

# Tetra Pak Csomagolóanyag Gyártó Zrt.

Környezetvédelmi Nyilatkozat  
2015.év



**Hitelesítő neve, akkreditálási száma, hitelesítés időpontja:**

**ÉMI-TÜV-SÜD Kft. Akkreditációs ügyiratszám: HU-V-0001/2013  
EMAS hitelesítő: Moravcsikné File Katalin**

**Hitelesítés időpontja: 2016.április 14.**

## Tartalomjegyzék

1. A Tetra Pak története .....	3
2. A Tetra Pak és a környezetvédelem .....	3
3. Termék portfólió .....	4
4. A Tetra Pak világszerte .....	5
5. Gyártás Magyarországon .....	6
5.1. A technológia bemutatása .....	8
5.2. Termelés hatékonyság -WCM.....	11
6. Termelési adatok és alapmutatók.....	12
6.1. Termelés mutatók alakulása az elmúlt 3 évben .....	13
6.1.1. Energia felhasználás .....	13
6.1.2. Alapanyag felhasználás .....	16
6.1.3. Vízfelhasználás .....	17
6.1.4. Hulladékkezelés és, -kezelés .....	18
6.1.5. Levegőbe történő kibocsátások .....	21
6.1.6. Biodiverzitás .....	22
6.2. A BAT referencia dokumentum előírásai .....	22
7. Környezetközpontú irányítási rendszerünk .....	23
7.1. Integrált politikánk.....	23
7.2. Környezeti tényezők, hatások .....	25
7.3. A jelentős környezeti tényezőkkel kapcsolatos célok és programok.....	26
7.3.1. 2015. évre kitűzött célok és programok értékelése .....	26
7.3.2. 2016. évre kitűzött célok és programok.....	28
8. Jogszabályi nyomon követés és megfelelés.....	29
9. Megtett és folyamatban lévő programok, intézkedések .....	30
9.1. Zöld Iroda .....	30
9.2. Erdőgazdálkodás és FSC®.....	30
9.3. Újrahasznosítás és újrafeldolgozás .....	31
9.4. Környezetvédelmi innovációs díj .....	32
10. A környezetvédelmi hitelesítő nyilatkozata a hitelesítésről és az érvényesítésről .	33

## 1. A Tetra Pak története

A **Dr. Ruben Rausing** által 1951-ben alapított Tetra Pak egyedülálló innovációival megváltoztatta az élelmiszer-csomagolás és -elosztás módját.

Felismerte azt a tényt, hogy a csomagolás mennyire fontos része a termék megjelenésének és minőségének.

Ez a vezérelv ma is kihat mindennapokra és a folyamatos fejlesztések ennek kívánnak megfelelni.

**Hisszük, hogy minőségi és biztonságos termék nem létezik minőségi és biztonságos csomagolóanyag nélkül.**



## 2. A Tetra Pak és a környezetvédelem

*A környezet védelme iránti elkötelezettség és az ezzel kapcsolatos célok a Tetra Pak küldetésének megfogalmazásába, stratégiájába és üzleti magatartási kódexébe is beépülnek.*

**Célként került meghatározásra**, hogy a fejlesztő, beszerző, gyártó és szállítási tevékenységek folyamatosan magasabb szintet érjenek el. E kötelezettségvállalásnak része a hosszú távú, életciklus alapú szemlélet, a környezet védelmének folyamatos javítása, az érdekeltekkel folytatott nyílt kommunikáció és a teljesítményünkről történő rendszeres beszámoló.

Ezekre az **elvekre épül** a Környezetvédelmi Politika, melyben megfogalmazásra került, hogy a fogyasztási és termelési lánc minden lépése során – a társadalomtól az alapanyagokig terjedően – kötelezettségként jelenjen meg a környezet védelme.

### **Erdőgazdálkodási elvek-FSC**

A kartonpapírgyártáshoz felhasznált nyersanyagok forrásainak nyomon követése meghatározott, a tevékenység FSC minősítéssel rendelkezik.

### 3. Termék portfólió

Kiemelten fontos, hogy a Tetra Pak által gyártott csomagolóanyag **védje meg a terméket** a környezeti hatásoktól és a szennyeződésektől **biztosítsa** a termék eltarthatóságát, és elszállíthatóságát **tájékoztasson** a termék jellemzőiről és **legyen környezetbarát!**



#### Aszeptikus csomagolások

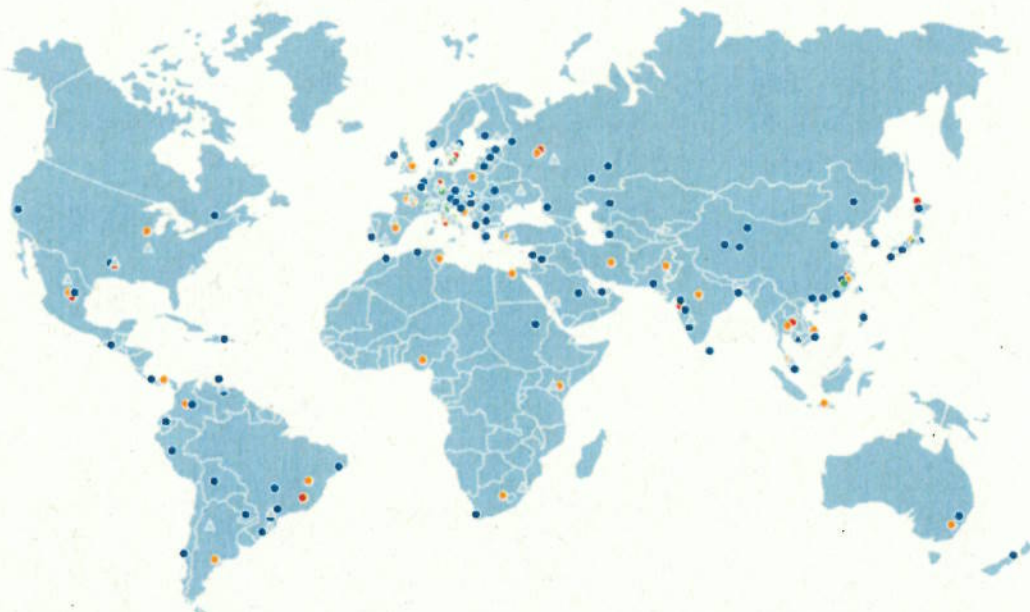
A Tetra Pak aszeptikus eljárásának segítségével a folyadékok akár 12 hónapig megtartják színüket, textúrájukat, természetes ízüket és tápértéküket tartósítószerke hozzáadása és hűtés nélkül. Az aszeptikus feldolgozás és csomagolás kombinációja csökkenti a hulladékot, költséghatékonyá teszi a szállítást és a terméket fogyasztás-készé változtatja.

#### Friss csomagolások

Valamennyi csomagolás kényelmet nyújt a fogyasztó számára, könnyen nyitható, optimális eltarthatóságot biztosít, és maximális márkamegjelenítést tesz lehetővé. Védik az ízeket, a márkákat és a környezetet. A frissen fogyasztott termékekhez használható legvonzóbb és legteljesebb körű csomagolási termékválasztékot kínál.

## 4. A Tetra Pak világszerte

A vevőkkel és szállítókkal együttműködve biztonságos, innovatív és környezetbarát termékeket kínál, amelyek világszerte több mint 170 országban, milliók százainak igényeivel találkoznak.



Adatok	2013*	2015**
Csomagológépek száma n:	8.825	8.850
Feldolgozóegységek száma:	68.000	74.450
Töltőberendezések száma:	18.331	19.570
Csomagolóanyag- és záróelemgyártó üzemek száma:	42	37
Országok száma, ahol a Tetra Pak jelen van:	>170	>170
Leányvállalatok száma:	36	32
Értékesítési irodák száma:	78	80
Alkalmazottak száma:	23.540	23.600
Kutatás-fejlesztési központok száma:	11	6
Tetra Pak dobozokba töltött termékek (millió l):	77,9	78,2
Gyártott Tetra Pak dobozok száma (millió):	178,4	184
Nettó árbevétel 2013-ban (millió EUR):	11,1	11,9

\*adatok 2014 október

\*\*adatok 2016. április

## 5. Gyártás Magyarországon

A budaörsi csomagolóanyag gyártóüzem (2040, Budaörs, Légimentő u. 6., NACE:17.21-Papír csomagolóeszköz gyártása), - a térség legnagyobb Tetra Pak gyára - termékeinek 5%-a kerül Magyarországra.

A térségben Lengyelország, Csehország, Németország, Horvátország, Szlovákia, Ausztria és Szlovénia számít a legfontosabb piacnak.

A gyártás jelenleg folyamatos műszakban zajlik, jelentős magyar szolgáltatói háttértámogatással, amit a következő években a Tetra Pak igyekszik tovább erősíteni.

