



**VALEO TÉRMICO:** Empresa inscrita con el nº 55 en el registro de la EACCEL y con el nº 2 dentro del nivel 2.



**Ana M<sup>a</sup> Roche Murillo**  
Resp. Medio Ambiente  
Técnico Prevención (SPP)

Noviembre 2010

# CENTRO INDUSTRIAL Y DE DESARROLLO

- **TECNOLOGÍAS DE FABRICACIÓN:** Aluminio Mecánico - Acero Inoxidable - Aluminio soldado
- **CENTRO I+D:** Capacidad de concepción y desarrollo avanzado de **producto y proceso**. Centro de desarrollo de prototipos. (El **6% de la cifra de ventas** se destina a I+D).
- **MEDIOS DE ENSAYO:** Laboratorios químico y físico (ensayos térmicos, mecánicos, de materiales, de metrología, físico-químicos)
- **EMPLEADOS: 383 (12/2009)**
- **VOLUMEN DE PRODUCCIÓN (2009): 1.6 M. und./año**
- **CLIENTES:** Toyota - PSA – FIAT - VW – Renault / Nissan - Ford – Daimler Group – BMW - Hyundai - Valeo Service - Chery – Jiangling – Tata - Mahindra
- **CERTIFICACIONES:** **Calidad** - ISO TS 16949 / **Medio Ambiente** - ISO 14001 / **Seguridad y salud laboral** - OSHAS 18001

# GAMA DE PRODUCTOS

REF. EGR  
ACERO INOX.



REF. ACEITE  
ACERO INOX.



REF. ACEITE  
ALUMINIO  
SOLDADO



GMV



RADIADOR  
ALUMINIO  
MECANICO



RADIADOR  
ALUMINIO  
SOLDADO



CONDENSADOR  
ALU SOLDADO



# NUESTRA MISIÓN

- **Satisfacer las expectativas de nuestros clientes** a través de la aplicación de nuestra estrategia basada en la calidad, el servicio, la competitividad de costes, y la innovación de nuestros productos.
- **Ser líderes mundiales** en el desarrollo y fabricación de sistemas EGRC para el mercado de vehículos turismos.
- **Ser líderes Europeos** del mercado de recambio de Radiadores y Condensadores para turismos.
- **Conseguir un crecimiento rentable a corto y largo plazo**, que permita ofrecer oportunidades de desarrollo profesional a los miembros de la plantilla en un contexto que favorezca la participación, iniciativa y la toma de responsabilidades.
- **Garantizar la protección del medio ambiente y la seguridad** de las personas en todas nuestras operaciones, instalaciones y productos fabricados.
- **Respetar incondicionalmente todas las leyes y reglamentos**, así como el código ético de nuestro Grupo.

# POLÍTICA AMBIENTAL

- **Cumplir con los objetivos y metas establecidos** por la planta para eliminar y reducir los impactos ambientales identificados.
- **Cumplir con las leyes y reglamentaciones** medio ambiente, que sean aplicables, y otras que la planta suscriba.
- **Formar y sensibilizar al personal** para identificar, controlar, eliminar y reducir los impactos ambientales asociados a sus actividades profesionales.
- **Dialogar con clientes, proveedores, contratistas, transportistas y visitas** para integrar su actuación dentro de la mejora continua de la gestión del medio ambiente.
- **Priorizar la prevención** de la contaminación ambiental **frente a la corrección**, mediante el diseño, fabricación de nuestros productos y la gestión de nuestras instalaciones de una forma eficaz y responsable.
- **Asegurar la eficacia y mejora continua del SGA**, mediante la implantación y seguimiento de indicadores y objetivos.

**NUESTRO COMPROMISO DE CALIDAD, DE MEDIO AMBIENTE Y DE SEGURIDAD Y SALUD LABORAL**

**P**ara suscitar el entusiasmo de nuestros clientes y situarnos en el primer nivel a escala mundial en nuestras actividades, productos y servicios, nos comprometemos a:

- Comprender, formalizar y cumplir las exigencias de nuestros clientes para mejorar permanentemente su satisfacción.
- Comunicar internamente la importancia de cumplir exhaustivamente todas las necesidades de nuestros clientes y exigencias reglamentarias e legales.
- Lanzar nuevos productos y subir en cadencia cumpliendo los plazos y la calidad requeridos por nuestros clientes.
- Definir y comunicar los objetivos de calidad y la estrategia para alcanzarlos, asegurar la adecuación de los recursos necesarios, formar la plantilla, promoviendo y desplegando la formación y las herramientas de calidad y alcanzar el objetivo cero defectos (0 Def. y garantía) tanto en procesos como en las primeras entregas serie.
- Desarrollar e implementar nuestro sistema de gestión de la calidad y la mejora continua de su eficacia.
- Realizar nuestra actividad de acuerdo a nuestro sistema de calidad, de nuestros procesos de realización de los productos, y de los procedimientos de gestión. Promover la mejora continua además de los niveles de calidad, servicio, costes y tecnología.
- Promover y aplicar los 7CS VALEO, asegurando la adherencia a nuestro sistema de gestión de la calidad.
- Diseñar y hacer progresar el caso de éxito de cada planta a través del trabajo en equipo, desarrollando su satisfacción.

