

1

Hitelesítő neve, akkreditálási száma, hitelesítés időpontja:
EMI-TÜV-SÜD Kft. Akkreditációs ügyiratszám: HU-V-0001/2013
EMAS hitelesítő: Moravcsikné File Katalin
Hitelesítés időpontja: 2017. április 5.



Tetra Pak
Csomagolóanyag Gyártó Zrt.
Környezetvédelmi Nyilatkozat
2016. év

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	7
5.2.	Termelés hatékonyság -WCM.....	10
6.	Termelési adatok és alapmutatók	11
6.1.	Termelés mutatók alakulása az elmúlt 3 évben	12
6.1.1.	Energia felhasználás.....	12
6.1.2.	Alapanyag felhasználás.....	15
6.1.3.	Vízfelhasználás.....	16
6.1.4.	Hulladékkézelés és, -kezelés.....	18
6.1.5.	Levegőbe történő kibocsátások.....	20
6.1.6.	Biodiverzitás.....	21
6.2.	A BAT referencia dokumentum előírásai	21
7.	Környezetközpontú irányítási rendszerünk	22
7.1.	Integrált politikánk	22
7.2.	Környezeti tényezők, hatások	24
7.3.	A jelentős környezeti tényezőkkel kapcsolatos célok és programok	25
7.3.1.	2016. évre kitűzött célok és programok értékelése.....	25
7.3.2.	2017. évre kitűzött célok és programok	26
8.	Jogszabályi nyomon követés és megfelelés	27
9.	Megtett és folyamatban lévő programok, intézkedések.....	28
9.1.	Zöld Iroda	28
9.2.	Erdőgazdálkodás és FSC®.....	28
9.3.	Újrahasznosítás és újrafeldolgozás	29
9.4.	Környezetvédelmi innovációs díj.....	30
10.	A környezetvédelmi hitelesítő nyilatkozata a hitelesítésről és az érvényesítésről	31

Környezet

Környezet

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

Erdőgazdálkodási elvek-FSC

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

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.

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

2. A Tetra Pak és a környezetvédelem

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

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.

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



1. A Tetra Pak története

Magyarország



*adatok 2016. Január

Adatok*	
8.850	Csomagológépek száma n:
74.450	Feldolgozóegységek száma:
19.570	Töltőberendezések száma:
37	Csomagolóanyag- és zárfelemgyártó üzemek száma:
>170	Országok száma, ahol a Tetra Pak jelen van:
32	Leányvállalatok száma:
80	Értékesítési irodák száma:
23.600	Alkalmazottak száma:
6	Kutatás-fejlesztési központok száma:
78,2	Tetra Pak dobozokba töltött termékek (millió l):
184	Gyártott Tetra Pak dobozok száma (millió):
11,9	Nettó árbevétel (millió EUR):

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

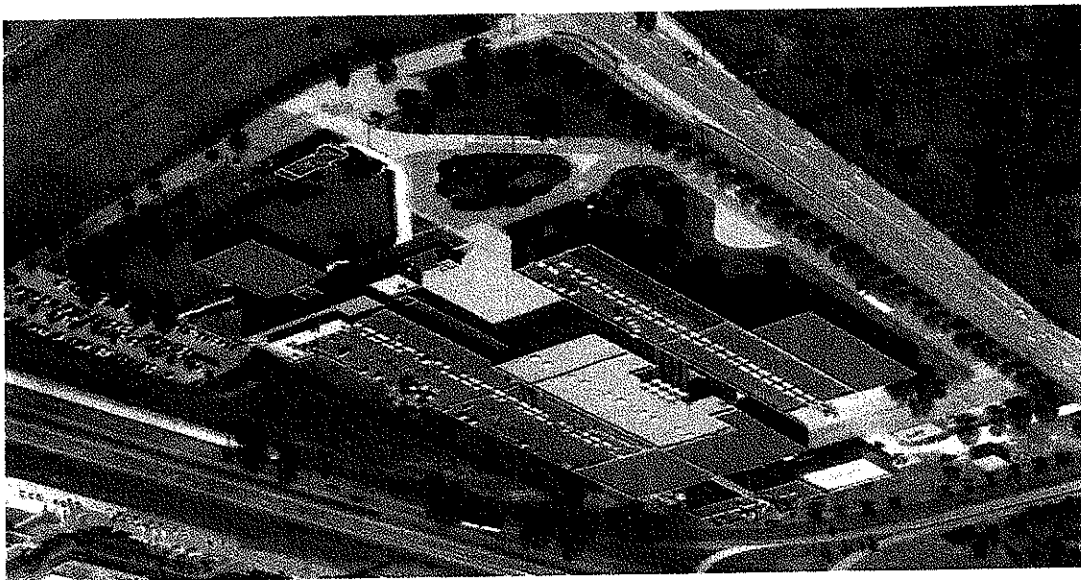
4. A Tetra Pak világszerte



5. Gyártás Magyarországon

A budapesti csomagolóanyag gyártóüzem (2040, Budábers, Légimető 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 9001:2015 illetve ISO 14001:2015 (1999), valamint a British Retailer's Consortium (BRC, 2004) minősítések megszerzése fémjelzi. A budapesti telephely 2016. márciusában sikeresen teljesítette az ISO 50001:2011 energetikai szabvány elvárásait.

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

Az üzem a közkezdvelt Tetra Brik® AseptiC termékcsalád gyártósorát továbbfejlesztve ezentúl előre laminált öntönnyílással (PLH; Pre-Laminated Hole) ellátott csomagolást is képes szállítani folyékony élelmiszereket gyártó ügyleteinek. A PLH megoldással ellátott csomagolóanyagokra új generációs csavarzárak -kupakok- kerülhetnek, amelyek a fogyasztók számára könnyelmesebb, egyszerűbb használatot jelentenek. Az új megoldások iránti

Horváth

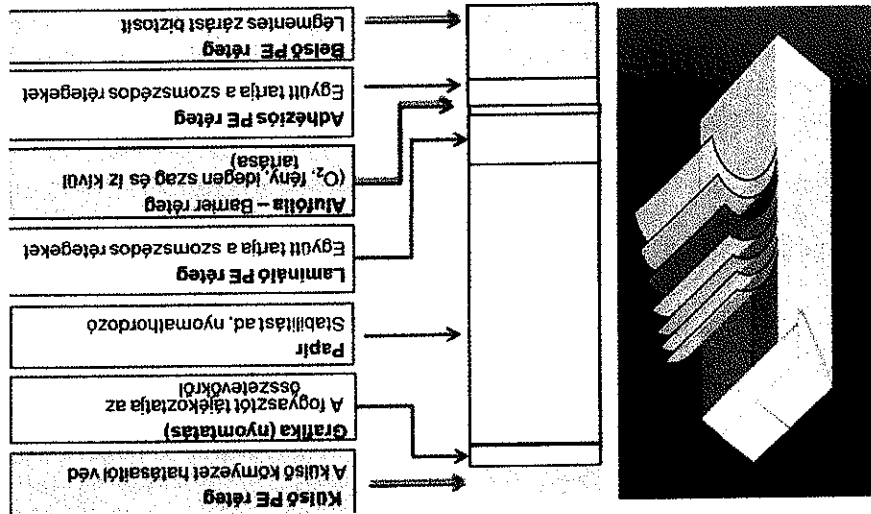
növekvő igényt mutatja, hogy már az indulás évében, 2015-ben a teljes termelési mennyiség 20%-át ilyen típusú csomagolások teszik ki.

A budapesti 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, szósók, készételek, zöldségek és gyümölcsök), valamint állateledelék számára nyújt költségkímélő 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 ürméretű itales kartoncsomagolást (más néven TBA: Tetra Brik Aseptic csomagoló anyag) előállításra történik folyékony élelmiszerek tárolására, szállítására, szállítására. A nagyteljesítményű nyomda- és laminálógépeken előállított többrétegű (karton, polietilén, alufólia) csomagolást a folyékony élelmiszer (tej, gyümölcsle, stb.) előállító vállalkozások töltik meg. A papír a csomagolóanyag gyártásakor hengerrel való átcsevélése 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

Horváth

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

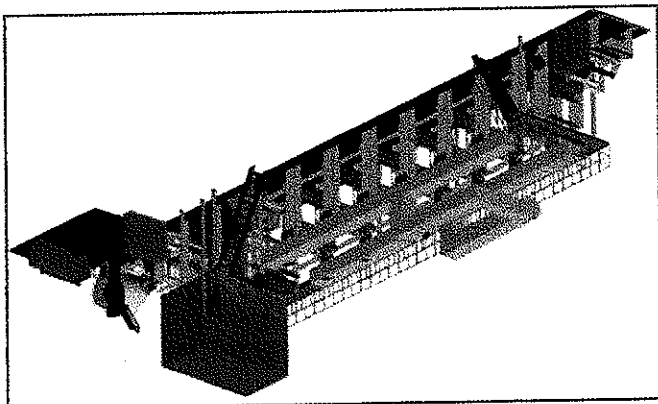
A laminálás első állomása a lángkezelő, melynek célja a papírpap és a szennyeződések leégése a papírról, illetve a papír előmelegítése.