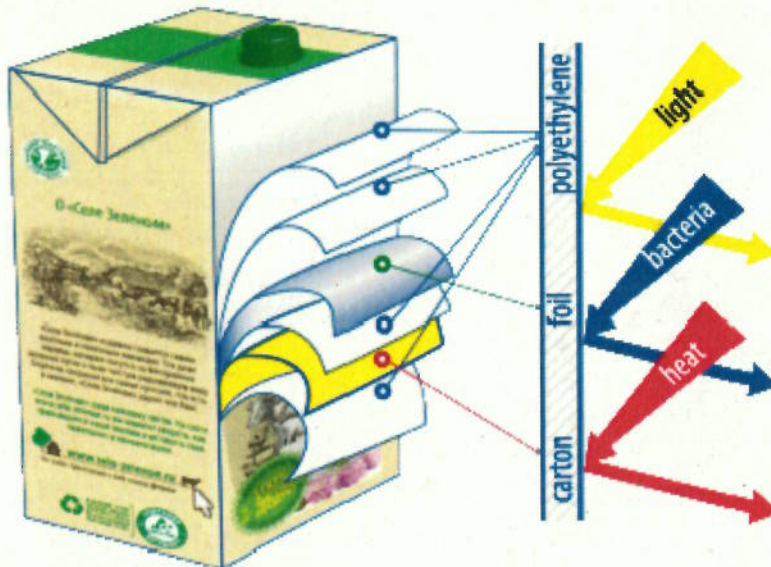


Az elérhető legmagasabb gyártási színvonalat az ISO 9002 (1995), az FDA Approval Integrated System (1999), az ISO 9001 illetve 14001 (1999), valamint a British Retailer's Consortium (BRC, 2004) minősítések megszerzése fémjelzi. A budaörsi telephely 2016. januárjában sikeresen teljesítette az ISO 50001 energetikai szabvány elvárásainak első lépcsőjét.

A Tetra Pak magyarországi üzeme évek óta a csoport egyik legsikeresebb telephelyének számít. Ennek köszönhetően megkapta a bizalmat tevékenysége további bővítésére, így 2013-2014-évek alatt új beruházásként nagyobb teljesítményű laminátor berendezést, azt kiszolgálni képes vágógépeket telepítettek. Ezek üzemszerű termelése 2015 elején indult meg.

Az üzem a közkedvelt Tetra Brik® Aseptic termékcsalád gyártósorát továbbfejlesztve ezentúl előre laminált öntőnyílással (PLH; Pre-Laminated Hole) ellátott csomagolást is képes szállítani folyékony élelmiszereket gyártó ügyfeleinek. A PLH megoldással ellátott csomagolóanyagokra új generációs csavarzárak –kupakok– kerülhetnek, amelyek a fogyasztók számára kényelmesebb, egyszerűbb használatot jelentenek. Az új megoldások iránti növekvő igényt mutatja, hogy már az indulás évében, 2015-ben a teljes termelési mennyiség 20%-át ilyen típusú csomagolások teszik ki.

A budaörsi telephelynek a világon –Svájc után– másodikként nyílt lehetősége a beruházás újabb ütemeként egy TRC (Tetra ReCart) gyártósor telepítésére, mely 2015. év végétől, szilárd élelmiszerek csomagolására alkalmas dobozokat gyárt.

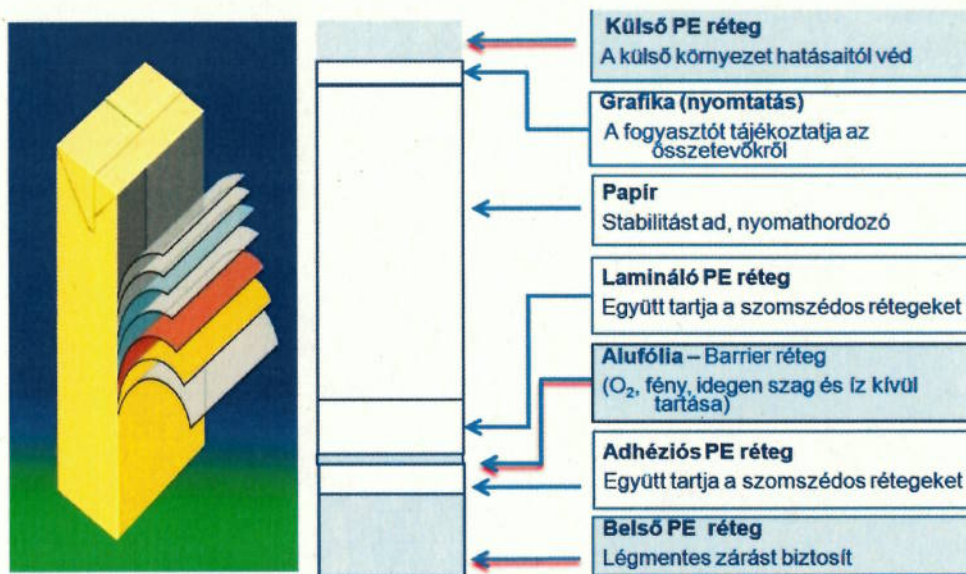


Ez az első olyan papír alapú csomagolóanyag, amely lehetővé teszi a feldolgozott és dobozba töltött élelmiszer utólagos hőkezelését. Ez a technológia a hagyományos konzervipari termékek (levesek, szószok, készételek, zöldségek és gyümölcsök), valamint állateledetek számára nyújt költséghatékony és környezetbarát alternatívát. A Tetra Recart könnyebb, helytakarékosabb, olcsóbban szállítható, kényelmesebben nyitható, mint más konzervcsomagolási megoldások, ráadásul 100%-ban újrahasznosítható.

### 5.1. A technológia bemutatása

A telephelyen jelenleg különböző űrméretű italos kartoncsomagolást (más néven TBA: Tetra Brik Aseptic csomagoló anyag) előállítására történik folyékony élelmiszerek tárolására, szállítására. A nagyteljesítményű nyomda- és laminálógépeken előállított többrétegű (karton, polietilén, alufólia) csomagolást a folyékony élelmiszert (tej, gyümölcsle, stb.) előállító vállalkozások töltik meg.

A papír a csomagolóanyag gyártásakor hengerről hengerre való átcsévézése során kapja meg a szükséges bevonatokat és rétegeket a technológiai gyártósorán.



- Papír:** A Tetra Pak csomagolóanyagok legalább 70 %-a megújuló alapanyagból, papírból készül
- Alufólia:** Az alumínium fóliavastagsága: 6,3 µm az emberi hajszál 0,1 mm
- Polietilén:** Az elmúlt öt évben 3%-kal vékonyodott a polietilén réteg
- Festékek:** Vízbázisú nyomdafestéket használunk

A nyersanyag papírtekercs több mint 70%-a ellenőrzött erdőgazdálkodásból származik (Svédország, Finnország), így ezen alapanyagokból készült termékek FSC sztenderdnek megfelelően minősítésre kerülnek.

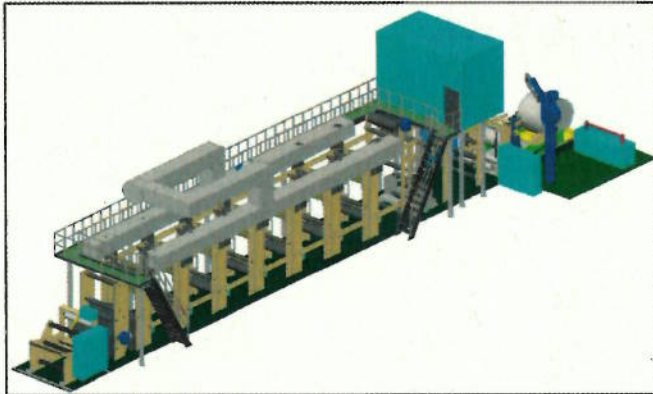
*horvath*



### Nyomtatás folyamata

A jelenleg üzemelő VT-FLEX 155 nyomdagép a CMYK – cián, magenta, sárga és fekete – színeket és ezek keverékeit használja.

A megrendeléshez szükséges kliséket (lenyomatot adó festék hordozó felület) színenként külön tekercsre kell ragasztani. Nyomtatás előtt ezt a tekercset húzzák fel a nyomdagép által használt nyomtatóhengerre. Az használt festék vizes bázisú, melyeket speciális anilox hengerek hordják



fel. A nyomdagép 7 szín felvitelére alkalmas. Miu-tán minden szín felkerült, el kell végezni a karton völgyelését.

A völgyelő berendezés a nyomtatott papíron a hajtogatási élek létrehozásához használt nyom-dai gépegység, amely a termék specifikációtól függően opci-

onálisan perforációt, vagy lyukasztást is végez.

A feltekerceselés előtt a nyomtatott szigorú minőségellenőrzésen megy keresztül, azaz a nyomtatott tekercs egy speciális berendezéssel megvilágításra kerül, a gép felvételt készít róla, majd továbbítja a számítógépnek, ami ha nyomtatási eltérést talál, azt jelzi a monitoron, illetve feljegyzi, hogy pontosan hol, és milyen típusú volt, hogy az későbbi lépésben eltávolító legyen. A nyomtatott papír következő lépésben a laminátorra (bevonási technológiai egység) kerül.

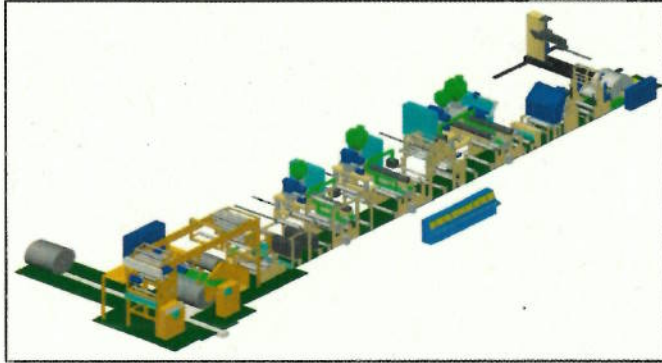
### Laminálás lépései

A nyomtatott, völgyelt és ellenőrzött papír feltekerceselve kerül a laminátorra. A gépsor a nyomtatott papír bevonását végzi, így hozza létre a kombinált csomagolóanyagot (belülről kifelé a következő sorrendben: PE-PE-Al-PE-karton-PE).

