentra actualmente en un proceso de evolución hacia un modelo de organización basado en la Calidad Total. Esto le ha



permitido ser la primera empresa de España en Alimentación Infantil, Confituras, Platos Precocinados y Conservas Vegetales en conseguir (septiembre de 1994) el Registro de Empresas de acuerdo con la Norma UNE-EN-ISO 9001.

Este modelo incluye como áreas básicas, entre otras, el impacto en el medio ambiente, por lo que se ha desarrollado el sistema de gestión medioambiental, certificado



por AENOR desde septiembre de 1997, siendo la primera empresa de España dentro de sus sectores en conseguirlo.

Una vez registrado el Sistema de Gestión Medioambiental en el Registro Europeo EMAS, el principal objetivo de Hero España, S.A. es el Vertido Cero. Para ello ha puesto en marcha las siguientes actuaciones:

- ⊗ Ampliación de la estación depuradora de aguas residuales con la instalación de un tratamiento biológico.
- ⊗ Contrato de colaboración con la Universidad de Murcia para la identificación y caracterización de la biomasa específica de las aguas residuales de Hero España, S.A. con el fin de obtener un diseño robusto del sistema de depuración biológico.
- ⊗ Contrato de colaboración con la Universidad de Murcia para la identificación y caracterización de las sales contenidas en las aguas residuales de Hero España, S.A. con el fin de optar por la tecnología que permita la reducción de la conductividad de la forma más eficiente.

Todas estas medidas permitirán que el agua residual producida por la empresa pueda ser reutilizada bien para riego, bien para vertido directo al río o bien para los propios procesos productivos.



REDYSER TRANSPORTES, S.L.

Redyser es una empresa de servicios especializada en los sectores de transporte urgente, almacenaje, correspondencia e informática. Una organización formada por una serie de empresas de servicios altamente especializadas, que se fueron creando a partir de la inicial, dedicada exclusivamente al transporte y manipulación de valijas bancarias, siendo en este servicio pioneros en España. Su personal cuenta con la máxima experiencia profesional y una formación permanentemente actualizada, facilitada por el propio grupo, dentro de la amplia gama de sectores que abarcan sus empresas. En la actualidad supera los 1.000 clientes, que van desde la pequeña y mediana empresa a particulares, organismos oficiales, grandes empresas y entidades bancarias.



Nominada para el Premio a la Calidad Ambiental en la modalidad de ECOGESTIÓN

«Por haber entendido que las innovaciones en el sector del transporte pueden ir de la mano de mejoras ambientales, tomando medidas para actuar en consecuencia, iniciando la implantación de un sistema de Gestión Medioambiental que debe contribuir sensiblemente a la mejora de la incidencia medioambiental de sus actividades.»

En la organización empresarial y en su parque móvil, Redyser ha dedicado su empeño a gestionar los residuos reduciendo considerablemente su incidencia. Para ello, la empresa cuenta con un conjunto de medios modernos y eficaces.

Su crecimiento está basado en la calidad y en una importante y eficaz dotación de índole informático



y logístico, unido a la consecución de un equipo ágil y con un alto grado de adaptabilidad.

En cuanto a los objetivos de reducción de residuos, en el año 2003 Redyser se ha propuesto una reducción de papel del 10% sustituyendo las comunicaciones en papel por mensajes electrónicos entre los departamentos de Oficinas y Almacén. El mismo porcentaje se dedica a la reducción de plásticos con la sustitución de las bolsas de clientes y correo interno por otras de papel reciclado.

La reducción de combustible en un 5% se prevé con la incentivación de los conductores en buenas prácticas de conducción y el mantenimiento del parque móvil. Estas medidas también conllevarán una disminución de las emisiones y el ruido de los vehículos. Un seguimiento del consumo de combustible por kilómetro y de las emisiones y ruido por vehículo completa el programa establecido por Redyser con las metas previstas respecto al medio ambiente para este año.

**Premios a la Calidad
Ambiental en la
modalidad de Ecoeficiencia**

The image shows a large industrial facility. On the left, a tall blue building features a large white oval logo with the word "Linasa" written in a red, cursive script. To the right of the building is a complex structure of industrial machinery, including several tall, vertical stainless steel pipes and large, rectangular metal tanks or heat exchangers. The sky is a clear, bright blue. The overall scene depicts a modern industrial plant.



INDUSTRIA JABONERA LINA, S.A.

Industria Jabonera Lina, S.A., empresa fundada por Aquilino Pérez Ibáñez en 1955, está dedicada a la fabricación de jabón. Actualmente se extiende sobre una superficie de 100.000 m², cuenta con más de 200 trabajadores y posee una capacidad de producción diaria de 250 toneladas de detergentes en polvo y 1.000 toneladas de productos líquidos (suavizantes, lavavajillas, fregasuelos, geles...), además de fabricar 50.389.932 botellas de plástico para envasarlos.

