

<b>Nazwa:</b>	<b>FAMED Żywiec Sp. z o.o.</b>
<b>Adres:</b>	<b>34-300 Żywiec, ul. Fabryczna 1</b>
<b>Tel./Fax:</b>	<b>(33) 866 62 00; (33) 475 58 90</b>
<b>Prezes Zarządu:</b>	<b>Tomasz Rycak</b>
<b>Pełnomocnik CP:</b>	<b>Barbara Nowak-Muś</b>
<b>Internet:</b>	<b>www.famed.com.pl</b>
<b>Główne produkty:</b>	<b>Sprzęt medyczny: stoły operacyjne, fotele zabiegowe, łóżka szpitalne wielofunkcyjne, wyposażenie dodatkowe do ww. sprzętu, meble szpitalne, wyposażenie gabinetów lekarskich.</b>



**Świadectwo CP  
Nr**

**062/1996**



### Główne cele polityki środowiskowej

FAMED Żywiec Sp. z o.o. w Żywcu deklaruje, że w trakcie rozwoju i produkcji sprzętu medycznego, na wszystkich etapach swojej działalności, będzie dbała o ochronę środowiska naturalnego i zdrowie społeczeństwa.

Świadomy wpływu i oddziaływania na środowisko naturalne, zobowiązuje się do:

- utrzymania pełnej zgodności z przepisami prawnymi w sferze ochrony środowiska,
- zapewnienia ciągłej poprawy w sferze ograniczania oddziaływania na środowisko poprzez:
  - zapobieganie zanieczyszczeniu wód, powietrza atmosferycznego, ograniczanie ilości odpadów poprzez maksymalne wykorzystanie surowców wtórnych,
  - projektowanie i wdrażanie nowych produktów i technologii, z uwzględnieniem ich wpływu na środowisko naturalne, zgodnie ze strategią „Czystszej Produkcji”,
  - prowadzenie szkoleń i instruktaży pracowników w celu uzyskania ich aktywnego uczestnictwa w działalności na rzecz ciągłej poprawy stanu środowiska naturalnego,
- prowadzenia jawnej i otwartej Polityki Środowiskowej wobec zainteresowanych stron uwzględniającej potrzeby społeczeństwa.

### Wybrane działania prośrodowiskowe

- Modernizacja wentylacji Tapicerni, klejowni kształtek – montaż wysokiej wydajności filtrów redukujących LZO, rekuperacja ciepła,
- Modernizacja procesu szlifowania na Wydziale Powłok Ochronnych, Narzędziowni i Ślusarni obejmująca redukcję emisje pyłów oraz rekuperację ciepła,
- Modernizacja instalacji sprężonego powietrza (ograniczenie zużycia wody i energii),
- Rekuperacja ciepła w wentylacji stolami,
- Budowa oczyszczalni wód deszczowych,
- Budowa kotłowni gazowo-olejowej,
- Zastąpienie dwóch energochłonnych suszarek jedną energooszczędną,
- Zmiana technologii mycia przed malowaniem szafeczek – eliminacja TRI,
- Modernizacja technologii usuwania wadliwych powłok galwanicznych,
- Modernizacja operacji mycia wstępnego elementów stalowych,
- Monitoring zużycia wody,

- Segregacja odpadów poprodukcyjnych i komunalnych,
- Modernizacja procesu przygotowania powierzchni przed malowaniem (ograniczenie zużycia rozpuszczalników i redukcja ilości powstających odpadów niebezpiecznych),
- Lakiernia do elektrostatycznego malowania proszkami,
- Modernizacja stanowisk spawalniczych, zakup robotów spawalniczych z wysoko wydajnymi urządzeniami filtrowentylacyjnymi,
- Optymalizacja procesów mycia zgodnie z strategią CP,
- Likwidacja dokumentacji archiwizowanej – przekazanie ok. 230 000 stron jednostronnie zadrukowanego papieru do ponownego wykorzystania w Spółce,
- Wykonanie boksów do czasowego gromadzenia odpadów,
- Modernizacja stanowisk do szlifowania stali nierdzewnej i stali zwykłej oraz stanowisk spawalniczych – instalacja urządzeń redukujących z rekuperacją ciepła,
- Likwidacja lakierni proszkowej małej oraz kabiny lakierniczej malowania farbami wodnymi (technologia malowania z obiegiem zamkniętym farby proszkowej w nowej lakierni),
- Likwidacja emitora ze stanowiska spawalniczego Oddziału Remontu,
- Wymiana istniejącego oświetlenia w pomieszczeniach produkcyjnych i biurowych na oświetlenie ledowe (przykładowo W 2019 roku wymieniono 300 szt. opraw świetłowodowych i żarowo-rtęciowych na nowe oprawy typu LED, wymieniono 15 sztuk starych opraw rtęciowych na nowe naświetlacze na słupach oświetlenia zewnętrznego),
- Prace termomodernizacyjne (m.in. wymiana okien, ocieplenie dachów, wymiana bram wjazdowych); przykładowo: w 2018 r. wymieniono 1 sztukę drzwi wejściowych oraz 1 bramę na halę produkcyjną, planowane są kolejne działania w tym zakresie,
- Wprowadzenie chłodziwa o dłuższej żywotności oraz nie powodującego podrażnień skórnych u pracowników (na wszystkich wydziałach),
- Modernizacja lakierni proszkowej (wymiana starych pieców elektrycznych na piece gazowe automatyczne).

