

Nazwa:	Zakłady Automatyki „POLNA” S.A.
Adres:	37-700 Przemysł, ul. Obozowa 23
Tel./Fax:	(16) 678 66 01; (16) 678 65 24
Prezes	Łukasz Hładun
Pełnomocnik CP:	Katarzyna Andrusiewicz
Internet:	www.polna.com.pl
Główne produkty:	Automatyka przemysłowa, automatyka ciepłownicza, destylatory i redestylatory wody, urządzenia centralnego smarowania, odlewy z żeliwa szarego i sferoidalnego.



Świadectwo CP
Nr
127/1997



Główne cele polityki środowiskowej

Nadrzędnym celem środowiskowym Zakładów Automatyki POLNA S.A. jest wytwarzanie wyrobów w sposób przyjazny dla środowiska, z zastosowaniem rozwiązań konstrukcyjnych, technologicznych i organizacyjnych zgodnych z przepisami prawa, zapewniających minimalizację skutków środowiskowych podczas produkcji, eksploatacji i po zakończeniu użytkowania wyrobu.

Ponadto cele, do których zmierzamy, to:

- Oszczędna gospodarka surowcami i materiałami,
- Racjonalne zużycie wody, energii elektrycznej i ciepłej,
- Zmniejszenie kosztów korzystania ze środowiska.

Podstawą realizacji założonych celów jest udokumentowany i stosowany system zarządzania środowiskowego zgodny z zasadami Czystszej Produkcji.

System zarządzania środowiskowego jest spójny z wdrożonym w przedsiębiorstwie Systemem jakości oraz wszelkimi innymi sferami działania Spółki i podlega ciągłemu doskonaleniu.

Gwarantem realizacji niniejszej polityki jest stałe zaangażowanie kierownictwa oraz świadomość i pogłębianie przez szkolenia kwalifikacji pracowników.

Wybrane działania prośrodowiskowe

- Instalacja zaworów z uszczelnieniami dławnicowymi,
- Modernizacja malarni,
- Modernizacja lakierni proszkowej,
- Modernizacja odpylania i nowy emitor kotłowni Polna II,
- Odpylanie kotłowni węglowej Polna II,
- Przewieszenie wianen do płukania w galwanizerni, zmiana zawieszek,

- Wentylacja galwanizerni z samoneutralizacją oparów i pochłaniaczem mgły kwasu chromowego,
- Wyciszenie wentylatorów galwanizerni i czepni powietrza dla lakierni,
- Wyciszenie zakładu Polna II,
- Wymiana sprężarek tłokowych na śrubowe,
- Zmiana technologii odtłuszczania w galwanizerni,
- Zmiana rodzaju chłodziwa na biodegradowalne,
- Zmiana procesu hartowania – ograniczenie ilości i rodzajów powstających odpadów,
- Likwidacja uciążliwej dla środowiska galwanizerni,
- Eliminacja chlorku baru z procesu hartowania,
- Wymiana pokryć dachowych z eternitu,
- Wymiana powierzchni przeszkłonych w halach produkcyjnych,
- Monitoring zużycia wody,
- Realizacja prac termo modernizacyjnych: ocieplenie ścian hal produkcyjnych i administracyjnych,
- Modernizacja węzła CO w budynku biurowca,
- Alokacja gniazda spawalni - przeniesienie gniazda spawalni do innego budynku, modernizacja instalacji odciągowej- wyposażenie w urządzenia o wysokiej skuteczności odpylania, pozwalające na rekuperację/ powrót ciepłego powietrza do hali,
- Alokacja gniazda modelarni - przeniesienie gniazda modelarni do innego budynku, modernizacja instalacji odciągowej- wyposażenie w urządzenia o wysokiej skuteczności odpylania,
- Racjonalna gospodarka wodą,
- Zwiększenie nacisku na segregację odpadów.