A papírt hosszú hengersonon vezetik át, ez biztosítja a szükséges feszítést, és összepréseli a csomagolóanyag rétegeit. A hengersonon a letekercselővel kezdődik és feltekerceselővel végződik. Ezek a berendezések biztosítják a tekercsek végtelenítését, hogy a gyártás folyamatos legyen, ne kelljen leállni tekercsváltáskor.

A bevonáshoz használt polietilén ömledéket extruderek állítják elő és viszik fel a papír felületére. Az alufólia tekercsben érkezik be a gyárba, adagolásáról külön egység gondoskodik.

A laminálás első állomása a lángkezelő, melynek célja a papírpor és a szennyeződések leégetése a papírról, illetve a papír előmelegítése.



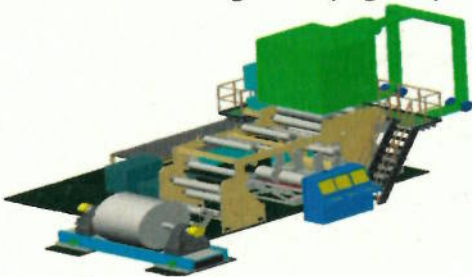
Ezután az 1-es állomáson a dekor oldal PE-nel való bevonása történik, a 2-es állomáson a belső oldalhoz társítják az alufóliát egy újabb PE réteg segítségével. A 3-as állomáson a belső oldal bevonásának második szakaszát végzik, itt kerül az alufólia belső

oldalára is a PE réteg. Ekkor kerül ellenőrzésre mind a három polietilén réteg vastagsága.

#### Vágási tevékenység

A nyomtatási és bevonási műveletekből kikerülő papírtekercsek szélesebbek, mint a csomagolási szélesség.

Ezért a csomagolóanyagot pályákra – az adott doboz szélességének méretére – vágják és saját kisebb csévékre tekercselik át. Így kisebb, palettázható méretű tekercset hoznak létre. A vágási művelet során minden egyes tekercset a megrendeléshez tartozó címkével jelölnék meg.



#### Doktorálás folyamata

Amennyiben a tekercsben jelzett eltérést találnak, a vágógépről a doktorgépre kerül a tekercs. Ezt újra áttekercselik, ellenőrzik a minőségét, és az eltérésekhez érve azt eltávolítják. Ez a terület garatálja a hibátlan termékek kikerülését a telephelyről.

#### Logisztikai tevékenység

Az alapanyagok, segédanyagok, valamint a késztermékek rakodása, telephelyen belüli mozgatása, és raktározása, valamint a szállítások szervezése a Logisztikai terület feladata, mely a kibővített raktárépületben valósul meg. A közlekedést lehetővé tevő távvezérlésű zsilipkapuk, dokkolók, illetve ajtók a szigorú élelmiszeripari előírásoknak megfelelően folyamatosan zárva vannak.

## 5.2. Termelés hatékonyság -WCM

A budaörsi gyár hatékonyságának növelése érdekében 2002-ben kezdte alkalmazni a WCM (World Class Manufacturing) rendszert, amely a Japán Gazdasági Minisztérium közhasznú szervezete, a JIPM által kidolgozott Total Plant Maintenance (TPM) módszertanon alapszik. A TPM alapvetően a veszteségek csökkentésére kidolgozott módszer.



A Tetra Paknál jelenleg 11 pillérbe szervezve történnek a fejlesztési tevékenységek, melyek mind egy-egy olyan területre összpontosítanak, ahol foglalkozni kell a veszteségcsökkentéssel. Ilyen például a minőség, a tervezett és az öntevékeny karbantartás, az irodaüzemeltetés, a költségek, ezen területeket kiegészíti és támogatja a munkabiztonság és munkahelyi egészség-védelem, illetve kiemelten a környezeti pillér. A pillérek ma már lényegében lefedik a vállalat működésének teljes spektrumát.

A WCM tevékenység alapja a munkatársak, operátorok teljes körű bevonása minden területről, hiszen ők ismerik legjobban saját munkájukat, ők szembesülnek legtöbbször a nehézségekkel és az ott keletkező veszteségekkel, így elsőkézből tudnak fejlesztéseket kidolgozni.

A elvárható viselkedés formáktól való eltérés esetén kollégák **munkavédelmi és környezetvédelmi "Viselkedési Kódex"** keretében felhívják egymás figyelmét a megfelelő magatartás betartására, ilyen például a szelektív hulladékgyűjtés.

A Budaörsi gyár a hazai csomagolóanyag gyártóvállalatok közül egyedülálló módon, jelenleg a TPM lépcsős rendszerén belül a "Special Award" büszke tulajdonosa.

## 6. Termelési adatok és alapmutatók

A gyár éves termelése a beruházások elindulásáig folyamatosan nőtt az évek során, 2012-ben meghaladta a 2,3 milliárd italoskarton-dobozt.

A termelési volumen Standard Pack-ben (StdP) kerül meghatározásra, melynek oka, hogy a termelés során különböző méretű és típusú italos karton csomagoló anyag készül, és ezek mennyiségeit belső szabálynak megfelelően átváltják az egy literes base termékre.

\*StdP: Standard Pack: 1 l base termék (245\*322 mm), erre a felületre számolunk át minden gyártott doboz méretet



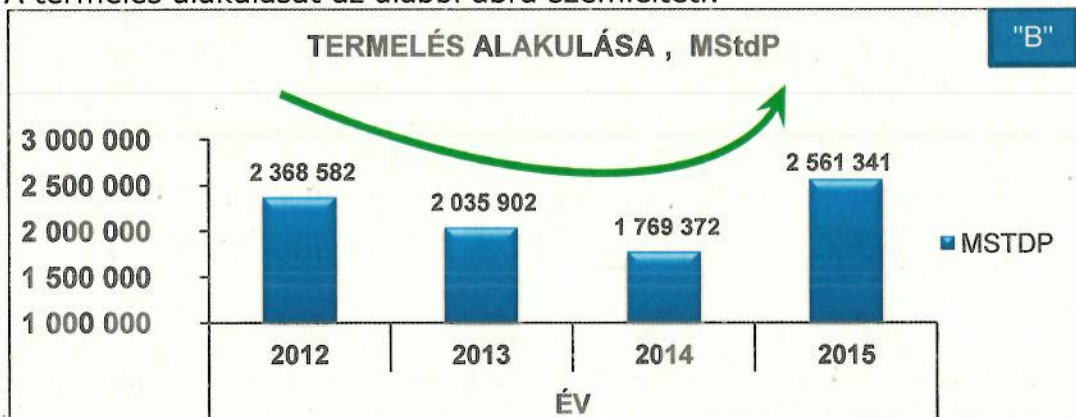
A szervezeteknek a közösségi környezetvédelmi vezetési és hitelesítési rendszerben (EMAS) való önkéntes részvételének lehetővé tételéről szóló, az Európai Parlament és Tanács 1221/2009/EK rendelete 4.sz. melléklete határozza meg az értékelés három mérőszámát, melyek az alábbiak:

„A” szám: a szervezet teljes éves felhasználása

„B” szám: szervezet teljes kibocsátása-StdP, MStdP (millió StdP)

„R” szám: a fenti két szám aránya, fajlagosított értékek

A termelés alakulását az alábbi ábra szemlélteti:



A diagrammon látható tervezett termelés csökkenés a 2013 év harmadik negyedévében indult beruházáshoz köthető. A fejlesztések, technológiák telepítése több alkalommal érintették a termelés területét, így a gyártás folyamatosságának fentartása időszakosan nem volt lehetséges.

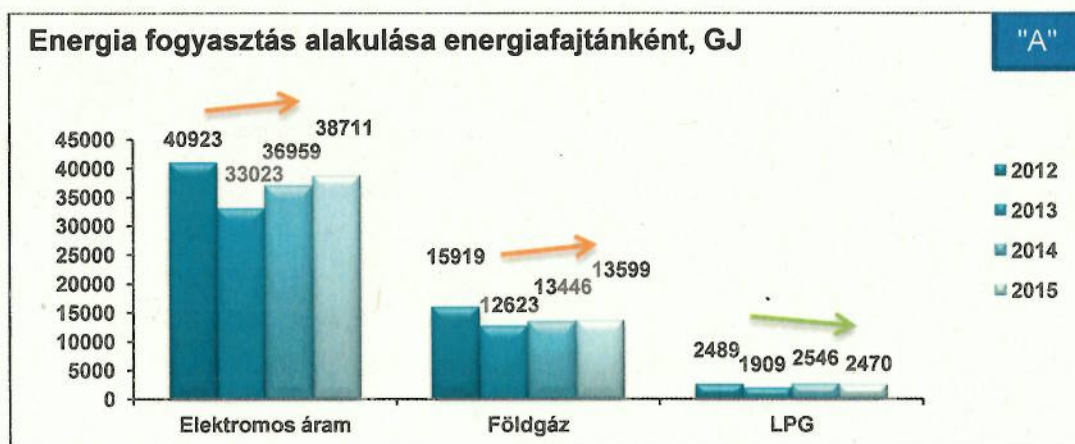
A 2014-évhez hasonló termelés volt várható 2015 évben is, azonban a beruházások befejeztével és a termelés felfuttatásával 2015. évben a termelés tervezett volumene meghaladta a 2012-es év eredményét.