De los 49 millones de euros facturados en 2002, el 25% corresponde a la exportación a 19 países, principalmente del norte de África, Europa del Este, Estados Unidos y América Latina. Su apuesta internacional se completa con una red de plantas de producción en República Checa, Argelia y Guinea Ecuatorial.

Este año se dedicarán 11 millones de euros para la construcción de una planta de sulfonación, urbanización total del polígono industrial, construcción de un segundo edificio de oficinas y departamento técnico, instalación de un almacén inteligente, mejora de la zona de almacenamiento de materias primas, proyecto MES para automatización de toda la fábrica y lanzamiento de la marca Luzil, construcción de una nueva planta de cosméticos (Laboratorios Élytis) y un nuevo edificio de control de accesos y seguridad.

Premio a la Calidad Ambiental en la modalidad de Ecoeficiencia

«Por haber puesto en marcha un sistema de control de sus efectos ambientales destinado a su minimización, así como a la optimización del consumo de recursos, que ha conducido a reducciones significativas en cuanto a consumos de agua y energía y en cuanto a la generación de flujos residuales.»

Linasa ha perseguido desde su Dirección una política medioambiental certificada a través del Sistema de Gestión Medioambiental (SGMA) según la Norma UNE-EN-ISO 14001:1996. Su vocación medioambiental se inicia con el impulso prestado desde la empresa al Convenio de Adecuación Ambiental de las empresas del sector químico, junto con ADELMA.

En esta industria jabonera se realiza un seguimiento periódico del cumplimiento de los requisitos legales contraídos, cuyos objetivos son cuantificables mediante eco-indicadores, entre los que destacan:

- * Eliminación del 100% de vertidos de proceso al alcantarillado municipal (Vertido Cero). Tras la reutilización de los mismos, se reduce el consumo anual de agua en 25.000 m³ (20%), pasando a utilizar de 1,5 a 1,2 litros de agua por kilo de producto fabricado.
- * Reducción del uso de energía y de la contaminación atmosférica al instalar la Planta de Cogeneración.
- * Reducción del 64% de corrientes residuales y



del 5% de energía en un proceso, tras aplicar la herramienta informática de gestión ambiental de la Ecoeficiencia de la Fundación Entorno (Linasa fue seleccionada por la Fundación entre 55 empresas españolas).

- * Reducción del 6,6% de Residuos Sólidos Urbanos (RSU).
- * Reducción del 61,2% del plástico residual de la fabricación de botellas, pasando de 0,94 a 0,57 gramos por botella.
- * Reducción del 21,4% del cartón residual de embalaje, pasando de 2,71 a 2,13 gramos de cartón por kilogramo de producto fabricado.

Además, dentro de la política de medio ambiente se han abordado acciones de:

- * Sensibilización del personal y formación ambiental (2.500 horas). Cuatro personas han realizado el curso de Operador ambiental.
- * Difusión de buenas prácticas medioambientales de Linasa en CEMACAM y en el Máster Universitario de Auditorías Medioambientales de la Universidad de Murcia.
- * Formación de seis universitarios en prácticas de Gestión Ambiental.
- * Adhesión al Código de buenas prácticas medioambientales de detergentes para ropa.
- * Instalación de una planta de concentración.
- * Participación en el grupo de trabajo de Respeto al Medio Ambiente dentro del Euro-encuentro sobre Responsabilidad Social de las Empresas.



EUPINCA, S.A.

La empresa Eupinca, S.A se fundó en 1991 y se instaló en el Polígono Industrial Cabezo Beaza de Cartagena en 1995, sobre una parcela inicial de 8.000 m² destinados a la fabricación de pinturas base agua.

Tras sucesivas ampliaciones debidas a su crecimiento sostenido, se ampliaron los equipos para la fabricación de pinturas base disolvente y se han alcanzado los 20.000 m² de terreno, con unos 15.000 construidos.

La superficie se divide en cuatro zonas dedicadas a la fabricación de pinturas base agua, pinturas base disolvente, almacén de envases, embalajes y materias primas y, en construcción, una zona de almacenamiento de producto acabado.

En 2002, la producción de Eupinca, S.A. fue de 25.200 toneladas de las que 21.000 fueron de productos de base acuosa y 4.200 de productos de base disolvente. Para su funcionamiento, esta empresa cartagenera cuenta con una plantilla de 57 personas.



Nominada para el Premio a la Calidad Ambiental en la modalidad de ECOEFICIENCIA

«Por dotarse de los medios necesarios para reducir al mínimo el impacto ambiental de sus actividades productivas y potenciar la ecoeficiencia a través de la implantación de buenas prácticas ambientales.»

En la instalación de un proceso productivo también hay que contar con la Calidad Ambiental, y en Eupinca son conscientes de que una empresa potencialmente contaminadora, como son las fábricas de pintura, debía dotarse de los medios necesarios para reducir al mínimo el impacto ambiental y la generación de residuos atendiendo ya, desde un diseño ecoeficiente, a la implantación de buenas prácticas ambientales.