A papírt hosszú hengerson vezetik át, ez biztosítja a szükséges feszítést, és összehúzza a csomagolóanyag rétegeit. A hengersor a letételekkel kezdődik és feltételekkel végződik. Ezek a berendezések biztosítják a tekercsek végtelenítését, hogy a gyártás folyamatos legyen, ne kelljen leállni a csomagolóanyagot (belső) kifelé a következő sorrendben: PE-PE-Al-PE-karton-PE).

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

Laminálás lépései
A nyomtatott, völgylelt és ellenőrzött papír feltételekkel kerül a laminátorra. A gépsor a nyomtatott papír bevonását végzi, így hozza létre a kombinált csomagolóanyagot (belső) kifelé a következő sorrendben: PE-PE-Al-PE-karton-PE).

A feltételek előtti a nyomtatott papír kivételével a többi lépésben eltávolított legyen. A nyomtatott papír következő lépésben a monitoron, illetve feljegyző, hogy pontosan hol, és milyen típusú volt, hogy az továbbítja a számítógépek, ami ha nyomtatási eltérést talál, azt jelzi a speciális berendezéssel megvilágításra kerül, a gép felvételt készít róla, majd szigorú minőségellenőrzésen megy keresztül, azaz a nyomtatott tekercs egy



A völgylelt berendezés a nyomtatott papíron a hajtógatási élek létrehozásához használt nyomdai gépegység, amely a termék specifikációtól függően opcionálisan perforációt, vagy lyukasztást is végez.

A jelenleg üzemelő VT-FLEX 155 nyomdagép a CMYK – cian, magenta, sárga és fekete – színeket és ezek keveréseket használja. A megrendeléshez szükséges kliéseket (lenyomatot adó festék hordozó felület) színként külön tekercsre kell ragasztani. Nyomatás 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. Miután minden szín felkerült, el kell végezni a karton völgyleltét.

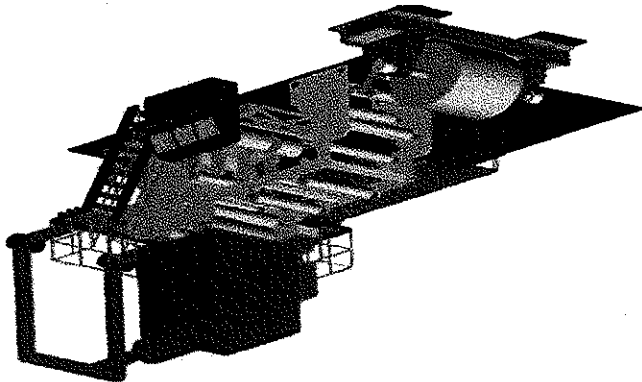
Nyomatás folyamata
A jelenleg üzemelő VT-FLEX 155 nyomdagép a CMYK – cian, magenta, sárga és fekete – színeket és ezek keveréseket használja. A megrendeléshez szükséges kliéseket (lenyomatot adó festék hordozó felület) színként külön tekercsre kell ragasztani. Nyomatás előtt ezt a tekercset húzzák fel a nyomdagép által használt nyomtatóhengerre. Az használt festék vizes bázisú, melyeket speciális anilox hengerek hordják fel. A nyomdagép 7 szín felvitelére alkalmas. Miután minden szín felkerült, el kell végezni a karton völgyleltét.

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

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 távvezérelt zsillipkapuk, dokkoloók, illetve ajtók a szigorú élelmiszeripari előírásoknak megfelelően folyamatosan zárva vannak.

Doktorálás folyamata
 Amennyiben a tekercsben jelzett eltérést találunk, a vágógépről a doktorgépre kerül a tekercs. Ezt újra áttekercseljük, ellenőrizzük a minőséget, és az eltérésekhez érve azt eltávolították. Ez a terület garantálja a hibátlan termékek kikerülését a telephelyről.

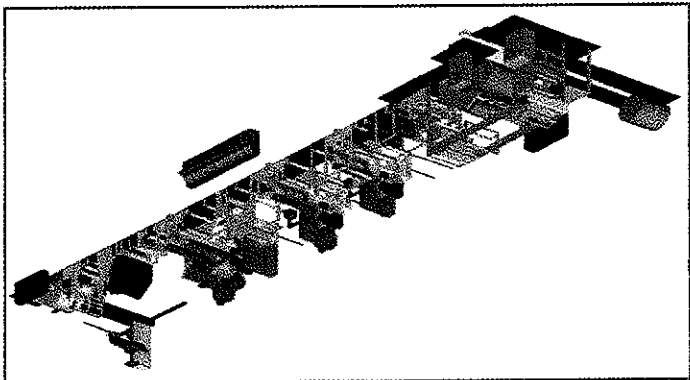
Azért a csomagolóanyagot mint a csomagolási szélesség, pályákra - az adott doboz szélességének méretére - vágják és saját kisdob csévékre tekercselik át. Így kisdob, pallettázható méretű tekercseket hoznak létre. A vágási művelet során minden egyes tekercsset a megrendeléshez tartozó címkével jelölnék meg.



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

polietilén réteg vastagsága.

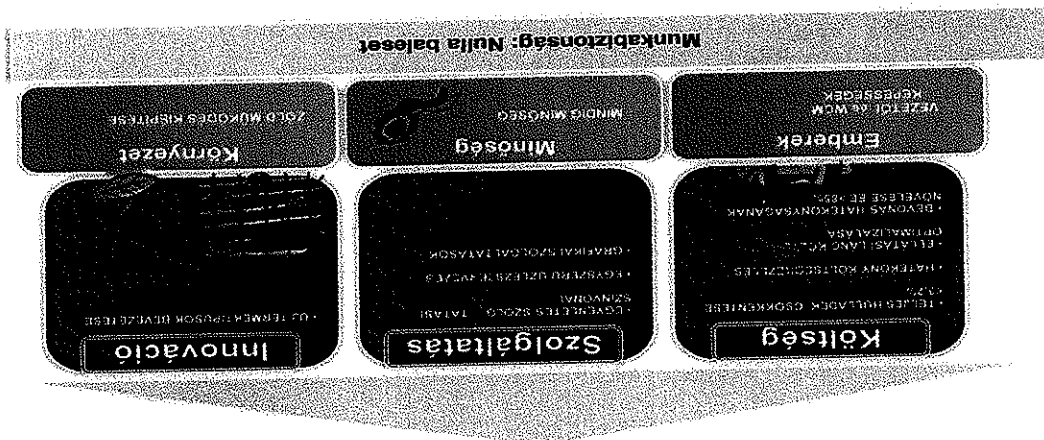
Ezután az 1-es állomáson a dekor oldal PE-nel való bevonása történik, a 2-es állomáson a belső oldalhoz társítják az alufóliát egy újabb PE réteg segítségével. A 3-as állomáson a belső oldal bevonásának második szakaszát végzik, itt kerül az alufólia belső oldalára is a PE réteg. Ekkor kerül ellenőrzésre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



5.2. Termelési 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 veszteségszökkentéssel. Ilyen például a minőség, a tervezett és az öntévékeny karbantartás, az irraduzemeltetés, a költségek, ezen területeket kiegészíti és támogatja a munkabiztonság és munkahelyi egészség-védelem, illetve kiemelten a környezetet is. 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 szembeesülnek legjobban a nehézségekkel és az ott keletkező veszteségekkel, így elsősorban 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 öt lépcsős rendszerén belül a negyedik, a "Advanced Special Award" büszke tulajdonosa.

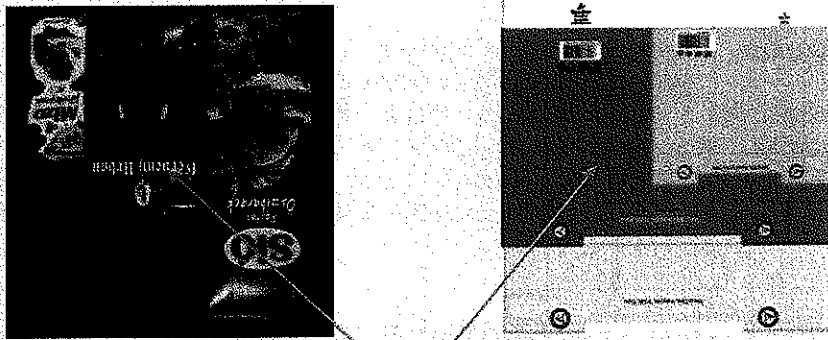
Korona

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 mennyiségét belső szabálynak megfelelően átváltják az egy literes base termékre.