## 6.1. Termelés mutatók alakulása az elmúlt 3 évben

### 6.1.1. Energia felhasználás

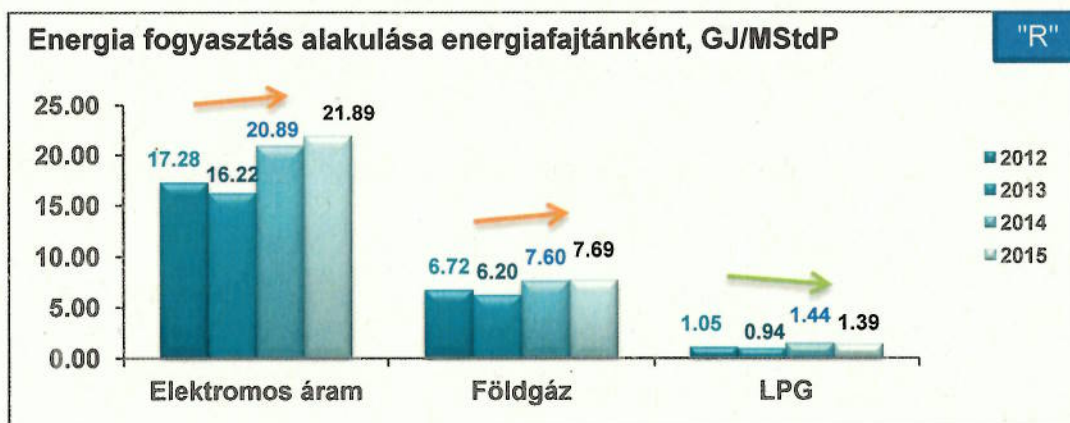
A gyártógépek működése jelentős elektromos energiát igényel (pl. laminátor PE melegítés). Földgázzal elsősorban a termelési, irodai és szociális területek fűtése történik, a technológiai épület és szociális létesítmények melegvízellátását is részben ez biztosítja. A gyártás során, a nyomda és a laminátor esetében is földgáz támogatott nyílt láng biztosítja a papír előkezelését.

Az LPG-t a telephelyen az anyagok mozgatására használt targoncák fogyasztanak.



Az energia fogyasztás alakulásának tendenciája a termelés növekedés miatt növekvő. A 2014-2015 években megjelenő többlet fogyasztás oka mindhárom esetben a termelés fejlesztéséhez, üzemépület bővítéséhez köthető. Az elektromos energia növekedését alapvetően a tavalyi év utolsó negyedévében (beüzemelés, tesztüzem) együtt működött az új laminátor egység és a TRC gyártósor tesztüzeme. Az LPG fogyasztás minimális csökkenését az építkezés során kijelölt utak hosszának racionalizálása, illetve az automata konveijor pálya üzembehelyezése okozta.

A fajlagos fogyasztási értékek minimális növekedést mutatnak. Ennek alapvetően két oka van, egyrészt az új laminátor fogyasztása a teljes kiterheltség híján magasabb, illetve az építkezés több alkalommal érintette a termelési területet, így ezekben az időszakokban csökkentett termeléssel kellett számolni.



A beruházások befejeztével az energia fogyasztás normalizálódását, azaz csökkenését várható.

### Zöld Energia

A vásárolt energiák mellett a telephelyen is történik elektromos energia előállítása napelemek és melegvizet napkollektorok segítségével.

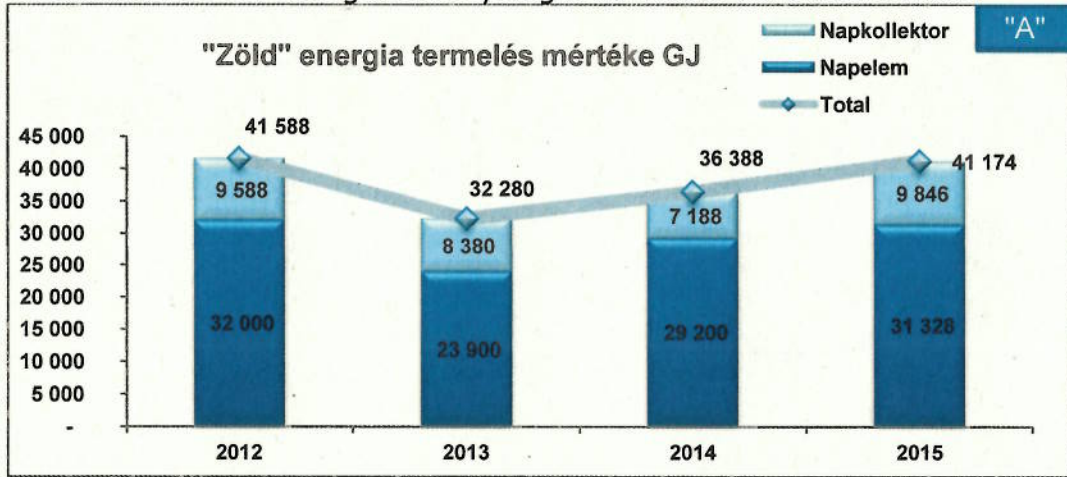
A logisztikai raktár épület tetejére elhelyezett napelemek alakítják át a Naptól érkező elektromágneses sugárzást közvetlenül villamosenergiává.

A megtermelt egyenáram egy inverter közbeiktatásával válik felhasználhatóvá a gépek számára.



A gyárépület tetején található napkollektorok, melyek a napenergia felhasználásával közvetlenül állítanak elő fűtésre, vízmelegítésre használható hőenergiát. Az alkalmazott vákuumcsöveknek köszönhetően mind a négy évszakban közel konstans hatásfokkal üzemel a rendszer. Az így megtermelt energia az épület fenntartásához járul hozzá.

Az általuk termelt energia mennyiségét az alábbi ábra szemlélteti.

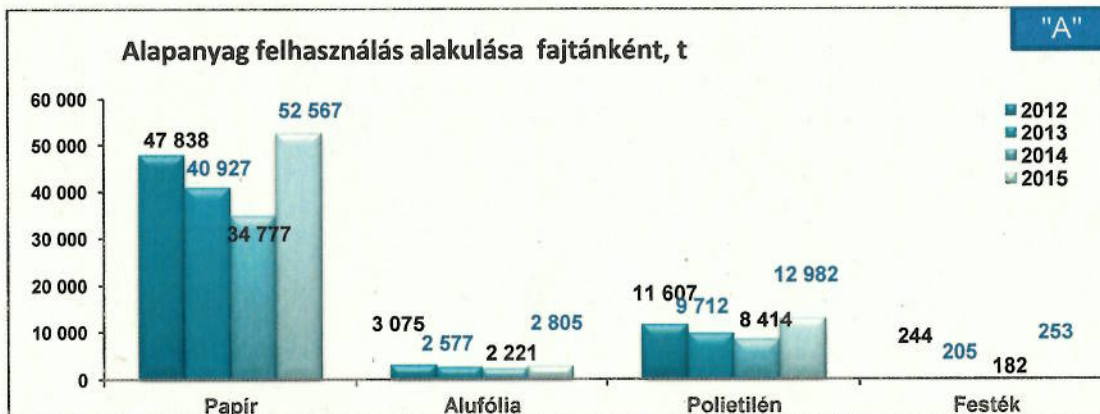


A fajlagos zöldenergia termelés az alábbiak szerint alakul.

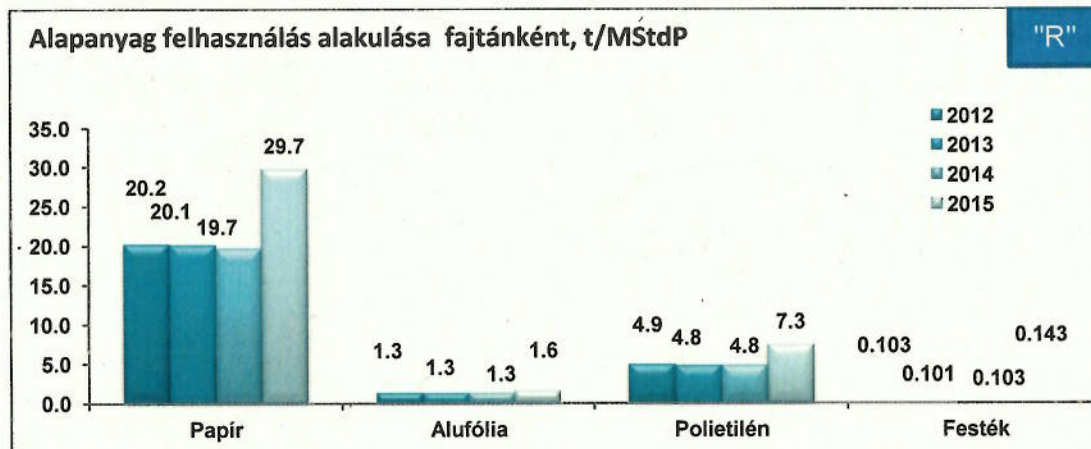


### 6.1.2. Alapanyag felhasználás

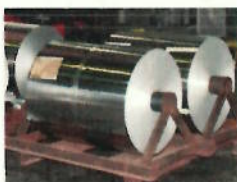
Az italoskartondobozok gyártásához alapvetően négy típusú anyagot használunk fel, ezek a papír, polietilén (PE), alumínium fólia és vízbázisú festék.



A gyártott késztermék növekedése az alapanyag mennyiség növekedésével járt együtt. A fajlagos felhasználás az alábbiak szerint alakult:



A magasabb fajlagos értékek mögött a portfólió változása áll, a termelésösszetétel szerencsésen a minőségi, erősebb, magasabb statikai paraméterekkel (több rétegű, savaknak jobban ellenálló, literes) rendelkező dobozok irányába ment el.