Las instalaciones de la empresa se diseñan y organizan con este objetivo, por lo que se ha puesto en marcha recientemente un proceso de producción automática de pinturas de base disolvente, totalmente cerrado sin emisiones de residuos tóxicos o no, que es el primero de sus características instalado en España por la firma italiana Dromont Spa de Grinzane Cavour.

La instalación de plantas de fabricación de Eupinca, tanto al agua como al disolvente, ha sido estudiada



por una de las mejores ingenierías, tanto lo que respecta a la maquinaria como al transporte neumático de productos sólidos, el bombeo de productos líquidos, los dosificadores y los equipos de envasado, todo ello con el fin de optimizar el proceso y reducir al máximo los residuos.

También el personal cuenta con una formación adecuada a su puesto de trabajo para evitar la fabricación de productos inadecuados.

Para los residuos de los procesos de limpieza se ha impuesto la rotación lógica de los colores y calidades, que permite minimizar las limpiezas y la reutilización de los sobrantes.

Destaca el reprocesado de los disolventes sucios, que se envían a una empresa externa para su reutilización. En los restos de limpiezas se reutiliza también

un 15% del disolvente sucio en imprimaciones y calidades inferiores.

Para el tratamiento del vertido líquido se instaló una Estación Depuradora de Aguas Residuales

Industriales, que consigue calidades compatibles con los parámetros marcados en los vertidos.

La Calidad Ambiental se vigila desde el proveedor, cuyas materias primas se evalúan para evitar lotes susceptibles de originar residuos y, por último, también se ha estudiado el diseño de los envases para reducir el impacto ambiental.



JUVER ALIMENTACIÓN, S.A.

De una sociedad fundada por Juan Valverde en 1962, dedicada a fabricar productos a base de frutas bajo la marca comercial Kelim surge la empresa actual. Hasta 1975 no se constituye Conservas Valverde, S.A., momento en que comienza la fabricación de zumos y néctares bajo la marca Juver.

En el año 1990 el grupo Hero adquiere Conservas Valverde S.A., con lo que su razón social cambia en 1993 a Juver Alimentación, S.A.

Tras esta renovación en la empresa, Juver se convierte en 1995 en empresa líder en el mercado de zumos, con una cuota del 9,5%. En este mismo año, Schwartau GmbH Co. entra a formar parte del capital del Grupo Hero.

En 1996, Juver Alimentación, S.A. se convierte en el primer fabricante de zumos que consigue la certificación ISO 9001 de AENOR y consolida su liderazgo en el mercado de zumos, a base de una estrategia de innovación basada en el lanzamiento y presentación de nuevos productos, reconocidos a nivel nacional e internacional, con diversos premios entre los que se encuentra el SIAL de Oro 2002 al producto ON y OFF.

Juver Alimentación, S.A. produce y comercializa una amplia variedad de zumos y néctares. Para su elaboración, utiliza como materia prima la propia fruta, que se procesa en fábrica y se obtiene en su mayoría de los agricultores de la Región de Murcia.

La innovación ha sido una de las apuestas de los últimos años, que ha hecho a la empresa liderar el mercado desde 1995.

Nominada para el Premio a la Calidad Ambiental en la modalidad de ECOEFICIENCIA

«Por haber establecido un sistema de indicadores medioambientales que le permite llevar a cabo un seguimiento puntual de su evolución y adoptar las medidas necesarias para su optimización.»

Juver Alimentación, S.A. ha propiciado en los últimos años una significativa mejora en sus indicadores de ecoeficiencia, gracias a la reducción del consumo de recursos y al tratamiento de los residuos. Los valores conseguidos surgen de una serie de programas medioambientales como el de control de aguas residuales, la minimización de residuos peligrosos, la depuración biológica, el cumplimiento del Convenio de la Conserva, el programa de obligaciones con el medioambiente y el tratamiento biológico de tecnología de lecho móvil con oxígeno.



El agua es uno de los principales recursos utilizados por la empresa, tanto como ingrediente del producto final como parte del proceso para mantener una correcta política de higiene y limpieza en la fabricación de zumos de frutas y néctares.

El control del consumo de agua, procedente de

la red pública y de pozo, supone una de sus apuestas por la Calidad Ambiental. Desde el año 2000, se ha elevado este indicador de Ecoeficiencia al



conseguir una mayor cantidad de producto por cada m³ de agua consumida, a la vez que se ha reducido el consumo global (604.208 m³ de agua consumidos en 2000, frente a 523.816 m³ en 2002).

Otro indicador de ecoeficiencia significativo es el de consumo de combustible, que se ha mejorado considerablemente en los últimos tres años con la sustitución de carretillas de gasoil por eléctricas y la sustitución del fuel-oil por el gas natural en las calderas de vapor.

Los residuos son gestionados en fábrica para la retirada por gestores autorizados. Para ello se ha sensibilizado al personal y se han ubicado los contenedores adecuados.