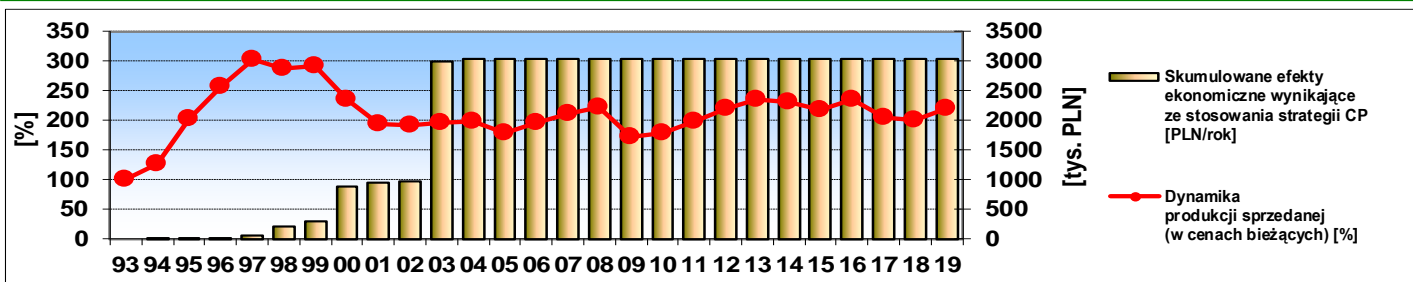
Wybrane inne działania prospołeczne

- Umożliwianie uczniom szkół technicznych i ekonomicznych odbywania praktyk zawodowych, świadczenie pomocy przy pisaniu prac dyplomowych,
- Umożliwienie zwiedzania zakładu, połączonego z prowadzeniem praktycznych zajęć na stanowiskach pracy,
- Dofinansowania dla Stowarzyszeń, Fundacji (zdrowie, kultura),
- Budowa we współpracy z Urzędem Miasta Przemysła ogólnodostępnej „Zielonej siłowni”,
- Zakup sprzętu sportowego dla Zespołu Szkół w Nehrybce.

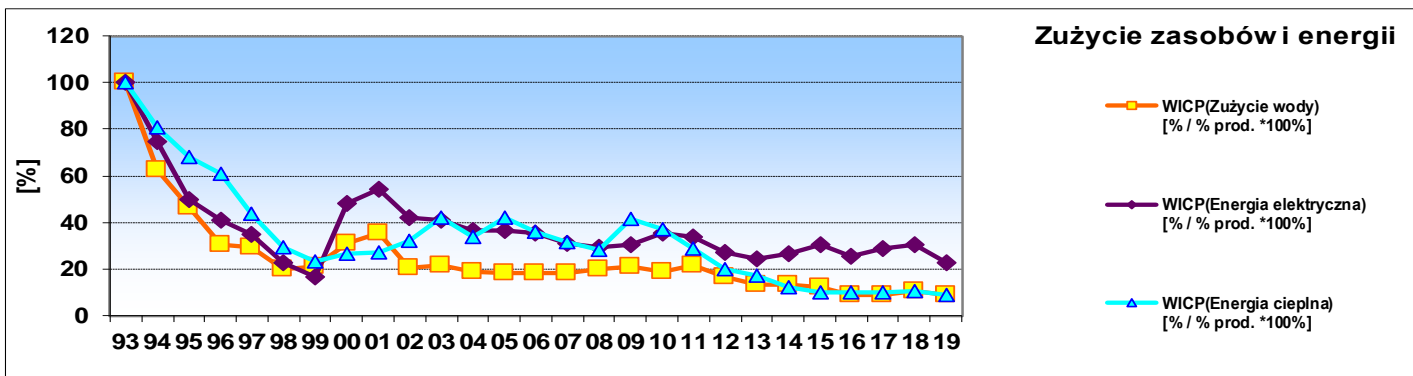
Przedsiębiorstwo deklaruje uwzględnianie w swojej polityce zasad „Global Compact” – Inicjatywy Sekretarza Generalnego ONZ

Organizacja wpisana do
Polskiego Rejestru Czystszej Produkcji i Odpowiedzialnej Przedsiębiorczości
Decyzją Kapituły Rejestru, pod numerem 007/2002