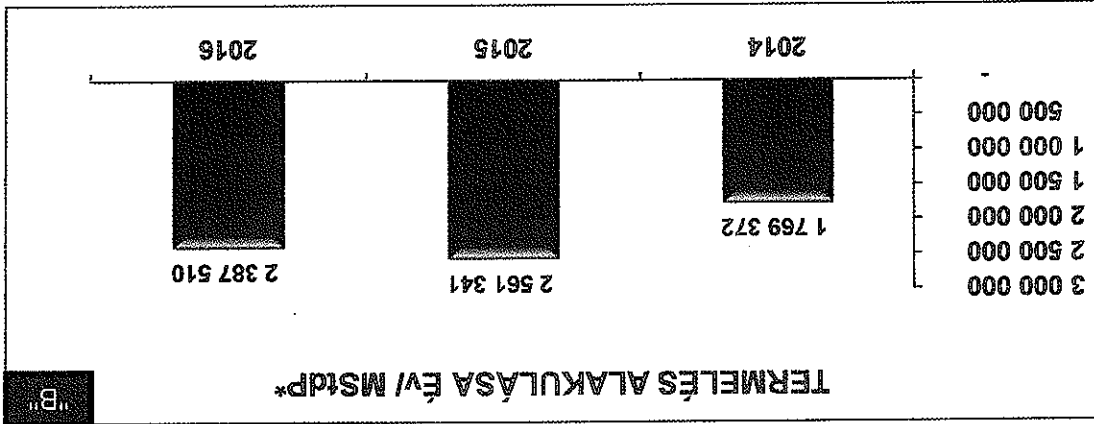
*StdP: Standard Pack: 1 l base termék (245*322 mm), erre a felületre számolunk át minden gyártott doboz méretet



A szervezeteknek a közösségi környezetdelmi 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:

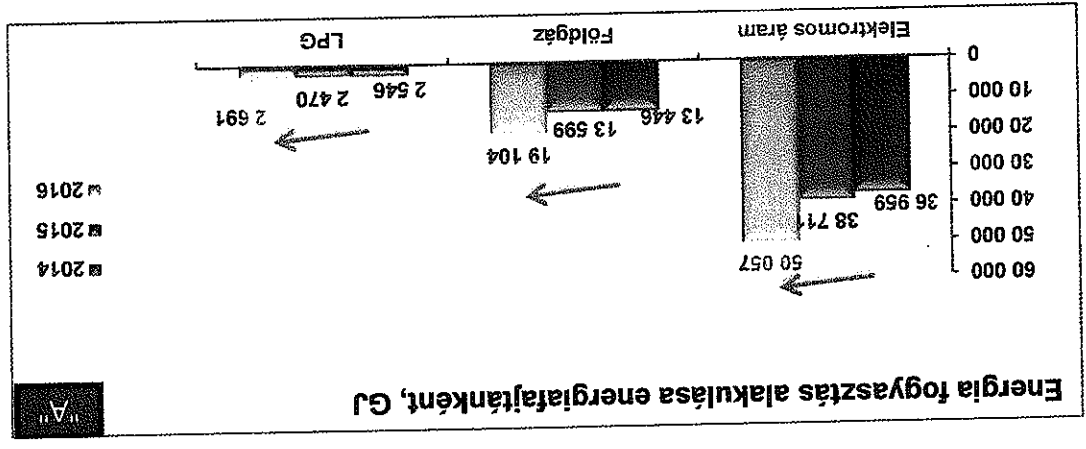
„A” szám: a szervezet teljes éves felhasználása
 „B” szám: szervezet teljes kibocsátása-StdP, MSTdP (millió StdP)
 „R” szám: a fenti két szám aránya, fajlagosított értékek

A termelés alakulását az alábbi ábra szemlélteti:



korábban

Az elektromos energia növekedését alapvetően a tavalyi év utolsó negyedében (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 konvektor pálya üzembehelyezése okozta.



Az energia fogyasztás alakulásának tendenciája a termelés növekedés miatt növekvő. A 2014-2015 években megjelenő többlet fogyasztás oka mindhárom esetben a termelés fejlesztéséhez, üzempéldet bővítéséhez köthető.

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 tárgoncák fogyasztanak.

6.1.1. Energia felhasználás

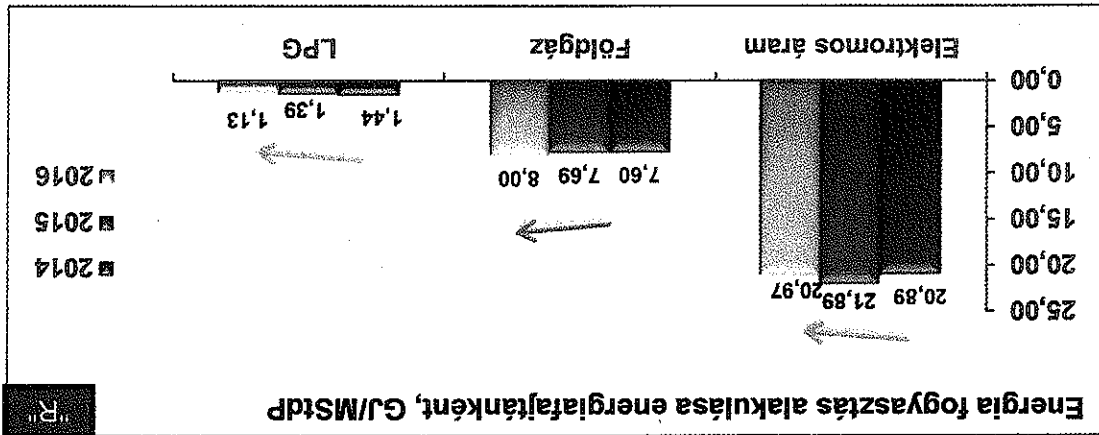
6.1. Termelés mutatók alakulása az elmúlt 3 évben

A 2014-évhöz hasonló termelés volt várható 2015 évben is, azonban a beruházások befejeztével és a termelés felújításával 2015. évben a termelés tervezett volumene meghaladta a 2012-es év eredményét. 2016 évben a termelés volumene minimálisan visszaesett, ennek oka a termelés kieséssel járó (időszakos, szűkséges leállások) műszaki fejlesztések (hővisszanyerők beépítése, korszerű hűtési rendszer kialakítása) kivitelezése. A diagrammon látható tervezett termelés csökkenés a 2013 év harmadik negyedében indult beruházáshoz köthető. A fejlesztések, technológiák telepítése több alkalommal érintették a termelés területét, így a gyártás folyamatosságának fentartása időszakosan nem volt lehetséges.

Horváth

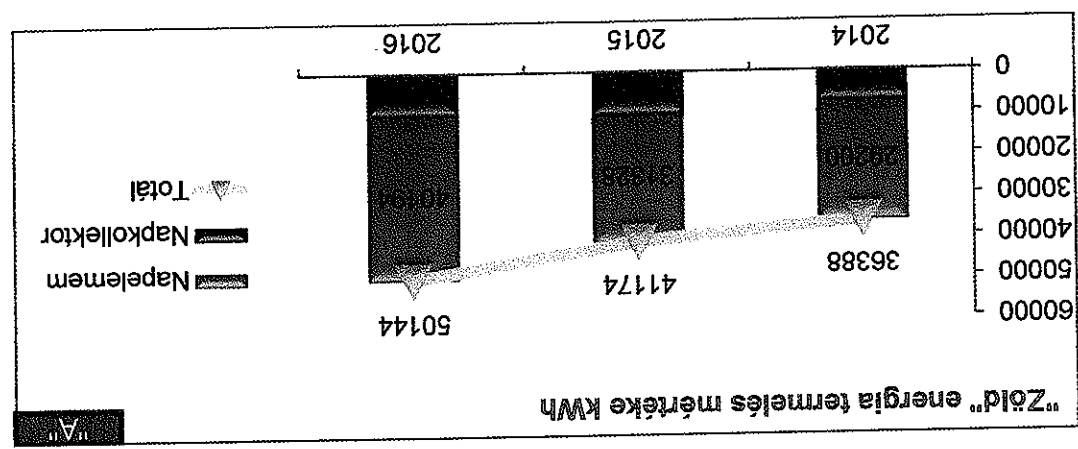


A belső szállítási útvonalaink újratervezésének köszönhetően a tárgoncákhoz kapcsolódó fajlagos LPG fogyasztásunk csökkent az előző évhez képest. Az elektromos energia felhasználás fajlagos értékei pozitív irányba változtak, a bevezett energetikai fejlesztéseknek köszönhetően. A gázfelhasználás megnövekedett értékét a bővített irodaépület és gyártó csarnok megnövekedett fűtési energia szükségleteinek kiszolgálása indokolja.



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.

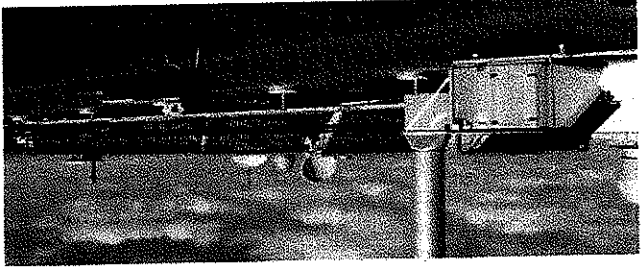
kurva



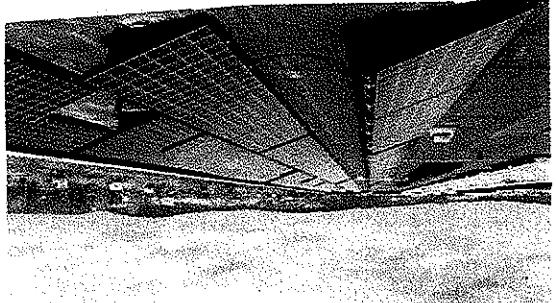
Az általuk termelt energia mennyiségét az alábbi ábra szemlélteti.

hatásfokkal üzemel a rendszer. Az így megtermelt energia az épület fenntartásához járul hozzá.