Desde 2001, Juver posee una planta depuradora de aguas residuales que puede tratar 1.400 m³ de agua al día.





EXSUR MURCIA, S.A.

Desde 1978, Exsur Murcia, S.A. desarrolla su actividad productiva en Beniaján, donde ha mantenido una continua evolución para adaptarse a los condicionantes del mercado.

Su actividad actual consiste en la deshidratación de pulpas cítricas de las diversas empresas del sector instaladas en la Región, que son transportadas a Exsur en camiones cisterna, debidamente acondicionados. El proceso de deshidratación, totalmente automatizado, consiste en el triturado de la pulpa, que tras ser lavada y prensada se seca mediante aire caliente. Las cinco líneas de deshidratación de la empresa tienen una capacidad de evaporación de 34.000 litros/hora y una capacidad de tratamiento de 800.000 kilogramos diarios.

Las únicas materias primas utilizadas son las pulpas cítricas y el agua, junto al gas natural como combustible para producir aire caliente para el secado y la energía eléctrica para los motores.

Entre los ocho y diez millones de pulpas deshidratadas que se producen se exportan en su totalidad a Alemania, Dinamarca, Reino Unido, Francia, Suiza e Italia. Son la materia prima base para la obtención de pectinas cítricas, conservante 100% natural utilizado en alimentación.

Exsur Murcia, S.A. desarrolla una nueva planta en la que va a utilizar toda la materia prima en el proceso y va a producir la pectina cítrica directamente en la factoría, lo que supondrá una inversión de 18 millones de euros en un período de dos años y la creación de cincuenta puestos de trabajo cualificados (veinte de formación profesional y treinta de grado universitario).

Nominada para el Premio a la Calidad Ambiental en la modalidad de ECOEFICIENCIA

«Porque, dentro de su política de desarrollo compatible con el medio ambiente, ha procedido a la implantación de un proceso de tratamiento de sus aguas residuales, que ha marcado un ejemplo a seguir por otras plantas productivas de su mismo sector de actividad.»

La adaptación de las instalaciones de Exsur Murcia, S.A. a los requisitos de calidad ambiental en la Región de Murcia constituye un objetivo que orienta los esfuerzos de la empresa. En este sentido, fue una de las primeras en sustituir el combustible original utilizado para la deshidratación (fuel-oil n.º 1) por gas licuado propano y, posteriormente, por gas natural.

En su proceso productivo de forma cíclicamente ecoeficiente, Exsur Murcia, S.A. recibe su materia prima del subproducto de las empresas cítricas y, tras su tratamiento, procede a depurar sus vertidos, pauta que han seguido el resto de empresas de similar actividad.

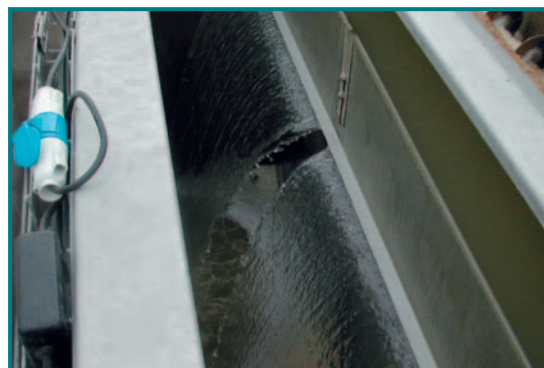
- ✧ Tras la depuración de las aguas en un proceso físico-químico, los sólidos extraídos se secan para obtener una harina que está destinada a la alimentación animal.
- ✧ Otro proceso biológico de depuración de las aguas dará como resultado unos fangos que, secos, se utilizan como abono orgánico.

EM EXSUR MURCIA, S.A.

- ✧ Por último, el agua se envía a un proceso terciario para su reutilización de nuevo en el proceso productivo, con lo que se optimiza el proceso de ahorro en el consumo de agua, lo que supone un proceso muy ecoeficiente.

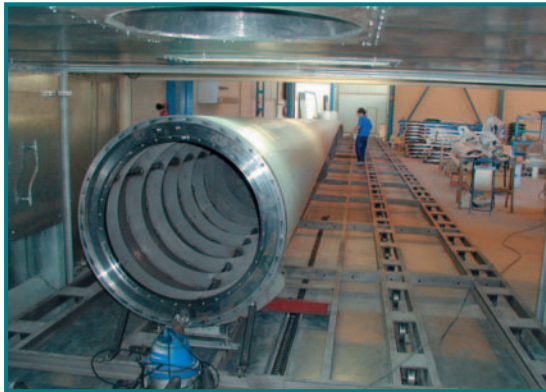
El de Servicio de Calidad Ambiental de la Consejería de Agricultura, Agua y Medio Ambiente ha convalidado la inversión de la Estación Depuradora de Aguas Residuales (EDAR), certificándolo como una inversión destinada a la protección del medio ambiente. La inversión total supera los dos millones cuatrocientos mil euros.