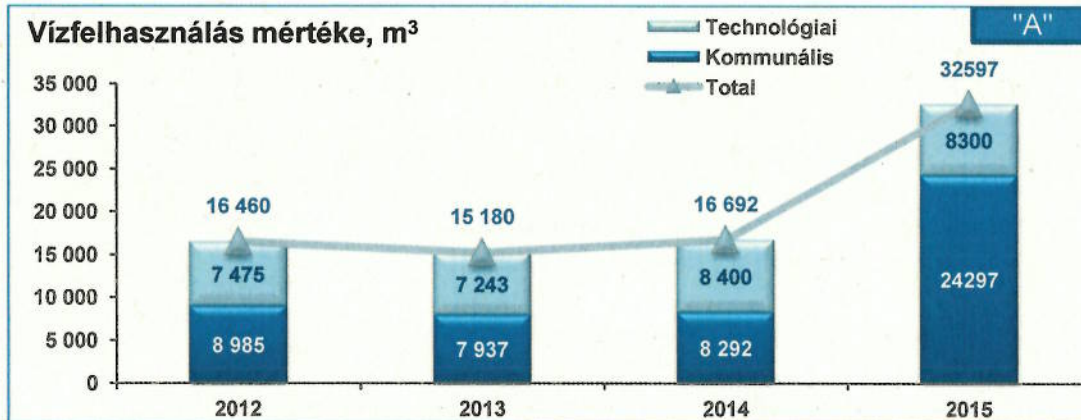


### 6.1.3. Vízfelhasználás

A termelési folyamat során több ponton történik vízfelhasználás. A TBA termékek gyártása során a Tetra Pak kizárólag vízbázisú nyomda festékeket alkalmaz, így az eszközök tisztítására is kiválóan alkalmas a víz. A tisztítóvizet annak telítődéséig recirkuláltatják és kizárólag az után kerül lecserélésre. A telített vizek tartályokban összegyűjtve komposztálást követően rekultiváció során kerülnek újrahasznosításra.



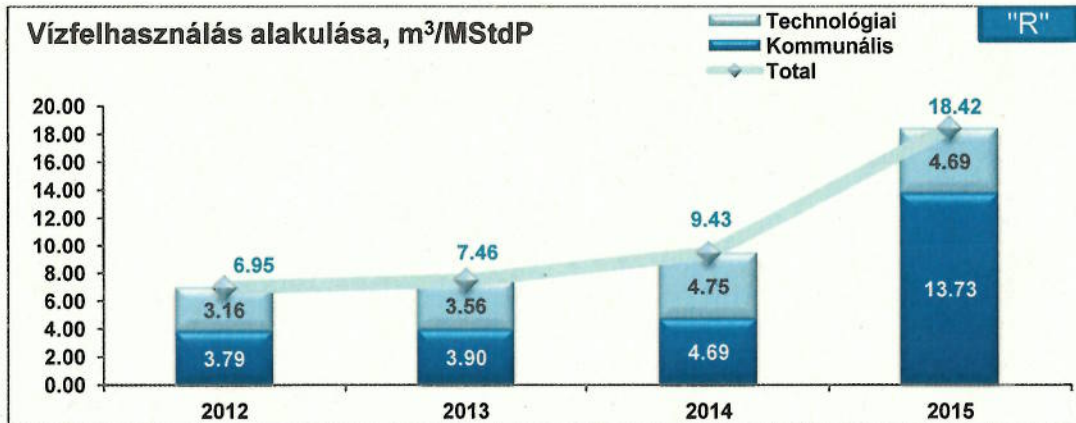
További vízfelhasználást jelent a laminálási folyamat során a hűtés. A termelési épület és az irodaépület fűtésére, használt melegvizet rendszer zárt, így kizárólag a veszteséget kell pótolni. Megjelenik még a kommunális célú vízfelhasználás és a területek takarítására használt vízmennyiség.



A megemelkedett vízfogyasztás mögött a 2015 év során folytatott építkezések során sajnálatosan több alkalommal megsértésre került főnyomó vezeték miatti vízfolyás áll.

A hasonló nem kívánatos helyzetek elkerülése érdekében a korábbi havi egyszeri mérőóra leolvasás helyett a napi gyakoriság került bevezetésre, továbbá a **tervezett** vízigény és az aktuális fogyasztás értékeinek folyamatos összevetése történik.

A fajlagos értékek az alábbiak szerint alakultak.



Az ábrán látható, hogy a technológiához kapcsolódó fajlagos vízfogyasztás értéke a várakozásoknak megfelelően –új laminátor magasabb termelési volumen-csökkenést. A kommunális vízfajlagos növekmény oka, a már említett elfolyás, valamint a megemelkedett dolgozói létszám, és az építkezéshez kapcsolódó takarítási sűrűség növekedése.

#### 6.1.4. Hulladékkeletkezés és, -kezelés

A termelési hulladékokra vonatkozóan Tetra Pak Global elvárás, hogy 2020 után nem kerülhet hulladék lerakóra.

A budaörsi gyár 2009-óta "landfill free" kategóriát ért el, a hulladék 100%-a hasznosításra kerül, mely a gyártási tevékenység pozitív hatásaként jelenik meg. Környezeti Pillér egyik fő feladata az 5R (hulladék hierarchia) rendszer fejlesztése.



A termelés során keletkező hulladékok éves mennyisége az elmúlt időszakban folyamatosan csökkent, melyet az alábbi ábra ismertet.



*horvath*

A fajlagos értékek az alábbiak szerint alakultak.



A kisebb tételű megrendelések teljesítése, gyakori portfólió váltások valamint a TRC gyártósor beüzemelése vezettek elsősorban az elmúlt év magasabb hulladék mennyiségeihez.

Az alábbi táblázat a termelés során megjelenő főbb hulladékáramokat tartalmazza.

Megnevezés	EWC kód	2012 kg	2013 kg	2014 kg	2015 kg	Ártalmatlanítás módja
Laminált papír selejt	15 01 05	1 173 202	1 581 552	1 462 010	2 606 203	Anyagában történő újrahasznosítás
Nem laminált papír selejt	15 01 01	318 611	712 196	663 707	1 496 960	
Nem laminált papír selejt	20 01 01	1 064 190	0	0	0	
Festékes víz	08 03 08	251 760	268 440	221 570	345 590	Komposztálás során újrahasznosítás
Építkezésből vas acél	17 04 05	66 870	134 010	180 445	43 654	Anyagában történő újrahasznosítás
PE tömb	07 02 13	131 759	108 809	131 773	220 783	
Kliséiszap	07 01 08	16 661	19 720	18 957	32 842	Égetés
Egyéb*	-	18 197	40 828	15 989	45 651	Hasznosítás
<b>Total</b>		<b>3 041 250</b>	<b>2 865 555</b>	<b>2 694 451</b>	<b>4 791 683</b>	

A nem veszélyes hulladékok döntő része a termelés során keletkezik, a már laminált, de a minőségi követelményeket nem teljesítő csomagolóanyagból és a szélvágási hulladékból (EWC 15 01 05). Következő nagyobb arány a tekercs védő, és a nyomtatott, de még nem laminált papír (EWC 15 01 01). A papír jellegű hulladékainkat 100 %-ban újrahasznosítjuk. A nyomdai tevékenység során a berendezés mosásából származó festékes víz (EWC 08 03 08) és a laminálás során keletkező PE tömbök (EWC 07 02 13) adják a nem veszélyes hulladék harmadik legnagyobb mennyiségét.

*Horváth*

A veszélyes hulladékok közül a legnagyobb mennyiségben a klisékészítés során a desztillációból visszamaradó klisé iszap adja, melyet energetikai hasznosítással ártalmatlanítunk.

### A széndioxid-lábnyom csökkentése az értéklánc minden szakaszában



### 6.1.5. Levegőbe történő kibocsátások

A tevékenységünkben eredő légszennyező anyag kibocsátásra az alábbi pontforrásokra rendelkezünk működési engedéllyel.

Pontforr. száma	Technológia	Kibocsátott komponensek	Mért értékek* mg/m <sup>3</sup>	Határértékek mg/m <sup>3**</sup>
P1	Tüzelés	CO NOx	7,1 91	100 350
P9	Nyomform gyártás	Dekalin	17 ppm	Határértékkel nem szabályozott
P10	Nyomform gyártás	Dekalin,	6,9 ppm	
P11	Laminálás	Etanol Toluol	103,3	3c csoport: 150
P12	Nyomtatás	CO NOx 3c csoport	3,4 6,9 11,6	500 500 150
P13	Tüzelés	CO NOx SO <sub>2</sub> Szilárd nem tox. por	5,1 73,9 *** ***	100 350 35 5
P14	Laminálás	CO, NOx	4,1 8,5	500 500
P15	Laminálás	CO, NOx	4,4 9,5	500 500
P16	Laminálás	Paraffin CH-C9-től	20,51	3c csoport 150
P17	Laminálás	Paraffin CH-C9-től	6,05	3c csoport: 150
P18	Laminálás	Paraffin CH-C9-től	31,9	3c csoport: 150
P19	Diesel aggregátor	CO NOx Szilárd nem tox. por	399,2 1701,7 17,7	650 4000 130
P20	TRV UV nyomda	CO NOx	3,3 13,6	500 500
P21	TRV UV nyomda	Etil acetát, etanol	105,4 17,3	150 150
P22	TRV UV nyomda	Paraffin CH-C9-től	3,1	3c csoport: 150
P23	Nyomform gyártás	Dekalin,	17,8	Határértékkel nem szabályozott

\* 2015.évi akkreditált mérés alapján

\*\* PE/KTF/8975-3/2016 sz. Pontforrás működési engedély alapján

A pontforrások mérési gyakoriságára a Környezetvédelmi Felügyelőség 5 éves periódust írt elő, azonban vállalatunk a gondosság elvét követve ezeknek a méréseknek éves gyakorisággal akkreditált laborral való vizsgálatát vállalta. **Az eddigi működés során határérték túllépés nem történt.**

### **6.1.6. Biodiverzitás**

A telephely zöldterületei épített kertként funkcionálnak őshonos, területre jellemző fajták beültetésével. A külső környezet egyaránt szolgálja a kollégák mentális felfrissülését, a fás, bokros csoportok egyúttal a madarak költőhelyéül is szolgálnak. A telephely nagysága 76 000 m<sup>2</sup>, melynek beépítettsége 20,4 %.