A gyárépület tetőjén található napkollektorok, melyek a napenergia felhasználásával közvetlenül állítanak elő fűtést, vízmelegítésre használható hőenergiát. Az alkalmazott vákuum-csőeknek köszönhetően mind a négy évszakban közel konstans megtermelt energia az épület



számára. egyenáram egy inverter közbeiktatásával válik felhasználhatóvá a gépek mosenergiává. A megtermelt sugárzást közvetlenül villa-Napból érkező elektromágneses elhelyezett napelemek alakítják át a A logisztikai raktár épület tetőjére segítségével.

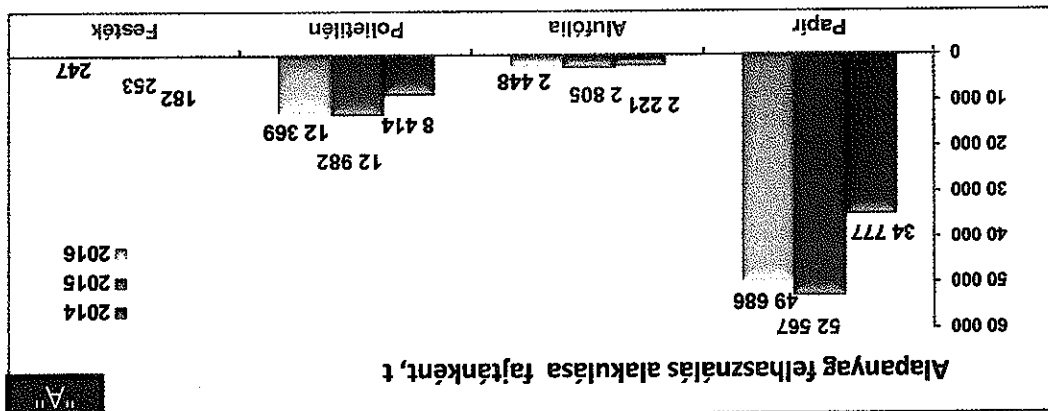


A vásárolt energiák mellett a telephelyen is történik elektromos energia előállítása napelemek és melegvizet napkollektorok segítségével.

Zöld Energia

Borovits

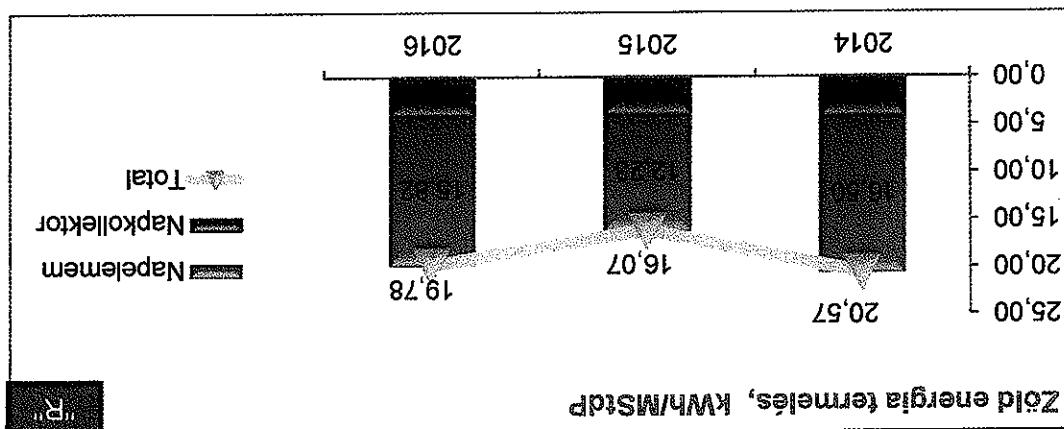
A gyártott késztermék növekedése az alapanyag mennyiség növekedésével járt együtt. A fajtágos felhasználás az alábbiak szerint alakult:



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

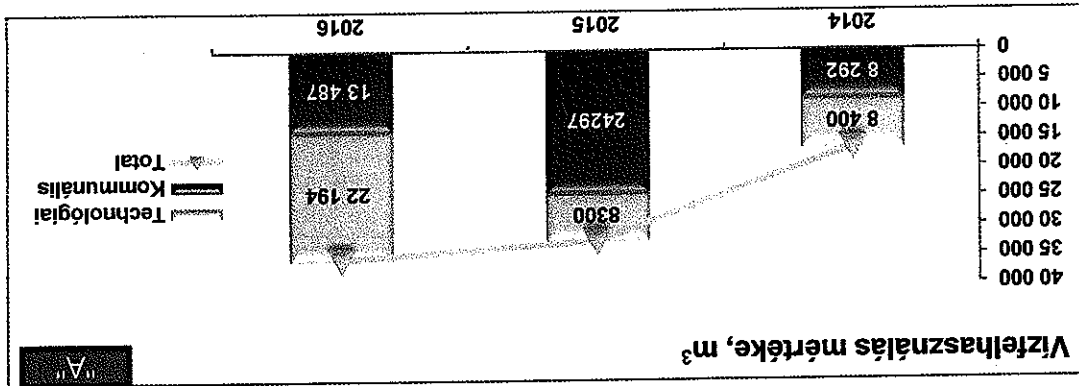
6.1.2. Alapanyag felhasználás

Az elmúlt év magas napsütéses óra számának köszönhetően a zöldenergia termelésünk az elmúlt időszak legmagasabb értékét érte el. A megnövekedett saját zöldenergia termelésünkkel arányosan tudtuk csökkenteni az egyéb energia felhasználásunkat.



A fajtágos zöldenergia termelés az alábbiak szerint alakul.

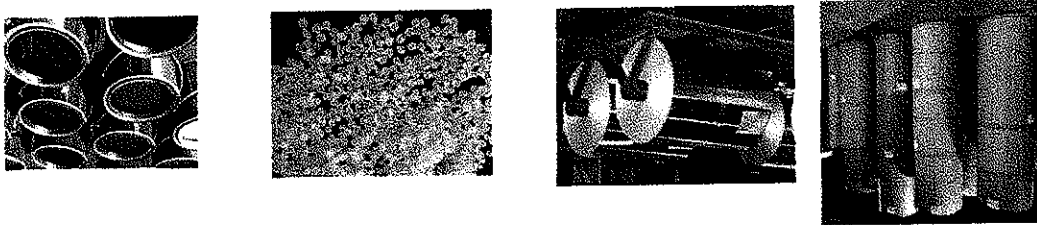
korviz



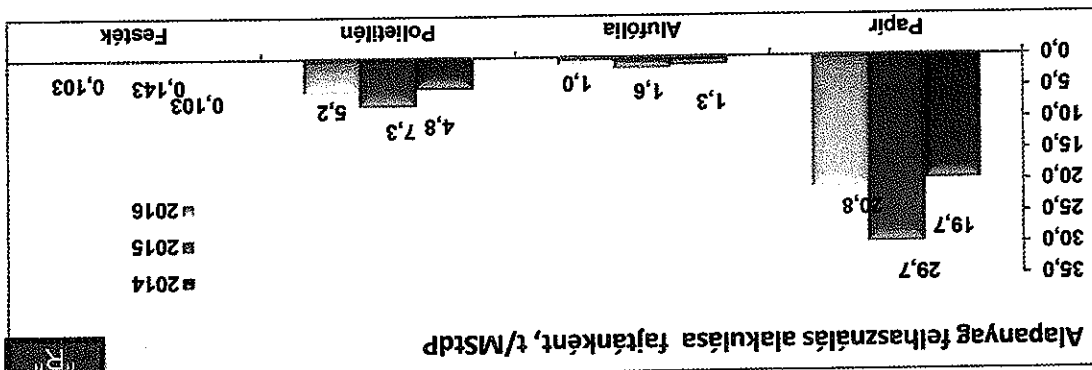
További vízfelhasználást jelent a laminálási folyamat során a hűtés. A termelési épület és az irodaépület fűtésére, használt melegvízes rendszeren keresztül, így kizárólag a veszteséget kell pótolni. Megjelenik még a kommunális célú vízfelhasználás és a területek takarítására használt vízmennyiség.