Además, Exsur Murcia, S.A. obtuvo, en marzo de 2003, el Primer Premio Medioambiental en la modalidad de Comportamiento Ambiental del Ayuntamiento de Murcia, con lo que ve recompensado el esfuerzo realizado en la mejora continua de la calidad ambiental de sus actividades y procesos.



**Premios a la Calidad
Ambiental en la
modalidad de Ecodiseño**





GRUPO M. TORRES

El grupo de empresas M. Torres es uno de los principales en el campo de la automatización de procesos industriales. En 1975, Manuel Torres constituyó su primera empresa, M. Torres Diseños Industriales, S.A. en Torres de Elorz (Navarra), orientada principalmente hacia el sector del papel. En poco tiempo sus diseños y productos obtenían un reconocimiento internacional y estaban presentes en cinco continentes.

En la actualidad, el Grupo M. Torres cuenta con más de 360 empleados, de los que la mitad se dedica a tareas de ingeniería y desarrollo de productos y soluciones para sus clientes.

Sus actividades se extienden a diferentes sectores entre los que destacan el papel, la aeronáutica y el medio ambiente y, entre sus clientes, se encuentran las firmas más exigentes y de mayor prestigio como son: Airbus, The Boeing Company, Bae Systems, EADS, Northrop, Tetra Pak, Bielomatik, Grupo Smurfit Stone...

Sus cuatro centros industriales y de desarrollo incluyen las más avanzadas tecnologías de diseño, calidad e integración de sistemas. M. Torres Ingeniería de Procesos, S.L. se ubica en Fuente Álamo (Murcia) y Getafe (Madrid), M. Torres Diseños Industriales, S.A. en Navarra y M. Torres USA, Inc. en Santa Ana, California (USA).

Todos los productos y diseños se basan en tecnología propia y para ello cuentan con amplias capacidades de diseño mecánico, eléctrico y de software.

El desarrollo tecnológico y la apuesta por la innovación constituyen uno de los pilares de su desarrollo, por lo que dedican al año un 15% de sus ingresos a I+D+I.

Premio a la Calidad Ambiental en la modalidad de ECODISEÑO

«Por el desarrollo de una gama de productos eólicos de generación eléctrica altamente innovadores, que permiten la generación eléctrica por equipos de mayor eficacia energética, con una vida útil más prolongada y con una menor potencialidad de generación de residuos por kw producido.»

El desarrollo eólico de M. Torres ha contado con la suma de conocimientos adquiridos en los distintos campos de actividad de la empresa y ha permitido conseguir una gama de productos eólicos altamente innovadores, que se encuentran en fase de fabricación industrial.

Se trata de máquinas eólicas muy competitivas y de gran proyección futura, como el generador TWT-1500, de tecnología multipolar, síncrono y con altas prestaciones, y la primera pala eólica con elementos estructurales resistentes de fibra de carbono.

El diseño, desarrollo tecnológico y la fabricación del proyecto eólico se realiza conjuntamente entre las plantas de Fuente Álamo y de Navarra, que combinan equipos multidisciplinares con técnicos especialistas en diseño industrial, aeronáutica, electrónica, medio



ambiente, normativa y economía. De esta forma se consigue un trabajo de diseño realizado desde el respeto al medio ambiente.

El aerogenerador TWT-1500 evita afecciones por residuos tóxicos. Al carecer de elementos mecánicos de multipli-

cación, se elimina la utilización de aceites minerales y lubricantes, por lo que desaparece el peligro de contaminación.

Del mismo modo, la velocidad del rotor a bajas revoluciones permite anular el ruido producido por elementos mecánicos.

Por su larga vida útil, el impacto ambiental de su fabricación es menor. Posee también una alta calidad energética, al generar un sistema síncrono que evita los condensadores en subestaciones eléctricas y una eficacia energética.

Su fiabilidad, robustez y potencia permiten reducir su número en un parque eólico, así como los costes de mantenimiento y produce un menor impacto visual, con lo que desaparece el efecto barrera de los grandes parques eólicos.

Esta tecnología de calidad permite aprovechar el recurso eólico próximo a áreas humanizadas, evitando áreas remotas, inaccesibles y de fuerte impacto ambiental, lo que añade una reducción de las pérdidas al estar cerca del centro de consumo.





HRS-SPIRATUBE, S.L.

HRS- Spiratube, S.L. comenzó su actividad en Murcia, en 1994, con el diseño y fabricación de intercambiadores de calor de tubo corrugado y plantas de proceso para la industria alimentaria.

Actualmente se ha especializado en el desarrollo de soluciones que solventen las deficiencias de los sistemas actuales, tales como:

- ✦ los intercambiadores dinámicos de superficie rascada Unicus®
- ✦ los nuevos perfiles de tubería corrugada
- ✦ la bomba de pistón para productos particulados
- ✦ la llenadora aséptica.