A Pilisi Parkerdő Zrt. Budapesti Erdészete 2014. decemberében ültette el azt a 10.000 facsemetét, amelyeket a Tetra Pak budaörsi telephelye adományozott. Ezzel a gesztussal szeretnénk felhívni a figyelmet, az ellenőrzött forrásból származó csomagolóanyagok használatának fontosságára.

Magyarországon minden ötödik Tetra Pak italos kartondoboz viseli az FSC® (Forest Stewardship Council®, vagyis Felelős Erdőgazdálkodás Tanácsa) emblémát. Az FSC logóval ellátott termékek nem kerülnek többé, vagyis a fogyasztók egy kis odafigyeléssel sokat tehetnek a természet védelméért.



### **6.2. A BAT referencia dokumentum előírásai**

Az előírásoknak való megfelelés ellenőrzése során a szakma specifikus referencia dokumentum (BAT) előírásai átvizsgálásra kerültek.

Az ebben meghatározott előírásokat és küszöbszámokat összevetve a jelenlegi termelési volumennel, illetve felhasznált anyagokkal –mennyiségi és minőségi szempontból egyaránt– a kapott eredmények alapján a telephelyen folytatott tevékenység nem tartozik a hivatkozott dokumentum hatálya alá.

## 7. Környezetközpontú irányítási rendszerünk

Az integrált irányítási rendszer egyik alapítója az ISO 14001-es, környezetközpontú irányítási rendszer.

A rendszer fenntartását és fejlesztését alapvetően a pillér vezető vezetésével a környezeti pillér végzi.

A pillér tagok a gyár teljes tevékenységi területét lefedik, a logisztikától a minőségügyön és a karbantartáson át egészen a területi mérnökökig.

Heti rendszerességgel nyomonkövetik a környezeti veszteségek alakulását, és keresik a fejlesztési lehetőségeket. A negyedéves auditok alkalmával tájékoztatják a felsővezetést az aktuális állapotról, esetleges kockázatokról, elért eredményekről.

### 7.1. Integrált politikánk

*Üzleti politikánk az ügyfeleink igényei alapján magas minőségű élelmiszeripari csomagolóanyag gyártása és szállítása.*

*A Tetra Pak Csomagolóanyag Gyártó Zrt. vezetősége elkötelezett, hogy*

- ✓ *hosszú távú, sikeres működése érdekében munkavállalói részére egészséges munkakörnyezetet alakítson ki, és ehhez kapcsolódóan a biztonságos munkavégzés feltételeiről minden dolgozó számára gondoskodjon,*
- ✓ *magas szintű termékbiztonsággal és termékminőséggel, versenyképes áron, megfelelő időben és megfelelő mennyiségben teljesítse a vevői igényeket,*
- ✓ *a cég tevékenysége során a külső környezetet a lehető legkisebb mértékben terhelje. A környezet kímélése és termékeink minőségének javítása érdekében a gazdaságilag elérhető legmagasabb technológiai színvonal alkalmazását tűzze ki célul,*
- ✓ *a munkavédelmi, termék biztonsági és környezetvédelmi jogszabályokban és a hatósági előírásokban foglaltakat a teljes szervezet maradéktalanul betartsa.*

*Üzleti tevékenységeink, képességeink és irányítási rendszerünk folyamatos fejlesztésén dolgozunk, melyhez WCM (World Class Manufacturing) programunk nyújt módszertani támogatást.*

*Fejlesztő módszerekkel és megelőző intézkedésekkel kiküszöböljük azokat a tényezőket és veszélyeket, melyek káros hatással lehetnek dolgozóinkra, termékeinkre, berendezéseinkre vagy környezetünkre.*

*Vállalt felelősségeinknek megfelelően szisztematikusan dolgozunk az alábbi szabványokban megfogalmazott követelményeknek megfelelően:*

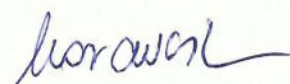
- ✓ *ISO 9001:2008 Minőségirányítási Rendszer,*
- ✓ *BRC & FDA Higiéniái Menedzsment és Termék Biztonsági Rendszer,*
- ✓ *ISO 14001:2004 Környezetközpontú irányítási Rendszer,*
- ✓ *OHSAS 18001:2007 Munkahelyi Egészségvédelmi és Biztonsági Irányítási Rendszer.*
- ✓ *EMAS, az Európai Parlament és Tanács 1221/2009/EK rendelete a szervezeteknek a közösségi környezetvédelmi vezetési és hitelesítési rendszerben (EMAS) való önkéntes részvételének lehetővé tételéről.*
- ✓ *ISO 50001: 2011 Energiairányítási rendszer.*

*Politikánk megvalósításához, célkitűzéseink végrehajtásához a szükséges erőforrásokat és támogatást a Gyárvezetőség rendelkezésre bocsátja.*

- ✓ Vevőink és a külső érdekelt felek által támasztott minőségi, környezetvédelmi és munkabiztonsági követelményeket és elvárásokat folyamatosan szem előtt tartva határozzuk meg a célkitűzéseinket.
- ✓ A munkabiztonsági és környezetvédelmi jogszabályokat figyelemmel kísérvük, teljesítésük érdekében a követelményeket, változásokat szabályozási rendszerünkbe beépítjük, ezen túl törekedünk az ismert „jó gyakorlat” alkalmazására is.
- ✓ Felelős szervezetként nagy hangsúlyt fektetünk arra, hogy a közvetlen és tágabb környezetünkkel összhangban, harmonikusan és környezetbarát módon hozzájáruljunk a fenntartható fejlődéshez. Cégünk vezetése és munkatársai tudatában vannak, hogy a szervezet mindennapi működése hatással van a környezetre, ezért támogatjuk a további energetikai fejlesztések lehetőségét, ha az ökológiailag indokolt, technikailag megvalósítható és gazdaságilag ésszerű, hogy a negatív hatásokat a lehetőségekhez képest a minimálisra csökkentjük.
- ✓ Megfelelünk az élelmiszeripari csomagolóanyagok gyártásával kapcsolatos törvényi előírásoknak és szabályozási követelményeknek. Termékbiztonsági rendszereink keretén belül élelmiszerbiztonsági kockázat elemzést végzünk és azokat a vevőink által elvárt módon kezeljük. Belső kommunikációval biztosítjuk, hogy a szervezet minden tagja ismerje azokat az elvárásokat, amelyek garantálják célkitűzéseink elérését.
- ✓ A környezetre gyakorolt hatásainkat folyamatosan értékeljük az alapanyag felhasználástól a késztermék elkészültéig és közzétesszük a velünk kapcsolatos eredményeket és az akcióterveket.
- ✓ Kockázatértékelést végzünk minden munkafolyamatra kiterjedően. Új technológia vagy folyamat esetén megelőzési szempontból a lehetséges kockázatokat már a tervezés során figyelembe vesszük és törekszünk azok elkerülésére vagy mértékük minimalizálására.
- ✓ Az auditok, a vezetőségi átvizsgálások és a működtetés során nyert tapasztalatok alapján rendszerünket folyamatosan fejlesztjük. A Gyárvezetés rendszeresen figyelemmel kíséri és aktívan támogatja a célkitűzések elérését a megfelelő Kulcsfontosságú Teljesítménymutatók értékelésével, amelyekért a WCM pillérek felelősek.
- ✓ Folyamatos fejlesztési tevékenységeink során a 0 veszteség elérésére köteleztük el magunkat, amelyet a WCM eszköztárával kívánunk megvalósítani. Megelőző intézkedéseket teszünk a termékhibák, vevői reklamációk, géphibák, balesetek, betegségek vagy fertőzések minimalizálása érdekében, ezáltal biztosítva hosszú távú eredményes működésünket.
- ✓ Az alkalmazottainkat bevonjuk és képezzük, hogy megfelelő kompetenciákkal és ismeretekkel rendelkezzenek a folyamatos fejlesztési tevékenységeink hatékony működtetése érdekében. Szemléletüket formáljuk a minőség központú gondolkodás, munkakörnyezetük biztonságának folyamatos fejlesztése és a környezettudatos viselkedés biztosítása érdekében. Munkavédelmi kérdésekben a tanácskozás lehetőségét a Munkavédelmi Bizottságban biztosítjuk.
- ✓ Beszállítóinkkal együttműködünk, hogy a politikánk szellemében fejlesszük a beszállított anyagok és szolgáltatások színvonalát.
- ✓ Vállalkozóinktól, beszállítóinktól elvárjuk Minőségirányítási, Környezetirányítási, Munka- és egészségvédelmi politikánk elfogadását, betartásához részükre támogatást nyújtunk.

Budaörs, 2016.02. 10.