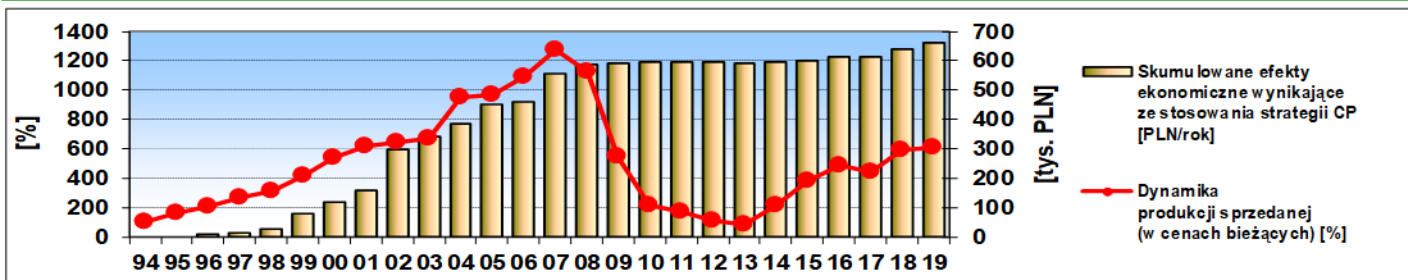
### Wybrane inne działania prospołeczne

- Prowadzenie praktyk dla uczniów szkół średnich oraz staży absolwentek.
- Pomoc świąteczna dla pracowników (premia, paczki świąteczne),
- Szkolenia wstępne i okresowe z zakresu gospodarki odpadami, obowiązkami wynikającymi z Ustawy Prawo ochrony środowiska (w zależności od stanowiska pracy) oraz ograniczaniem wpływu działalności zakładu na środowisko poprzez racjonalne wykorzystanie energii elektrycznej i wody,
- Sukcesywna poprawa warunków BHP będąca wynikiem realizowanych projektów CP,
- Bezpłatne udostępnianie łóżek rehabilitacyjnych pracownikom i członkom ich rodzin – dla ułatwienia opieki nad chorymi.

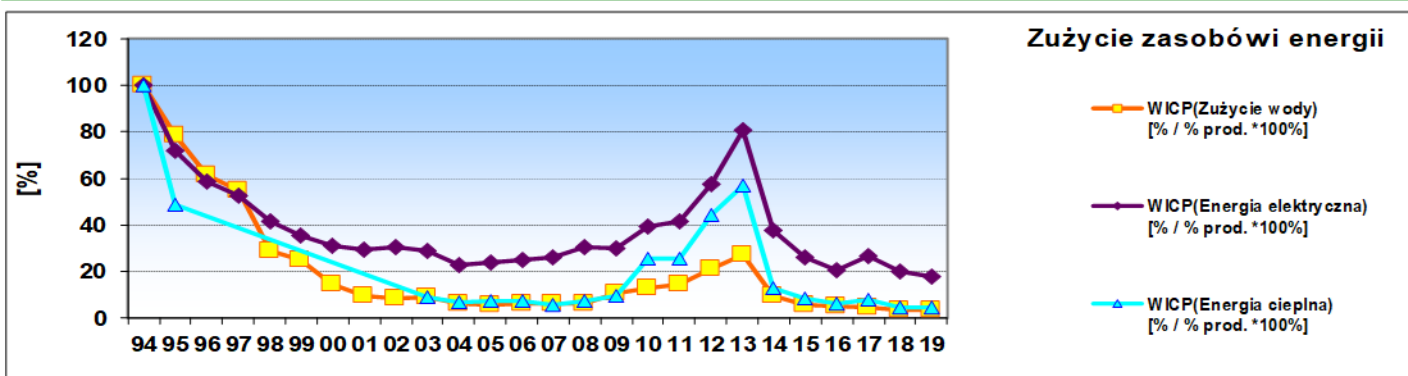
**Przedsiębiorstwo deklaruje uwzględnianie w swojej polityce zasad „Global Compact” – Inicjatywy Sekretarza Generalnego ONZ**

**Przedsiębiorstwo wpisane do  
Polskiego Rejestru Czystszej Produkcji i Odpowiedzialnej Przedsiębiorczości  
Decyzją Kapituły Rejestru, pod numerem 009/2002**