La industria de la alimentación es el campo de aplicación más desarrollado, aunque HRS-Spiratube, S.L. continúa explorando nuevas aplicaciones como el medio ambiente, donde se estudian las soluciones más adecuadas para el tratamiento de los residuos industriales, siendo la innovación una de las principales motivaciones de la empresa en su empeño por ofrecer productos eficaces y de calidad.

La calidad, la prevención de riesgos y el medio ambiente son objetivos perseguidos por HRS-Spiratube, S.L. que le han llevado a obtener las certificaciones ISO 9001:2000 e ISO 14001:1996.

Sus aportaciones tecnológicas han proporcionado viabilidad económica a varias empresas de la Región, que veían seriamente amenazada su continuidad, debido a los altos costes de eliminación de sus residuos.

Nominada para el Premio a la Calidad Ambiental en la modalidad de ECODISEÑO

«Por el diseño y puesta en producción de un nuevo intercambiador de calor con características que posibilitan su aplicación en circunstancias especiales, lo que los hace idóneos para el uso en procesos de secado de lodos residuales y de líquidos altamente viscosos (como disolventes impurificados), optimizando los consumos energéticos y la generación de productos residuales.»

En HRS Spiratube, S.L. son conscientes de que las empresas deben contar con los medios necesarios para reducir el mínimo el impacto medioambiental y la generación de residuos desde el momento de su diseño.

Por esta razón, sus instalaciones siguen un proceso de evaluación continua que influye en la Calidad Medioambiental de los productos, que implica tanto a sus instalaciones como al personal, proveedores, materias primas, envases y gestión de residuos.

La investigación tecnológica sustenta la actuación de la empresa que se ha plasmado en el intercambiador dinámico de superficie rascada Unicus®. Éste es ideal para aplicaciones complejas donde productos con alta tendencia al ensuciamiento o viscosos (residuos, lodos) deben ser sometidos a calentamiento,



enfriamiento, evaporación y cristalización. La tecnología consistente en combinar la compresión mecánica de vapor y la superficie rascada Unicus® es una idea original de HRS Spiratube, S.L.,

desarrollada desde sus propios servicios técnicos, que constituye una primicia mundial.

Entre sus aportaciones en el sector medioambiental destacan los siguientes productos:

- ◆ Evaporador de aguas residuales (Unicus®) de la industria del curtido, ubicado en la planta piloto de Aquagest Levante, S.A. en Lorca.
- ◆ Varios evaporadores y condensadores (Unicus®) para el tratamiento de residuos (lodos y efluentes) en las plantas de Novochem 2000, Furfural y Derivados Químicos de Alcantarilla.
- ◆ Evaporadores para el tratamiento de las salmueras residuales (Unicus®) de la industria aceitunera en las plantas de JuanFran (El Palmeral) y Jupema (Los Dolores).





**Premios a la Calidad
Ambiental en la
modalidad de Cooperación**



**Premios a la Calidad
Ambiental en la
modalidad de Cooperación**





FEDERACIÓN DE COOPERATIVAS AGRARIAS DE MURCIA (FECOAM)

La Federación de Cooperativas Agrarias de Murcia (FECOAM) es una organización empresarial que agrupa a 85 entidades asociativas agrarias que integran a más de 20.000 agricultores y ganaderos y da empleo a más de 15.000 trabajadores.

Constituida en 1985, en sus Estatutos se recoge el objetivo de representar y defender los intereses de sus asociados, la promoción, así como la difusión del modelo cooperativo mediante la concentración de la oferta, la formación de los agricultores, técnicos y demás personal.

Forma parte de la Confederación de Cooperativas Agrarias de España (CCAЕ) y, a su vez, del Comité General de Cooperación Agraria (COGECA).

En sus 18 años de existencia, FECOAM ha conseguido mantener viva la inquietud técnica y fomentar la presencia del personal especializado al servicio de los agricultores asociados. Por ello, cuentan en las cooperativas con más de 135 técnicos en producción agraria, medio ambiente, calidad y seguridad alimentaria, que atienden a sectores como las hortalizas, cítricos, flores, frutos secos, albaricoque/ciruella, melocotón y otras frutas, aceite, vinos, ganadería-piensos y suministros.

Las cooperativas asociadas representan en torno al 40% de la producción agraria regional y superan los 540 millones de euros de facturación.

Premio a la Calidad Ambiental en la modalidad de COOPERACIÓN EMPRESARIAL PARA LA PROTECCIÓN DEL MEDIO AMBIENTE

«Por unanimidad, en esta modalidad se decidió otorgar un único premio ex aequo por la adopción de iniciativas destinadas a la concienciación empresarial respecto al medio ambiente y su ánimo colaborador con la Administración Regional Ambiental en orden a la mejora medioambiental de la actividad empresarial de sus asociados.»



FECOAM realiza una apuesta firme por un modelo agroalimentario sostenible y las cooperativas asociadas a la organización se identifican por el respeto a la legislación medioambiental. La organización ha mostrado siempre un espíritu de colaboración continua con la Consejería de Agricultura, Agua y Medio Ambiente (CAAMA) y ha impulsado el mayor número de acuerdos sectoriales con la Administración, que han quedado reflejados en los convenios para la adecuación medioambiental suscritos por la organización para los sectores de:

- * Porcino.
- * Piensos compuestos.