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

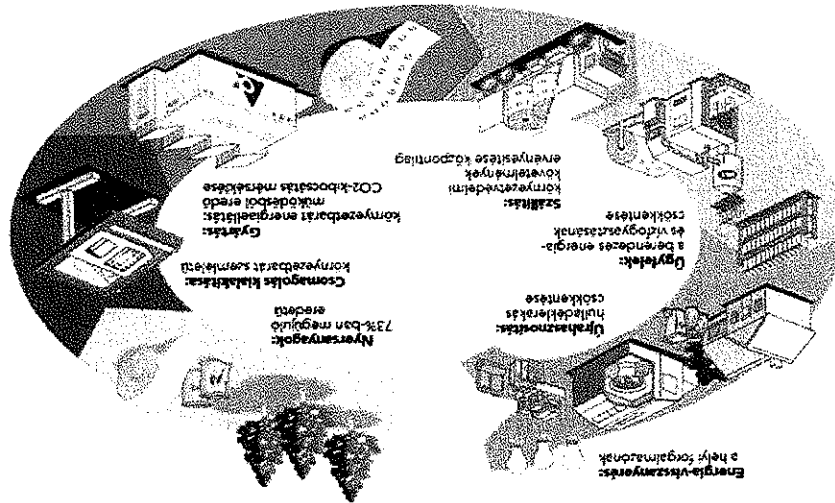
6.1.3. Vízfelhasználás



Az alacsonyabb fajlagos értékek mögött a viszonylag stabil portfólió, valamint az új laminátor felfuttatását követő alapanyagok optimalizált felhasználása áll.

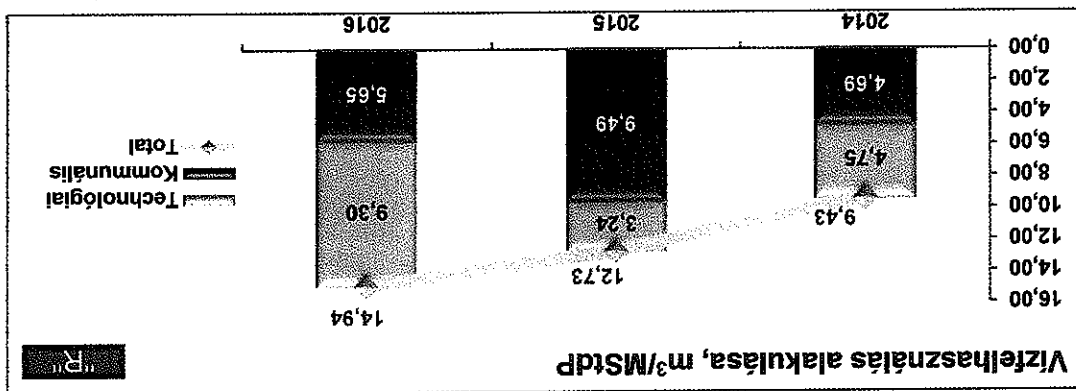


Korai



A széndioxid-lábnyom csökkentése az értéklánc minden szakaszában

Az ábrán látható, hogy a technológiához kapcsolódó fajlagos vízfogyasztás értéke a laminátori alacsonyabb hűtési igény miatt megemelkedett. A kommunális vízfajlagos növekmény oka, a megemelkedett dolgozó létszám, és az átépítésekhez kapcsolódó takarítási sűrűség növekedése.



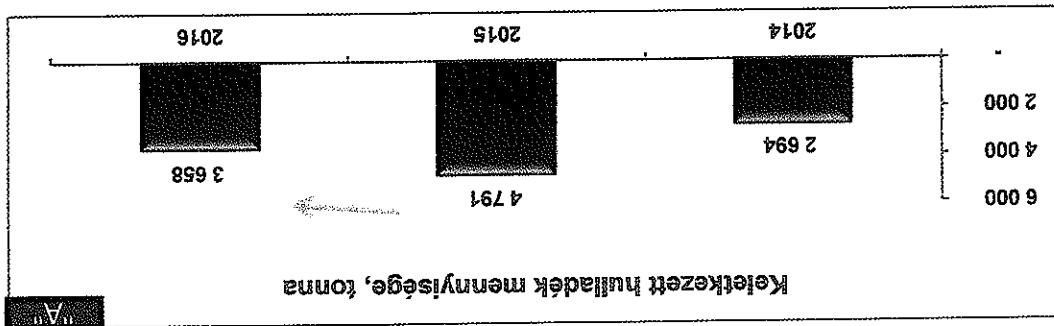
A fajlagos értékek az alábbiak szerint alakultak.

A megemelkedett technológiai vízfogyasztás mögött a 2016 év során a laminátori oldalon jelentkezett alacsonyabb hűtési igény megjelenése áll. A párolgtatás elvén működő hűtés miatt adódik a megemelkedett vízfogyasztás. Jelenleg folyamatban van az elpárolgtatott/evaporált vizek visszaforgathatóságának kidolgozása.

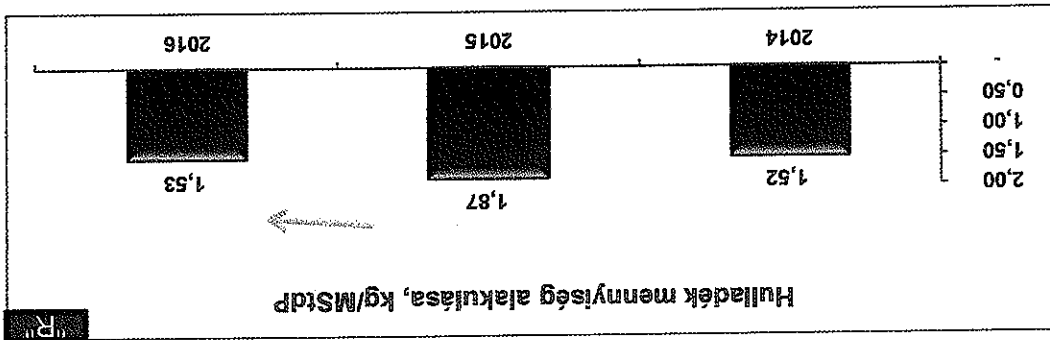
6.1.4. Hulladékek elvezése és -kezelése

A termelési hulladékokra vonatkozóan Tetra Pak Global elvárás, hogy 2020 után nem kerülhet hulladék lerakóra. A termelés során keletkező hulladékok éves mennyisége a tavalyi évben csökkent, melyet az alábbi ábra ismert.

2016. évben keletkezett termelési hulladékmennyiségének alakulása:



A fajtágonkénti értékek az alábbiak szerint alakultak.



A gyártási folyamatok folyamatos fejlesztése, és az új lamináló sor technológiájának beállítását követően a korábbi évek hulladékeitelvezésére vonatkozó fajtágonkénti mutatói visszaálltak.

Az alábbi táblázat a termelés során megjelenő főbb hulladéktípusokat tartalmazza.

Megnevezés	Hulladék azonosító	2014	2015	2016	Artálmatlanítás módja
Laminált papír selejt	15 01 05	1 462 010	2 606 203	1 701 083	Anyagában történő újrahasznosítás
Nem laminált papír selejt	15 01 01	663 707	1 496 960	1 161 080	
Festékes víz	08 03 08	221 570	345 590	260 600	Komposztálás során újrahasznosítás
Építkezésből vas acél	17 04 05	180 445	43 654	30 150	Anyagában történő újrahasznosítás
PF tömb	07 02 13	131 773	220 783	180 382	
Klisziszap	07 01 08	18 957	32 842	40 275	Egészesen
Egyéb	-	15 989	45 651	284 907	Hasznosítás
Total		2 694 451	4 791 683	3 658 477	

Koravir

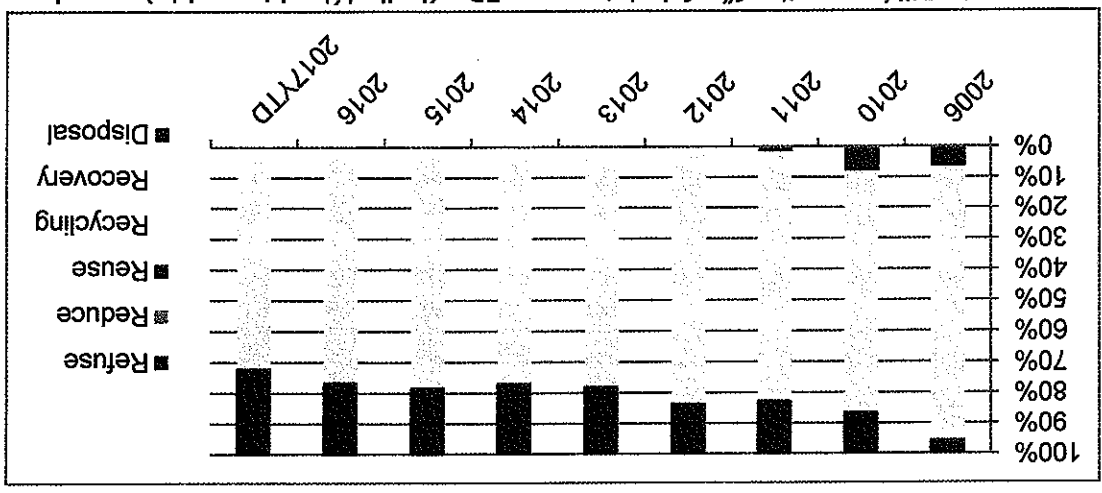
A pontforrások mérési gyakoriságára a környezetvédelmi Felügyelőség 5 éves periódust írt elő, azonban vállalatunk a gondosság elvét követve ezeknek a méréseknek éves gyakorisággal akkreditált laborral való vizsgálatát vállalta. Az eddigi működés során határérték túllépés nem történt.