Cumplir con los objetivos y metas establecidas por la planta para eliminar y reducir los daños y el deterioro de la salud y los impactos ambientales de sus actividades profesionales.

- Cumplir con las leyes y reglamentaciones sobre prevención de riesgos laborales y medio ambiente, que sean aplicables y otras que la planta suscriba.
- Formar y sensibilizar al personal para identificar, controlar, eliminar y reducir los riesgos laborales y los impactos ambientales asociados a sus actividades profesionales.
- Dialogar con clientes, proveedores, contratistas, transportistas y visitas para integrar su actuación dentro de la mejora continua de la gestión de la seguridad de las personas y del medio ambiente.
- Priorizar la prevención de los riesgos laborales y la contaminación ambiental frente a la corrección, mediante el diseño, fabricación de nuestros productos y la gestión de nuestras instalaciones de una forma eficaz y responsable.
- Asegurar la eficacia y mejora continua de los Sistemas de Gestión de Seguridad y Salud Laboral y de Gestión Ambiental, mediante la implantación y seguimiento de Sistemas de Control basados en indicadores y objetivos medibles.

La Dirección de la planta VALEO TÉRMICO ZARAGOZA refleja su voluntad común de éxito para contribuir al crecimiento rentable del GRUPO VALEO.

*Perímetro de actividades de nuestra planta: diseño y producción de radiadores y módulos de refrigeración, refrigeradores de aceite para vehículos automóviles, enfriadores de gases de escape y condensadores.*

Dir. Calidad: J. Pérez    Dir. F+D: M. Hódar    Dir. Producción: A. Cerezo    Dir. Gestión: J. Pérez    Dir. Marketing: D. López  
Dir. Proyecto: F. López    Dir. RRHH: J. García Cobello    Dir. Des. Industrial: A. Villar    Dir. Control: J. García Benito  
Dir. Materia: J. Yuste

Creación: 05/00    Modificación: 10/09

# PLAN DE ACCIÓN

## MEDIDAS CUANTIFICABLES

Descripción de las medidas	Fecha implantación	Ahorro energético anual (kwh)	Reducción tn CO2 eq /año
1. Parada de las bombas de mecánicas de los hornos de soldadura durante las etapas de enfriamiento de cada ciclo de trabajo y durante las operaciones de carga y descarga.	Sep 2008	138.424	53,3
2. Optimización del tiempo de funcionamiento de los compresores.	Ene 2009	399.360	153,8
3. Parada de los gasificadores de N2 durante varias horas al día.	Abr 2009	11.132	4,3
<b>TOTAL / año</b>		<b>548.916</b>	<b>211,4</b>
<b>TOTAL (periodo 2008-2012)</b>		<b>2.744.580</b>	<b>1057,0</b>

*Factor de conversión: 0,385 kg CO2/Kwh (IDAE, enero 2010)*

# PLAN DE ACCIÓN

## MEDIDAS NO CUANTIFICABLES

Descripción de las medidas	Fecha implantación
4. Eliminación de un proceso productivo obsoleto, por transferencia de los productos a otros procesos menos contaminantes y más rentables.	Jul 2008
5. Apagado de ordenadores de las zonas de fabricación si tiempo de parada > 15 min.	Jun 2010
6. Optimización de los sistemas de climatización de la planta.	Ene 2008
7. Optimización de los sistemas de iluminación de la planta.	Mar 2008
8. Apagado de máquinas si tiempo de parada > 15 min.	May 2009
9. Campaña de sensibilización con el desarrollo sostenible.	Abr 2009

# SEGUIMIENTO DEL PLAN

## INDICADORES GLOBALES

	<b>ENERGÍA ELÉCTRICA (kwh/uds fabricadas)</b>	<b>GAS NATURAL (kwh/uds fabricadas)</b>
2008	6,2	3,9
2009	5,5	3,4
<b>% reducción 2009-2008</b>	<b>-11,3%</b>	<b>-11,7%</b>
2010 (Ene-Oct)	5,3	3,3

## PREVISTA AUDITORÍA ENERGÉTICA PARA S1 2011