- * Manipulación y primera transformación de productos agrarios.
- * Rumiantes.
- * Almazaras.

En su política de información a los asociados sobre la legislación medioambiental, ha organizado diferentes jornadas y cursos:

- * Jornadas de difusión de los Convenios de Adecuación.
- * Productos agroquímicos.
- * Obligaciones medioambientales.
- * Cursos de Operadores Medioambientales.
- * Cursos de Producción Agraria Integrada y Agricultura Ecológica (desde 1996).

Desde 1997 desarrolla diversos programas de colaboración con la CAAMA, entre los que destacan:

- * Búsqueda de alternativas al bromuro de metilo para eliminar el uso de este agente destructor de la capa de ozono.
- * Control biológico de plagas para evitar el empleo de fitosanitarios.

Además, desde 2001 ha puesto en marcha un sistema de gestión voluntaria de envases de agroquímicos y zoonosanitarios en las cooperativas.

Por último, FECOAM participa en el grupo de trabajo de Productos Fitosanitarios de la CCAE, en el Consejo de Agricultura Ecológica de la Región de Murcia, en los Comités de Medidas Agroambientales, en la Estrategia Regional para la Conservación y el Uso Sostenible de la Diversidad Biológica y en la Estrategia de Educación Ambiental de la Región.



FEDERACIÓN REGIONAL DE EMPRESARIOS DEL METAL DE MURCIA (FREMM)

La Federación Regional de Empresarios del Metal de Murcia, nacida en 1977 (FREMM), es una organización empresarial de ámbito regional que integra a los empresarios de las actividades del sector del metal (producción, comercio, reparación, instalación y mantenimiento), articulándose actualmente a través de 32 Gremios y Asociaciones.

Su fin primordial es la gestión y defensa de los intereses económicos, sociales y profesionales de los asociados, así como promover el mayor desarrollo económico y social del Sector Metal.

Dispone de medios materiales y humanos para ofrecer un variado y completo conjunto de servicios a sus asociados: Asesoría financiera, laboral y jurídica en general, Prevención de Riesgos Laborales, Medio Ambiente, Calidad y Seguridad Industrial, Proyectos de Ayudas y Subvenciones, Bolsa de Empleo, Convenios de Colaboración y Ventajas, Seguros, Publicaciones, Documentación y Servicio de Biblioteca, Salón de Actos, Salas de Reuniones de Empresa y Usos Múltiples y Parking. Proporcionan también actividades formativas necesarias para la mejora del rendimiento y la productividad de las empresas.



Premio a la Calidad Ambiental en la modalidad de COOPERACIÓN EMPRESARIAL PARA LA PROTECCIÓN DEL MEDIO AMBIENTE

«Por unanimidad, en esta modalidad se decidió otorgar un único premio ex aequo por la adopción de iniciativas destinadas a la concienciación empresarial respecto al medio ambiente y su ánimo colaborador con la Administración Regional Ambiental en orden a la mejora medioambiental de la actividad empresarial de sus asociados.»

Puesto que la mayor parte de las Asociaciones y Gremios integrados en FREMM son gestores o productores de residuos, desde sus inicios la Organización ha asesorado y colaborado con la Administración para la puesta en marcha de buenas prácticas medioambientales. Por ello mismo ha sido la primera en firmar un convenio de colaboración con la Consejería de Medio Ambiente, Agricultura y Agua para la Adecuación Ambiental de sus Empresas y la Mejora Continua en la Calidad Ambiental de sus Actividades, estableciendo un protocolo relativo a la gestión de neumáticos usados, que dio lugar al Plan Sectorial de Adecuación Ambiental de las Empresas del Sector Metal. Desde 1996, ha recibido sucesivas subvenciones de la Administración Regional que han contribuido a



que Murcia sea pionera en diseñar un sistema de gestión de neumáticos fuera de uso.

Colabora en la financiación de un Estudio de Adecuación Medioam-

biental en el Sector Metal en donde se establecen los diagnósticos básicos sobre las distintas actividades del metal y se difunden los resultados a sus asociados (1998-99).

Trabaja con los diferentes gremios y asociaciones en su adecuación a la normativa medioambiental aplicable. Con la Asociación de Desguaces y CARD de la Región de Murcia (ADREMUR), en relación con la Publicación del Real Decreto sobre la gestión de vehículos al final de su vida útil. Con el apoyo de sus servicios técnicos y en colaboración con la Administración, ha trabajado para que los desguaces tradicionales asociados a ADREMUR se transformen en modernos Centros de Descontaminación, consiguiendo que sus asociados sean pioneros en España en la adecuación de sus instalaciones a la normativa de vehículos al final de su vida útil (en la Comunidad Autónoma de la Región de Murcia existen 17 centros autorizados para el tratamiento de vehículos fuera de uso, mientras que otros 12 han presentado su solicitud para su transformación en CARD).