* 2017. évi akkreditált mérés alapján
 ** PE/KTF/8975-3/2016 sz. Pontforrás működési engedély alapján

Pontforr. száma	Technológia	Kibocsátott komponensek	Mért értékek* mg/m ³	Határértékek mg/m ³ **
P1	Tüzelés	CO NOx	9,8 96,2	100 350
P9	Nyomform gyártás	Dekalin	31	150
P10	Nyomform gyártás	Dekalin	7,4	150
P12	Nyomtatás	CO NOx	3,0 8,7	500 500
		Izopropil alkohol	14,99	150
P13	Tüzelés	CO NOx	7,5 94,4	100 350
P14	Laminálás	CO NOx	4,8 11,6	500 500
P15	Laminálás	CO NOx	3,9 13,4	500 500
P16	Laminálás	Paraffin CH-C9-től	2,15	150
P17	Laminálás	Paraffin CH-C9-től	1,17	150
P18	Laminálás	Paraffin CH-C9-től	2,96	150
P19	Diesel aggregátor	CO NOx Szállrd nem tox. Por.	518,8 1797,0 61,0	650 4000 130
P20	TRV UV nyomda	CO NOx	5,0 13,8	500 500
P21	TRV UV nyomda	Etil acetát Etanol öVOC	4,7 13,8 18,5	20 20 20
P22	TRV UV nyomda	Paraffin CH-C9-től	0,73	20
P23	Nyomform gyártás	Dekalin	17,8	150

6.1.5. Levegőbe történő kibocsátások
 A tevékenységünkben eredő légszennyező anyag kibocsátásra az alábbi pontforrásokra rendelkezünk működési engedéllyel.

Környezeti Pillér egyik fő feladata az SR (hulladék hierarchia) rendszer fejlesztése.



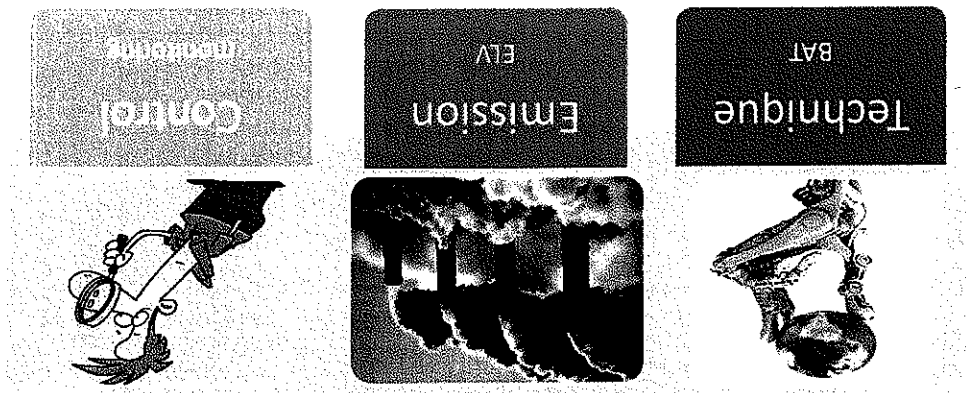
A budapesti gyár 2009-óta "landfill free" kategóriát ért el, a hulladék 100%-a hasznosításra kerül, mely a gyártási tevékenység pozitív hatásaként jelenik meg.

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

A papír jellegű hulladékaikat 100%-ban újrahasznosítjuk. A nyomdai tevékenység során a berendezés mosásából származó festékes víz (08 03 08) és a laminálás során keletkező PE tömbök (07 02 13) adják a nem veszélyes hulladék harmadik legnagyobb mennyiségét.

Az "Egyéb" kategória 2016 évben emelkedett, mely a külső parkoló beruházásához köthető.

A nem veszélyes hulladékok döntő része a termelés során keletkezik, a már laminált, de a minőségi követelményeket nem teljesítő csomagolóanyagból és a szelvényes hulladékból (15 01 05). Következő nagyobb arány a tekercs védő, és a nyomtatott, de még nem laminált papír (15 01 01).



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

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

6.2. A BAT referencia dokumentum előírásai

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.

2016 évben a 22 db facsemete elültetése történt meg.

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

A telephely zöldterületei épített kertként funkcionálnak, hasonlóan, területre jellemző fajták beültetésével. A külső környezet egyaránt szolgálja a kollégák mentális feltrissülését, a fás, bokros csoportok egyúttal a madarak költőhelyeül is szolgálnak.

6.1.6. Biodiverzitás

Journal

"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 termékmínőséggel, versenyképes áron, megfelelő időben és megfelelő mennyiségben teljesítse a vevői igényeket,
- ✓ cég tevékenysége során a külső környezetet a lehető legkisebb mértékben terhelje. A környezet kímélése és termékeink minőségének javítása érdekében a gazdaságilag elérhető legmagasabb technológiai színvonalon alkalmazásait tűzze ki célul,
- ✓ a munkavédelmi, termék biztonsági és környezetvédelmi jogszabályokban és a hatósági előírásokban foglaltakat a teljes szervezet maradektalanul betartsa.

Üzleti tevékenységünk, képességünk és irányítási rendszerünk folyamatos fejlesztésén dolgozunk, melyhez WCM (World Class Manufacturing) programunk újult módszertani támogatást, fejleszti módszereikkel 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 megfelelésén:

- ✓ ISO 9001:2015 Működési Irányítási Rendszer,
- ✓ BRC & FDA Higiéniai Menedzsment és Termék Biztonsági Rendszer,
- ✓ ISO 14001:2015 Környezetközpontú Irányítási Rendszer,
- ✓ OHSAS 18001:2007 Munkahelyi Egészségvédelmi és Biztonsági Irányítási Rendszer,
- ✓ EMS, 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 érdekeltek által támasztott minőségi, környezetvédelmi és munkabiztonsági követelményeket és elvárásokat folyamatosan szem előtt tartva határozzuk meg a célkitűzéseinket.

✓ A munkabiztonsági és környezetvédelmi jogszabályokat figyelemmel kísérik, teljesítésük érdekében a követelményeket, változásokat szabályozási rendszerünkbe beépítjük, ezen túl törekedünk az ismert „jó gyakorlat” alkalmazására is.

7.1. Integrált politikánk

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

A pillér tagok a gyár teljes tevékenységi területet lefedik, a logisztikától a minőségügyön, az irodákon és a karbantartáson át egészen a területi mernökökig.

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.

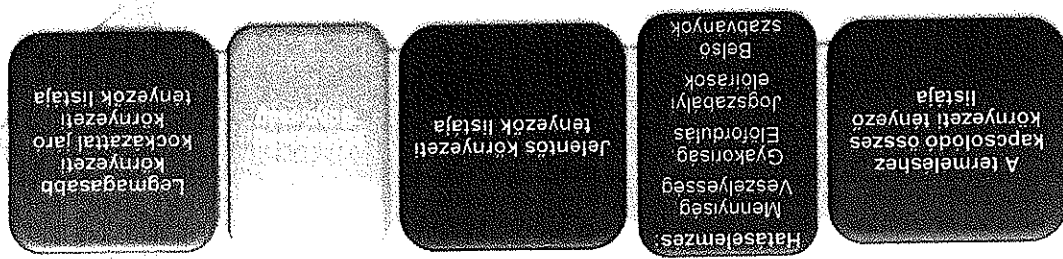
Az integrált irányítási rendszerünk egyik alapja az ISO 14001:2004-es, ISO 14001:2015 szabvány elvárásaira.

7. Környezetközpontú irányítási rendszerünk

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

Termelési egység	Tevékenység	Környezeti tényező	Környezeti hatás
Logisztikai terület	Telephelyen belüli szállítás	Targoncák üzemanyaga felhasználása (LPG)	Természetli erőforrások felhasználása
	Kliše mosás	Veszélyes hulladék keletkezés-kiszárazap	Artalmatlanítás okozta levegő terhelés
Nyomatási terület	Nyomdagép üzemeltetése	Elektromos fogyasztás	Természetli erőforrások felhasználása
	Nyomdató eszközök mosása	Nem veszélyes hulladék keletkezése	Hasznosításig történő elszállítás okozta levegő terhelés
	Nyomdató eszközök mosása	Vízfelhasználás	Természetli erőforrások felhasználása
	PE olvasztása	Legszennyezőanyag kibocsátása	Levegőszennyezés
Laminálási terület	Laminátor üzemeltetése	Elektromos fogyasztás	Természetli erőforrások felhasználása
	Vágó és doktor gépek üzemeltetése	Elektromos fogyasztás	Természetli erőforrások felhasználása
Vágási terület	Szel-vágás doktorálás	Nem veszélyes hulladék keletkezése	Hasznosításig történő elszállítás okozta levegő terhelés
	Fűtés	Földgázfelhasználás	Természetli erőforrások felhasználása
Épület fenntartás	Telephely vízellátása	Vízfogyasztás	Természetli erőforrások felhasználása
	Hűtés	Elektromos fogyasztás	Természetli erőforrások felhasználása

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



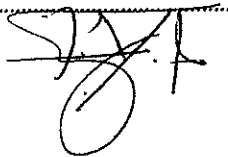
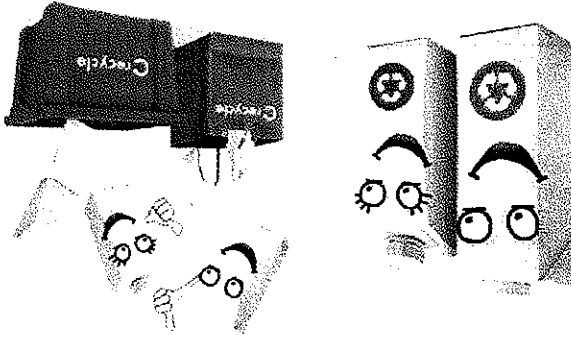
A környezeti pillér kiemelt feladata a környezeti tényező-hatás mátrix (E-matrix) folyamatos aktualizálása, a jelentős környezeti tényezők/hatások meghatározása, illetve a környezeti kockázatok minimalizálása. A környezeti pillér felel azért, hogy a legmagasabb kockázatot jelentő környezeti tényezők listájában megjelenő elemeket azonnal kezelje.