  
 Révész Zoltán  
 Gyárigazgató





## 7.2. Környezeti tényezők, hatások

A Környezeti pillér kiemelt feladata a környezeti tényező-hatás mátrix (E-matrix) folyamatos aktualizálása, a jelentős környezeti tényezők/hatások meghatározása, illetve a környezeti kockázatok minimalizálása.

A környezeti pillér felel azért, hogy a legmagasabb kockázatot jelentő környezeti tényezők listájában megjelenő elemeket azonnal kezelje.



A tevékenység **közvetlen**, jelentős környezeti hatást okozó **környezeti tényezőit** az alábbi táblázat foglalja össze:

Termelési egység	Tevékenység	Környezeti tényező	Környezeti hatás
<b>Logisztikai terület</b>	Telephelyen belüli szállítás	Targoncák üzemanyag felhasználása (LPG)	Természeti erőforrások elhasználása
<b>Nyomtatási terület</b>	Klisé mosása	Veszélyes hulladék keletkezés-kliséiszap	Ártalmatlanítás okozta levegő terhelés
	Nyomdagép üzemeltetése	Elektromos áram fogyasztás	Természeti erőforrások elhasználása
	Nyomdai eszközök mosása	Nem veszélyes hulladék keletkezése	Hasznosításig történő elszállítás okozta levegő terhelés
	Nyomdai eszközök mosása	Vízfelhasználás	Természeti erőforrások elhasználása
<b>Laminálási terület</b>	PE olvasztása	Légszennyezőanyag kibocsátása	Levegőszennyezés
	Laminátor üzemeltetése	Elektromos áram fogyasztás	Természeti erőforrások elhasználása
<b>Vágási terület</b>	Vágó és doktor gépek üzemeltetése	Elektromos áram fogyasztás	Természeti erőforrások elhasználása
	Szél-vágás és doktorálás	Nem veszélyes hulladék keletkezése	Hasznosításig történő elszállítás okozta levegő terhelés
<b>Épület fenntartás</b>	Fűtés	Földgázfelhasználás	Természeti erőforrások elhasználása
	Telephely vízellátása	Vízfogyasztás	Természeti erőforrások elhasználása

Az italoskarton gyártás közvetlen jelentős környezeti tényezői elsősorban az energia fogyasztás, hulladékkeletkezés és a levegőszennyezés.

A tevékenység **közvetett**, jelentős környezeti hatást okozó **környezeti tényezőit** az alábbi táblázatban ismerteti:

Kapcsolódó pont a tevékenységhez	Közvetett tevékenység	Környezeti tényező	Környezeti hatás
Alapanyag beszerzés	Alapanyag szállítás	Üzemanyag felhasználása (LPG)	Természeti erőforrások elhasználása
		Légszennyezőanyag kibocsátása	Levegőszennyezés
Késztermék vevőkhöz juttatása	Kiszállítás	Üzemanyag felhasználása (LPG)	Természeti erőforrások elhasználása
		Légszennyezőanyag kibocsátása	Levegőszennyezés
Késztermék használat utáni sorsa	Italos karton doboz hulladékká válása	Nem veszélyes hulladék keletkezése	Hulladékkezelés okozta környezeti terhelés

A folyamat közvetett jelentős környezeti tényezői elsősorban az energia fogyasztás és a levegőszennyezés.

### 7.3. A jelentős környezeti tényezőkkel kapcsolatos célok és programok

A környezeti tényezők mérésére fajlagos számok kerültek egységesen bevezetésre, azaz az éves termelési volumen hányadosaként jelennek meg a mérőszámok.

#### 7.3.1. 2015. évre kitűzött célok és programok értékelése

Célok meghatározása 2015-évre:

KPI	Tényező	Dimenzió	2015 Cél	2015 Tény.
<b>CO<sub>2</sub> lábnyom</b>		tCO <sub>2</sub> e/MStdP	4,82	4,74
<b>Energia fogyasztás</b>	Total Energia fogyasztás	GJ/MStdP	31,7	29,08
	• Elektr. energiafogyasztás	GJ/MStdP	22	21,77
	• Földgáz fogyasztás		8	7,5
	• LPG fogyasztás		1,3	1,12
	Vízfogyasztás	m <sup>3</sup>	17 500	32 597
<b>Újrahasznosítási arány</b>		100	100	100
<b>5R fejlődés</b>		%	3	2,6

Az 5R fejlődés területére kitűzött célunk, mely a MEWA rendszer (újra használható törülő rongyok) teljes termelési területen való bevezetését jelentette, 75%-ban valósult meg.

A célok elérését szolgáló programok állapotát az alábbiakban ismertetjük:

Célok	Program	Határidő	Statusz	Értékelés
<b>Energia Csökkentés</b>	Laminátor hővisszanyerése és szociális célú hőhasznosítása	2015. december 31.	Lezárva sikeresen	✓
	Kaloriferek cseréje a fűtési rendszerben	2015. december 31.	Lezárva sikeresen	✓
<b>5R fejlődés hulladék-hasznosítás területén</b>	MEWA –rendszer bevezetése a teljes gyár területére	2015. december 31.	Folyamatban, áthúzódó 2016. II.név.	✓
<b>Elkötelezettség növelése</b>	Zöld Iroda alapelvek kiterjesztése az új területekre (Kantin, új irodák)	2015. december 31.	Lezárva sikeresen	✓
	Féléves ismétlő oktatások bevezetése minden területre	2015. december 31.	Folyamatban, áthúzódó 2016. II.név.	✓

A Mewa rendszer teljeskörű bevezetését a gyár további bővítésére tekintettel 2016 év első félévre került meghosszabbításra.

A féléves területi oktatások esetében a nyomdai, vágási és logisztikai terület sikeresen teljesítette a féléves alkalmakat a karbantartási és logisztikai terület 2016 második negyedévre éri el a kitűzött célt.



### 7.3.2. 2016. évre kitűzött célok és programok

Az alábbi táblázat tartalmazza a budaörsi telephely TBA gyártási vonal mellett a TRC vonalra vonatkozó célkitűzéseit.

KPI	Mutató	Mértékegység	2015 Tény	2016 Cél
<b>CO<sub>2</sub> lábnyom TBA vonal</b>	Klíma hatékonyság	tCO <sub>2</sub> e/MStdP	4.74	4.62
	Energia fogyasztás	GJ/MStdP	29.08	28,9
	Elektromos energia felhasználás	GJ/MStdP	21.77	21
	Földgáz felhasználás	GJ/MStdP	7.5	7,1
	LPG felhasználás	GJ/MStdP	1.12	1.1
<b>CO<sub>2</sub> lábnyom TRC vonal</b>	Klíma hatékonyság	tCO <sub>2</sub> e/MStdP	87	33.0
	Energia fogyasztás	GJ/MStdP	322.65	312
	Elektromos energia felhasználás	GJ/MStdP	315.47	300
	Földgáz felhasználás	GJ/MStdP	8.12	8

A 2016. évre kitűzött célok elérését segítő programok ismertetése

Célok	Program	Határidő
<b>Energia Csökkentés</b>	Sűrített levegő fogyasztás optimalizálása	2016. december 31.
	Veszteség azonosító rendszer kialakítása a vágógépen és a laminátoron	2016. december 31.
<b>5R fejlődés hulladékhasznosítás területén</b>	MEWA -rendszer bevezetése a teljes gyár területére	2016. II. n.év.
<b>Elkötelezettség növelése</b>	Féléves ismétlő oktatások bevezetése minden területre	2016. december 31.

A programok időben történő elindításáért, azok folyamatos nyomonkövetésért a Környezeti Pillér a felelős.

## 8. Jogszabályi nyomon követés és megfelelés

A környezettel kapcsolatos hatályos jogi előírások folyamatos nyomon követése biztosított. A működő integrált irányítási rendszer Jogszabály nyomonkövetése c. eljárásrend szerint szabályozott módon tartja nyilván a tevékenységhez kapcsolódó jogszabályi előírásokat.

*A Tetra Pak Budaörsi gyára üzemelése óta nem kapott környezetvédelmi bírságot.*

Tevékenységhez kapcsolódó legfontosabb Európai Uniósi irányelvek és magyar jogszabályok:

- Az Európai Parlament és a Tanács 1221/2009/EK rendelete (2009. november 25.) a szervezeteknek a közösségi környezetvédelmi vezetési és hitelesítési rendszerben (EMAS) való önkéntes részvételének lehetővé tételéről.
- Az ipari kibocsátásokról (a környezetszennyezés integrált megelőzése és csökkentése) szóló, 2010. november 24-i 2010/75/EU Európai Parlamenti és Tanácsi irányelv
- Európa Parlament és Tanács 2008/98/EK Európai Parlament Irányelve (2008. november 19.) a hulladékokról és egyes irányelvek hatályon kívül helyezéséről EGT vonatkozású szöveg
- Az Európai Parlament és a Tanács 2000/60/EK irányelve (2000. október 23.) a vízpolitika terén a közösségi fellépés kereteinek meghatározásáról
- 1995. évi LIII. Tv. a környezet védelmének általános szabályairól
- 2012. évi CLXXXV. Tv. a hulladékról
- 2011. évi LXXXV. Tv. a környezetvédelmi termékdíjról
- 4/2011. (I. 14.) VM rendelet a levegőterheltségi szint határértékeiről és a helyhez kötött légszennyező pontforrások kibocsátási határértékeiről
- 2015. évi LVII. Tv. az energiahatékonyságról



## 9. Megtett és folyamatban lévő programok, intézkedések

### 9.1. Zöld Iroda

**A Tetra Pak Zöld Iroda irányába történő nyitását a vállalati kultúra és a vállalati elkötelezettség újabb lépcsőjének tekinti.**

Az eddig ismertett gyártási fejlesztésekkel szemben ennek a programnak a megvalósításával nem elsősorban a gazdasági haszon növelésének igénye jelenik meg. Ettől fontosabb, hogy a kollégák környezet iránti elkötelezettségét erősítse!