Organiza Actuaciones de Formación y Sensibilización entre las que destacan: Charlas divulgativas, cursos y seminarios de Gestión medioambiental, difusión de la legislación vigente en dicha materia, Guías de Adecuación Ambiental, Modelos de Autodiagnósticos, etc... Su nuevo Centro de Formación (inaugurado en 2002) cuenta con más de 12.000 m².

ENTREGA DE PREMIOS A LA ECOGESTIÓN



Don Pedro Abellán, director de Calidad, Investigación y Desarrollo de Hero España, S.A., recibe de manos de D. Antonio Cerdá Cerdá, consejero de Agricultura, Agua y Medio Ambiente, el Premio a la Ecogestión 2003.



Doña Mª Dolores García, directora de Calidad y Medio Ambiente de Redyser Transportes, S.L., recibe de manos de D. José Fernández López, secretario general de la Consejería de Agricultura, Agua y Medio Ambiente, la nominación al Premio de Ecogestión 2003.

ENTREGA DE PREMIOS A LA ECOEFICIENCIA



D. Aquilino Pérez Ibáñez, presidente de Linasa (Industria Jabonera Lina, S.A.), recibe de manos de Doña Mª José Martínez Sánchez, secretaria sectorial de Agua y Medio Ambiente, el Premio a la Ecoeficiencia 2003.



D. Lorenzo Cuxart Carnicé, gerente de Eupinca, S.A. (Pinturas Tkrom), recibe de manos de D. Antonio Cerdá Cerdá, consejero de Agricultura, Agua y Medio Ambiente, la nominación al Premio de Ecoeficiencia 2003.



D. Ángel Sánchez Sánchez-Vizcaíno, director general de Juver Alimentación, S.A., recibe de manos de D. José Fernández López, secretario general de la Consejería de Agricultura, Agua y Medio Ambiente, la nominación al Premio de Ecoeficiencia 2003.



D. J. Antonio López Galera, consejero delegado de Exsur Murcia, S.A., recibe de manos de D.ª María José Martínez Sánchez, secretaria sectorial de Agua y Medio Ambiente, la nominación al Premio de Ecoeficiencia 2003.

ENTREGA DE PREMIOS AL ECODISEÑO



D. José Luis Martínez, director de Proyectos Industriales de MTorres Ingeniería de Procesos, S.L., recibe de manos de D. Antonio Cerdá Cerdá, consejero de Agricultura, Agua y Medio Ambiente, el Premio al Ecodiseño 2003.



D. Carlos López, tecnólogo de Alimentos de HRS Spiratube, S.L., recibe de manos de D. José Fernández López, secretario general de la Consejería de Agricultura, Agua y Medio Ambiente, la nominación al Premio de Ecodiseño 2003.

ENTREGA DE PREMIOS A LA COOPERACIÓN EMPRESARIAL



D. Santiago Martínez, presidente de FECOAM (Federación de Cooperativas Agrarias de Murcia), recibe de manos de Doña Mª José Martínez Sánchez, secretaria sectorial de Agua y Medio Ambiente, el Premio a la Cooperación Empresarial 2003.



D. Francisco Pellicer, presidente de FREMM (Federación Regional de Empresarios del Metal), recibe de manos de D. Antonio Cerdá Cerdá, consejero de Agricultura, Agua y Medio Ambiente, el Premio a la Cooperación Empresarial 2003.



De izquierda a derecha: D. J. Antonio López Galera, consejero delegado de Exsur Murcia, S.A.; D. Aquilino Pérez Ibáñez, presidente de Linasa (Industria Jabonera Lina, S.A.); D. José Luis Martínez, director de Proyectos Industriales de MTorres Ingeniería de Procesos, S.L.; D. José Fernández López, secretario general de la Consejería de Agricultura, Agua y Medio Ambiente; D. Santiago Martínez, presidente de FECOAM; D. Antonio Cerdá Cerdá, consejero de Agricultura, Agua y Medio Ambiente; D. Francisco Pellicer, presidente de FREMM; D.ª María José Martínez Sánchez, secretaria sectorial de Agua y Medio Ambiente; Doña M^a Dolores García, directora de Calidad y Medio Ambiente de Redyser Transportes, S.L.; D. Antonio Sabater Molina; D. Lorenzo Cuxart Carnicé, gerente de Eupinca, S.A. (Pinturas Tkrom); Don Pedro Abellán, director de Calidad, Investigación y Desarrollo de Hero España, S.A.; D. Carlos López, tecnólogo de Alimentos de HRS Spiratube, S.L.

Edita:



Región de Murcia
Consejería de Agricultura, Agua
y Medio Ambiente
Dirección General de Calidad
Ambiental

*Diseño, realización
y producción:*
C.P.D. CONTRASTE, S.L.

Depósito Legal:
MU-277-2004