7.2. Környezeti tényezők, hatások

- ✓ Felelős szervezetként nagy hangsúlyt fektetünk arra, hogy a közvetlen és tágabbb környezetünkkel összhangban, harmonikusan és környezetbarát módon hozzáférjünk a fenntartható
- ✓ Cégnk vezetése és munkatársai tudatában vannak, hogy a szervezet mindennapi működése hatással van a környezetre, ezért támogatjuk a további energetikai fejlesztések lehetőségét, ha az ökológiai indokolt, technikaiilag megvalósítható és gazdaságilag észszerű, hogy a negatív hatásokat a lehetőségekhez képest a minimálisra csökkentjük.
- ✓ Megfelelünk az élelmiszeripari csomagolóanyagok gyártásával kapcsolatos törvényi előírásoknak és szabályozási követelményeknek. Termékbiztonsági rendszerünk keretén belül élelmiszerbiztonsági kockázat elemzést végzünk és azokat a levőnk 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 közöltezzük a velünk kapcsolatos eredményeket és az akcióterveket.
- ✓ Kockázateleértékelést végzünk minden munkafolyamatra kiterjedően. Új technológia vagy folyamat esetén megelőzői szempontból a lehetséges kockázatokat már a tervezés során figyelembe vesszük és törékszünk azok elkerülésére vagy mértékük minimalizálására.
- ✓ Az auditok, a vezetőségi átvizsgálások és a működéteés során nyert tapasztalatok alapján rendszerünk folyamatosan fejlesztjük. A Gyárvezetés rendszeresen figyelemmel kíséri és aktívan támogatja a célkitűzések elérését a megfelelő kulcsfontosságú fejlesztésmutatók értékelésével, amelyekért a WCM pillérek felelősek.
- ✓ -folyamatos fejlesztési tevékenységünk során a 0 veszteség elérésére köteleztük el magunkat, amelyet a WCM eszköztárával kívánunk megvalósítani. Megelőző intézkedéseket teszünk a termékhibák, levő reklamációk, géphibák, balesetek, betegségek vagy fertőzések minimalizálása érdekében, ezáltal biztosítva hosszú távú eredményes működésünket.
- ✓ Az alkalmazottainkat devonjuk és képezzük, hogy megfelelő kompetenciákkal és ismeretekkel rendelkezzenek a folyamatos fejlesztési tevékenységünk hatékony működtetése érdekében. Szemléletüket formáljuk a minőség központi gondolkodás, munkakörnyezetük biztonságának folyamatos fejlesztése és a környezettudatos viselkedés biztosítása érdekében. Munkavédelmi kérdésekben a tanácskozás lehetőségét a Munkavédelmi Bizottságban biztosítjuk.
- ✓ Beszállítóinkkal együttműködünk, hogy a politkánk szellemében fejlesszük a beszállított anyagok és szolgáltatások színvonalát.
- ✓ Vállalkozóinktól, beszállítóinktól elvárjuk Minőségirányítási, Környezetirányítási, Munka- és egészségvédelmi politkánk elfogadását, betartásához részükre támogatást nyújtunk.

Budáors, 2017. 03. 10.

Jose Maria Vicenti
Gyárirgazgató

KPI	Mutató	Mertekegység	2016 AKT	2017
KPI	Klima hatékonyság	tCO ₂ e/MStDP	4,68	4,62
KPI	Energia fogyasztás	GJ/ MStDP	30,1	34,7
KAI	Elektronos energia felhasználás	GJ/MStDP	20,97	25,7
KAI	Földgáz felhasználás	GJ/MStDP	8	7,7
KAI	LPG felhasználás	GJ/MStDP	1,13	1,3
KPI	Klima hatékonysági mutató TRC vonal	tCO ₂ e/MStDP	28,18	28,0
KPI	Energia fogyasztás	GJ/MStDP	222,8	220,0
KPI	Vízfogyasztás (fajlagos)	m ³ /MStDP	14,94	14,8
KPI	Recovery rate	%	100	100
KAI	SR	%	23,8	24,0
KPI	Hulladékok (fajlagos)	kg/MStDP	1,53	1,5

Az alábbi táblázat tartalmazza a TBA gyártási vonal mellett elsősorban a tartalmazza már a TRC vonalra vonatkozó 2017 évtől érvényes bontásban a globális elvárásokat és egyben a budapesti telephely célkitűzéseit.

7.3.2. 2017. évre kitűzött célok és programok

A féléves területi oktatások esetében a nyomdai, vágási, laminálási, és logisztikai terület sikeresen teljesítette a féléves alkalmakat a karbantartási terület 2017 Q2-re éri el a kitűzött célt.

A Mewa rendszer teljeskörű bevezetését a gyár további bővítésére tekintettel 2017 év végéig került meghosszabbításra.

Célok	Program	Határidő	Statusz	Értékelés
Energia Csökkentés	Sűrített levegő fogyasztás optimalizálása	2016. december 31.	Lezárva sikeresen	
	Veszteség azonosító rendszer kialakítása a 54-es vágógépen	2016. december 31.	Lezárva sikeresen	
SR fejlődés hulladék-hasznosítás területén	MEWA-rendszer bevezetése a teljes gyár területére	2016. december 31.	Lezárva sikeresen	
	Féléves ismétlődő oktatások bevezetése minden területre	2016. december 31.	Lezárva sikeresen	
Elkötelezettség növelése				

A célok elérését szolgáló programok állapotát az alábbiakban ismertjük:

KPI	Tényező	Dimenzió	2016		2016 Akt.	
			Cél	2016		
CO ₂ lábnyom	CO ₂ lábnyom	tCO ₂ e/Mstdp	4,62	4,68	30,1	
	Total Energia fogyasztás	GJ/Mstdp	31,7	20,97	9,0	
Energia fogyasztás	• Elekt.	GJ/Mstdp	21,0	1,3	1,18	
	• Földgáz fogyasztás		9,4	1,3	9,0	
	• LPG fogyasztás		1,3	1,3	35,681	
	Vízfogyasztás		m ³	32,597	100	100
	Ujrhasznosítási arány		%	100	23	23,8
SR fejlesztés						

vonatkozik.:
Célok értékelése 2016-évre, mely a teljes TBA gyártósor termelésére

7.3.1. 2016. évre kitűzött célok és programok értékelése

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

7.3. A jelentős környezeti tényezőkkel kapcsolatos célok és programok

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

Kapcsolódó pont	Közvetett	Környezeti tényező	Környezeti hatás
a tevékenységhez	tevékenység	Környezeti tényező	Környezeti hatás
			Környezeti hatás
Alapanyag beszerzés	Alapanyag szállítás	Üzemananyag felhasználása (LPG)	Természeti erőforrások
		Legszennyezőanyag kibocsátása	Levegőszennyezés
Késztermék juttatása	Kiszállítás	Üzemananyag felhasználása (LPG)	Természeti erőforrások
		Legszennyezőanyag kibocsátása	Levegőszennyezés
Késztermék használat utáni sorsa	Italos karton doboz hulladéka válása	Nem veszélyes hulladék keletkezése	Hulladékképzés okozta
		Legszennyezőanyag kibocsátása	Levegőszennyezés

A tevékenység **közvetett**, jelentős környezeti hatást okozó **környezeti tényező** az alábbi táblázatban ismertetett:

kommit

- 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 környezetvédelem 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 levegőtisztasági szint határértékeiről és a helyhez kötött légszennyező pontforrások kibocsátási határértékeiről
- 2015. évi LVII. Tv. az energiahatékonyságról

Tevékenységekhez kapcsolódó legfontosabb Európai Unió 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 környezetvédelem 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 levegőtisztasági szint határértékeiről és a helyhez kötött légszennyező pontforrások kibocsátási határértékeiről

2015. évi LVII. Tv. az energiahatékonyságról

8. Jogszabályi nyomon követés és megfelelés

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

Célok	Program	Határidő
Energia Csökkentés	Sűrített levegő fogyasztás optimalizálása	2017. december 31.
	Veszteség azonosító rendszer kialakítása a UVnyomdal területen	2017. július 31.
SR fejlődés hulladékhasznosítás területén	MEWA-rendszer fejlesztése a teljes gyár területére	2017. december 31.
	Operátori elkötelezettség	2017. december 31.
Elkötelezettség növelése	Program kiépítése	2017. december 31.