**MINŐSÍTETT  
MUNKAHELY**

Környezettudatosabban szemlélik maguk körül a világot, óvják a természetet és ezt a gondolkodást hazaviszik az otthonaikba is, megismertetik, megtanítják gyermekeiknek; példává válhatnak barátaik körében, így közvetetten tágabb környezetre is pozitív hatással lehetnek.

A budaörsi telephely 2015. szeptemberében további két évre sikeresen megújította Zöld Iroda minősítését.

### 9.2. Erdőgazdálkodás és FSC®

A Tetra Pak által gyártott Kartondobozok első számú alapanyaga a farost, de az azok forrásául szolgáló erdők nem a vállalat tulajdonában vannak és nem is Ő állítja elő a papírt sem. A megfelelő erdőgazdálkodási módszerek alkalmazásának biztosítása érdekében világszerte együttműködik a beszállítókkal, a civil szervezetekkel és más érdekelt felekkel.

Erdészeti irányelveket annak biztosítására vezette be, hogy az alapanyagok forrásául szolgáló erdők valóban növekedjenek és kezelésük hozzájáruljon a biológiai sokszínűség megőrzéséhez, valamint a társadalmi igazságossághoz.

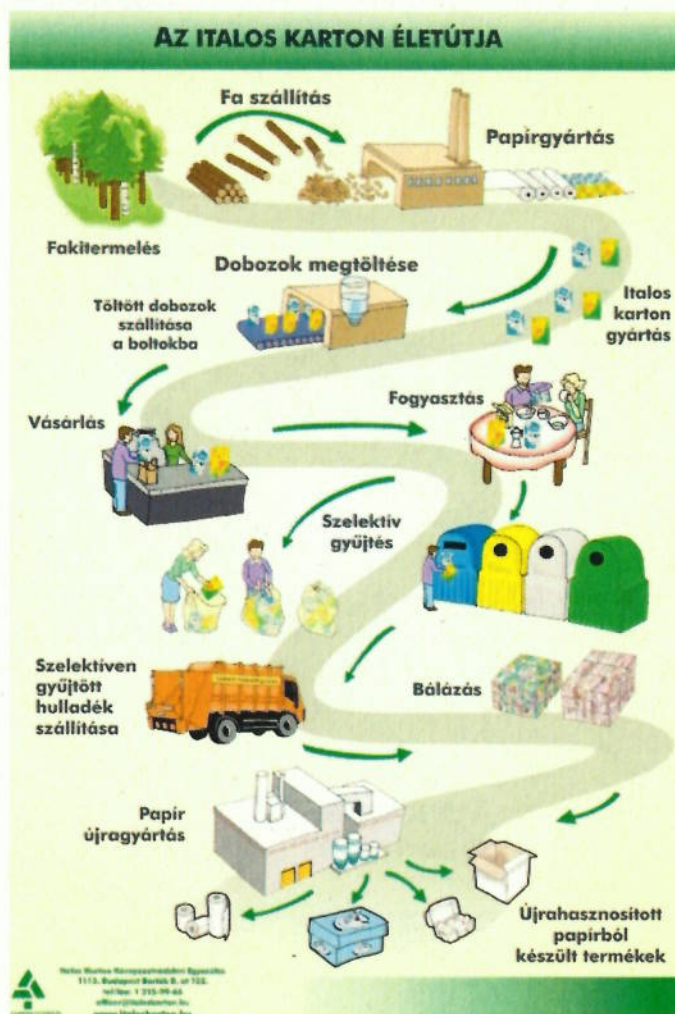
Az irányelvek tartalmazzák az előírásokat és a kitűzött célokat, valamint biztosítják a folyamatok és eredmények átláthatóságát. A megfelelést külső szervezet ellenőrzi.

Célként került meghatározásra, hogy a csomagolóanyagainkban használt farost a legmagasabb szintű tanúsítvánnyal ellátott, felelős gazdálkodás alatt álló erdőkből származzon. E tanúsítvány szabályait jelenleg az FSC határozza meg.



### 9.3. Újrahasznosítás és újrafeldolgozás

A Tetra Pak által gyártott italoskartonok újrahasznosítása az értéklánc minden szereplője esetében kiemelt fontossággal bír. Egyértelmű célok kerültek meghatározásra a kartondobozok visszagyűjtésének és újrahasznosításának növelése érdekében világszerte.



Ennek elősegítése érdekében a vállalat működési területén szinte valamennyi országban különböző kezdeményezéseket indít. Támogatja azokat a tevékenységeket, amelyek mégjobban lehetővé teszik az újrahasznosítást, és együttműködik a civil társadalommal, az iparral és a kormányokkal. Emellett világszerte szakmai segítséget nyújt papírgyáraknak ahhoz, hogy a kartondobozok újrahasznosítását telephelyeiken kipróbálják, és az újrafeldolgozás kivitelezhetőségét megvizsgálják, 2009-ben világszerte több mint 27 milliárd kartondoboz

újrahasznosítása vált lehetővé, ez a szám 2015-re már több mint 44 milliárdra nőtt.

A vállalat Magyarországon az Italos Karton Környezetvédelmi Egyesülésen keresztül törekszik arra, hogy hasonlóan hatékony gyűjtő- és újrahasznosító-rendszert építsen ki a Magyarországon forgalomba hozott italoskartonok számára. A Tetra Pak harmadmagával alapító tagja az Italos Kartongyártók Szövetségének (IKSZ).

Az IKSZ közreműködésével 2004-ben a Magyarországon előállított italoskartonok 5%-át hasznosították újra, 2015-re ez a szám elérte a 23 %-ot, a cél a 30%-os újrahasznosítási arány elérése 2020-ra.

#### **9.4. Környezetvédelmi innovációs díj**

A Tetra Pak, a világ vezető élelmiszer feldolgozó és csomagolóanyag gyártó vállalata két díjat nyert el a 2014. november 12-ei World Beverage Innovation Awards (Nemzetközi Ital Innovációs Díj) ünnepségén a németországi Nürnbergben

A *Legjobb Kartondoboz kategóriában* a bírák olyan tulajdonságokat értékelték, amelyeket a Tetra Top® nyújt a fogyasztóknak: a doboz kényelmes használhatóságát, a karton környezeti jellemzőit, korszerű kinézetét és tapintását. A szelektív gyűjtést és az újrahasznosítást megkönnyíti, hogy a kartonfelületen előre kialakított perforációnak köszönhetően a műanyag tető egy hüvelykujjnyi nyomással egyszerűen leválasztható a dobozról.

A *Legjobb Zárési Megoldás* kategóriában a Tetra Pak kupakját a növényi alapanyagból készült magas sűrűségű polietilén (HDPE) innovatív felhasználása miatt díjazták.

A kupak a hagyományos kőolaj alapanyagú műanyagokkal szemben cukornádból készül. A megújuló alapanyagból készített kupakok használata 2014-ben globálisan elérte az 1,7 milliárdot, ami 45%-os növekedés az elmúlt évhez képest. A növényi alapanyagú kupak sikere jelentős lépést jelent a vállalat célja, a 100%-ban megújuló forrásból származó csomagolás gyártása felé.





## 10. A környezetvédelmi hitelesítő nyilatkozata a hitelesítésről és az érvényesítésről

### Moravcsikné File Katalin

EMAS környezetvédelmi hitelesítői nyilvántartási szám: HU-V-0001/2013

akkreditált a következő hatáskörben: C17.21 Papír csomagolóeszköz gyártása (NACE-kód)

kijelenti, hogy hitelesítette, hogy a szervezet környezetvédelmi nyilatkozatában, frissített környezetvédelmi nyilatkozatában szereplő telephely, szervezet **TETRA PAK Csomagolóanyag Gyártó Zrt./ H-2041, Budaörs Légimentő u. 6.** amelynek a nyilvántartási száma: HU-000037

teljesíti-e a közösségi környezetvédelmi vezetési és hitelesítési rendszerben (EMAS) való önkéntes részvételéről szóló, 2009. november 25-i 1221/2009/EK európai parlamenti és tanácsi rendelet valamennyi előírását.

E nyilatkozat aláírásával igazolom, hogy:

- A hitelesítés és az érvényesítés végrehajtása teljességében megfelel a 1221/2009/EK rendelet előírásainak,
- a hitelesítés és az érvényesítés eredménye megerősíti, hogy semmi nem utal arra, hogy a szervezet ne teljesítené a környezettel kapcsolatos hatályos jogi előírásokat,
- a szervezet/telephely(\*) környezetvédelmi nyilatkozatának/frissített környezetvédelmi nyilatkozatának (\*) adatai és információi megbízható, hiteles és helyes képet adnak a szervezet/telephely(\*) összes tevékenységéről, a környezetvédelmi nyilatkozatban meghatározott alkalmazási körön belül.

Ezen okmány nem egyenértékű az EMAS keretében való nyilvántartásba vétellel. Az EMAS keretében történő nyilvántartásba vételt kizárólag a 1221/2009/EK rendelet szerint illetékes testületek végezhetnek. Ezen okmány nem használható fel önálló nyilvános közleményként.

Kelt 2016.04.14

Aláírás

(\*) a nem megfelelő rész áthúzandó.