Wartość produkcji i skumulowane efekty ekonomiczne

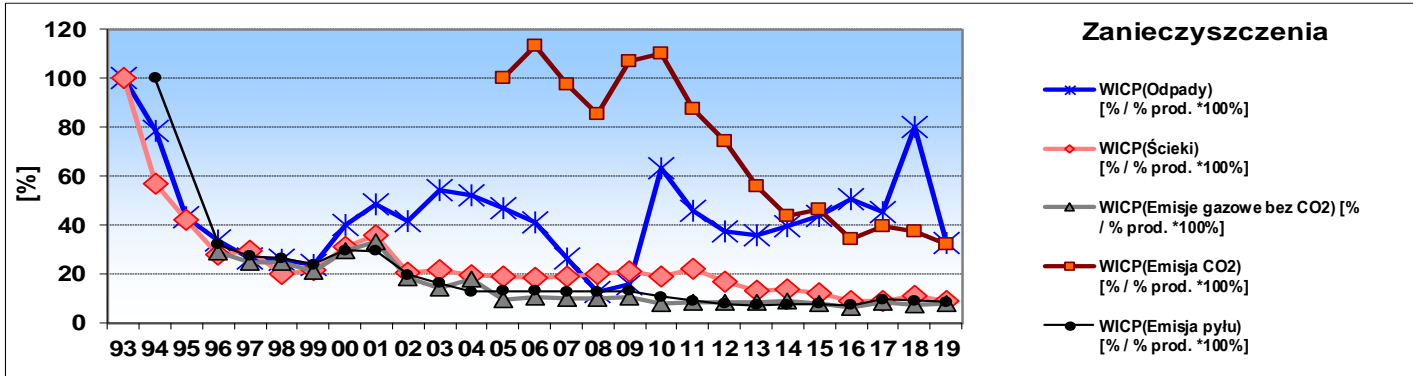


Ocena dematerializacji produkcji: Wskaźniki Intensyfikacji Czystszej Produkcji (WICP)



Zużycie zasobów i energii

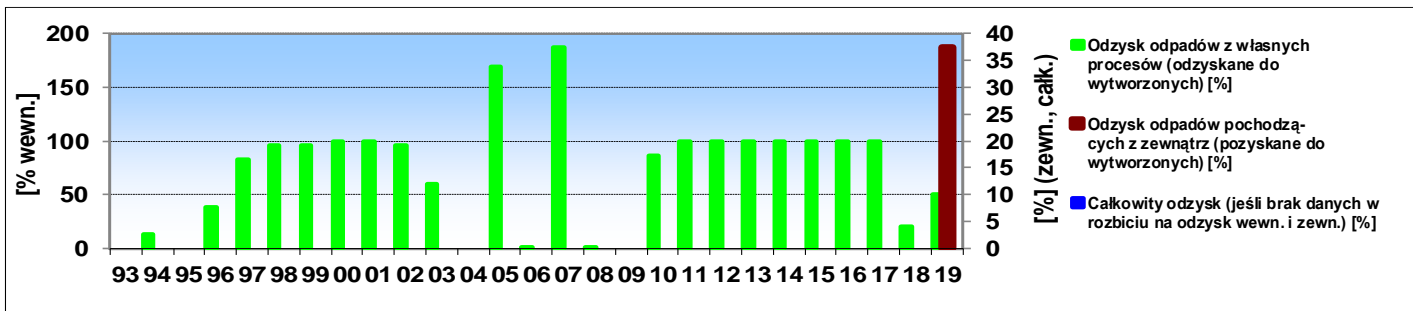
- WICP (Zużycie wody) [% / % prod. *100%]
- WICP (Energia elektryczna) [% / % prod. *100%]
- WICP (Energia cieplna) [% / % prod. *100%]



Zanieczyszczenia

- WICP (Odpady) [% / % prod. *100%]
- WICP (Ścieki) [% / % prod. *100%]
- WICP (Emisje gazowe bez CO2) [% / % prod. *100%]
- WICP (Emisja CO2) [% / % prod. *100%]
- WICP (Emisja pyłu) [% / % prod. *100%]

Ocena stopnia recykulacji odpadów (odzysk wewnętrzny i zewnętrzny)



Uwagi do karty

W wyniku działań trwających od 1996-2004 obniżono poziom emitowanego hałasu z 60-67dB(A) do 40dB(A). Wykazywana energia cieplna jest zużywana wyłącznie na cele ogrzewania budynków i wody, jest to energia kupowana z zewnątrz. Do ogrzewania urządzeń technologicznych wykorzystywana jest energia elektryczna. Dane dot. emisji łącznej bez CO₂ do roku 2001 są podawane jako łączna emisja pyłowo-gazowa (dane te są nieporównywalne z późniejszymi, gdzie wykazano już wyłącznie gazy). Wzrost odpadów w roku 2010 wynika z szacowania ilości odpadów o kodzie 10 09 08 (rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania) oraz likwidacji obróbki galwanicznej (opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone). W 2012 wyeliminowano pokrycia dachowe z eternitu oraz rozpoczęto działania termomodernizacyjne Firmy. Kontynuacja prac termomodernizacyjnych przynosi korzyści dla Firmy i środowiska – zmniejsza się zużycie energii oraz emisję do atmosfery. Wzrost zużycia energii elektrycznej oraz ilości wytwarzanych odpadów w roku 2014 i 2015 jest wynikiem znacznego wzrostu produkcji odlewów. Źródłem emisji dwutlenku węgla jest proces spalania gazu ziemnego do celów grzewczych. Zwiększenie w 2019 r liczby pojemników na wydziałach produkcyjnych do selektywnej zbiórki odpadów wpłynęło na zmniejszenie ilości odpadów.