A 2017. évre kitűzött célok elérését segítő programok ismertetése

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 tekintti.

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



**MINOSÍTETT
MUNKAHELY**

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

A budapesti telephely 2015. szeptemberében további két évre sikeresen megújította Zöld Iroda minőségét.

2017. év szeptemberére tervezzük a teljes irodai terület Led lámpákkal való ellátását, illetve az összes szociális helyiség csaptelepeinek aerátorral való ellátását.

9.2. Erdőgazdálkodás és FSC®

A Tetra Pak által gyártott kartondobozok első számú alapanyaga a farost, de az azok forrású szolgáló erdők nem a vállalat tulajdonában vannak és nem is 0 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 forrású 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 megfélemlítést külső szervezet ellenőrzik.



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.

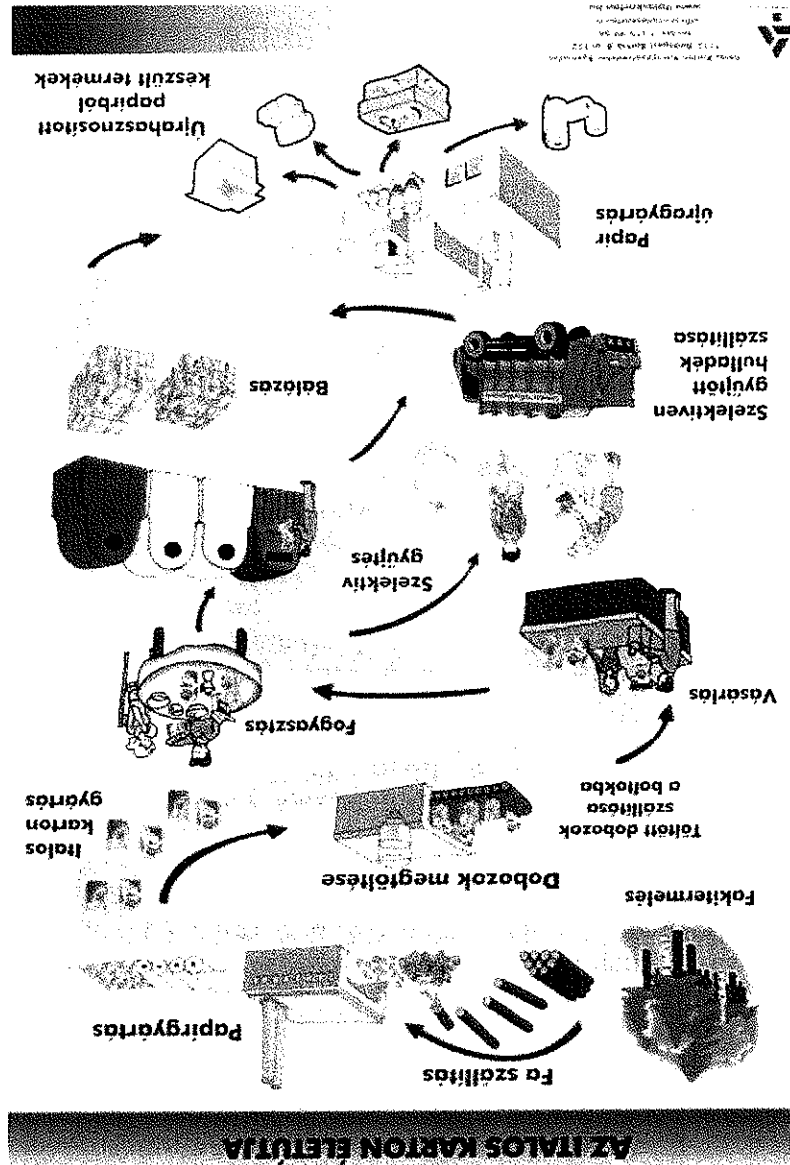
Horváth

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 még jobban lehetővé teszik az újrahasznosítást, és együttműködik a civil társadalommal, az iparral és a kormányokkal.



VI. MELLÉKLET

A NYILVÁNTARTÁSBA VÉTELHEZ SZÜKSÉGES ADATOK

(ezt az információt adott esetben meg kell adni)

<p>1. SZERVEZET</p> <p>Név</p> <p>Cím</p> <p>Helység</p> <p>Irányítószám</p> <p>Ország/tartomány/régió/autonóm közösség</p> <p>Kapcsolattartó személy</p> <p>Telefon</p> <p>FAX</p> <p>E-mail</p> <p>Weboldal</p> <p>A környezetvédelmi nyilatkozathoz vagy a frissített környezetvédelmi nyilatkozathoz való nyilvános hozzáférés módja</p> <p>a) nyomtatott</p> <p>b) elektronikus</p> <p>Nyilvántartási szám</p> <p>A nyilvántartásba vétel időpontja</p> <p>A nyilvántartás felülvizsgálásának időpontja</p> <p>A nyilvántartás törlésének időpontja</p> <p>A közzétett környezetvédelmi nyilatkozat időpontja</p> <p>A 7. cikk szerinti elérés iránti kérelem</p> <p>ICEN - NEM</p> <p>A tevékenység NACE-kódja</p> <p>Munkavállalók száma</p> <p>Forgalom vagy éves mérleg</p> <p>2. TELEPHELY</p> <p>Név</p> <p>Cím</p> <p>Irányítószám</p> <p>Helység</p> <p>Ország/tartomány/régió/autonóm közösség</p> <p>Kapcsolattartó személy</p> <p>Telefon</p> <p>FAX</p> <p>E-mail</p> <p>Weboldal</p> <p>A környezetvédelmi nyilatkozathoz vagy a frissített környezetvédelmi nyilatkozathoz való nyilvános hozzáférés módja</p> <p>a) nyomtatott</p> <p>b) elektronikus</p> <p>Nyilvántartási szám</p> <p>A nyilvántartásba vétel időpontja</p> <p>A nyilvántartás felülvizsgálásának időpontja</p> <p>A nyilvántartás törlésének időpontja</p> <p>A közzétett környezetvédelmi nyilatkozat időpontja</p> <p>A 7. cikk szerinti elérés iránti kérelem</p> <p>ICEN - NEM</p> <p>A tevékenység NACE-kódja</p> <p>Munkavállalók száma</p> <p>Forgalom vagy éves mérleg</p>	<p>TETRA PAK CSOMAGOLÓKÉSZÍTŐ ÉS NYILVÁNTARTÓ ZRT.</p> <p>LESTHERZÓ U. 6.</p> <p>BUDAPEST</p> <p>2040</p> <p>HUNGÁRIKOR</p> <p>30/239-74-95</p> <p>ORSZÁG@TETRA.PAK.COM</p> <p>WWW.TETRA.PAK.COM/HU</p> <p>TETRA PAK CSOMAGOLÓKÉSZÍTŐ ÉS NYILVÁNTARTÓ ZRT.</p> <p>LESTHERZÓ U. 6.</p> <p>BUDAPEST</p> <p>2040</p> <p>HUNGÁRIKOR</p> <p>30/239-74-95</p> <p>ORSZÁG@TETRA.PAK.COM</p> <p>WWW.TETRA.PAK.COM/HU</p>
---	---

A KÖRNYEZETVÉDELMI HITELESÍTŐ NYILATKOZATA A HITELESÍTÉSRŐL ÉS AZ ERVÉNYESÍTÉSRŐL

EMI-TÜV SÜD Kft. Moravcsikné File Katalin
EMAS környezetvédelmi hitelesítő nyilvántartási szám: HU-V-0001/2013
akkreditált a következő hatáskörben: C17.21 Papír csomagolóeszköz gyártása (NACE-kód)
kijelenti, hogy hitelesítette, hogy a szervezet környezetvédelmi nyilvántartásában, fmsített
környezetvédelmi nyilvántartásában szereplő szervezet

TETRA PAK Csomagolóanyag Gyártó Zrt.

H-2041, Budabrs Legimnto u. 6.

amelynek a nyilvántartási száma: HU-000037

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

E nyilatkozat aláírásával igazolom, hogy:

- az hitelesítés és az ervenyestés végrehajtása teljességében megfelel a 1221/2009/EK
rendelet előírásainak,
- a hitelesítés és az ervenyestés eredménye megerősíti, hogy semmi nem utal arra, hogy a
szervezet ne teljesítene a környezettel kapcsolatos hatályos jogi előírásokat,
- a szervezet/telephely(*) környezetvédelmi nyilvántartásában fmsített környezetvédelmi
nyilatkozatának (*) adatai és információi megbízható, hiteles és helyes képet adnak a
szervezet/telephely(*) összes tevékenységéről, a környezetvédelmi nyilvántartásban
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 nyilvántartásba vételként.

Kelt 2017.04.05

Aláírás

Moravcsikné File Katalin

(*) a nem megfelelő rész áthúzandó.