## Wartość produkcji i skumulowane efekty ekonomiczne

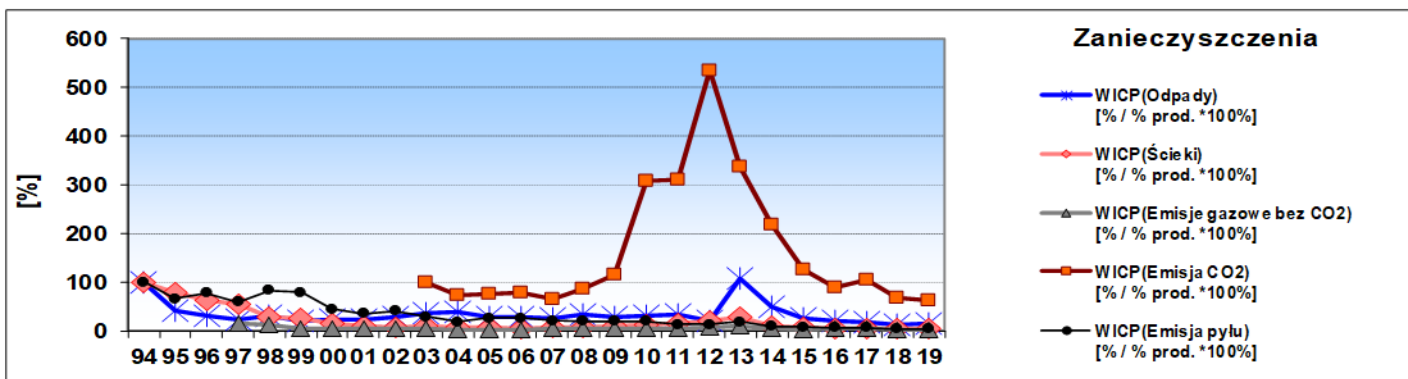


## Ocena dematerializacji produkcji: Wskaźniki Intensyfikacji Czystszej Produkcji (WICP)



## Zużycie zasobów energii

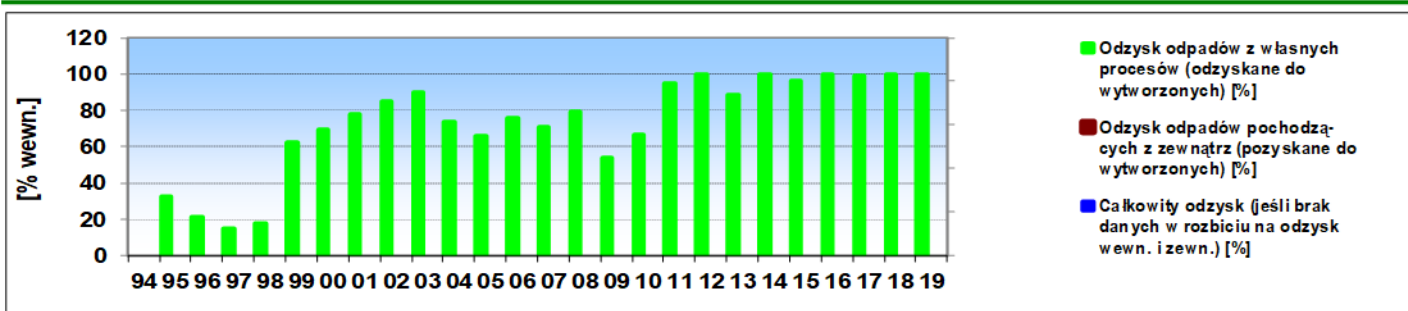
- WICP(Zużycie wody) [% / % prod. \* 100%]
- WICP(Energia elektryczna) [% / % prod. \* 100%]
- WICP(Energia cieplna) [% / % prod. \* 100%]



## 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 latach 2007-2012 prezentowane wyniki wskaźnikowe zostały istotnie zakłócone trudną sytuacją finansową Famedu i praktycznie całkowitym zaprzestaniem produkcji (wskaźniki przeliczone są na jednostkę produkcji).

Po okresie kryzysu i poszukiwania nowego właściciela w latach 2007-2012, Żywiecka Fabryka Sprzętu Szpitalnego FAMED S.A. została kupiona przez nowych właścicieli. Nowy Zarząd przekształcił fabrykę w podmiot o nowej nazwie: FAMED Żywiec Sp. z o.o. W 2013 r. przedstawiciel Zarządu Firmy podpisał Międzynarodową Deklarację CP UNEP oraz deklarację poparcia i realizacji 10 zasad Global Compact. Podpisano i podano do publicznej wiadomości zaktualizowaną politykę środowiskową, powołano nowy zespół roboczy ds. środowiskowych oraz opracowano program działań środowiskowych na lata 2013-15. Działania Zarządu FAMED Sp. z o.o. prowadzone w latach 2013-2014 ukierunkowane były głównie na optymalizację procesów produkcyjnych i ich restrukturyzację oraz odbudowę wizerunku Firmy na rynku krajowym oraz na rynkach zagranicznych. Zwiększenie produkcji poprawiło wartości wskaźnikowe w kolejnych latach (już w roku 2014 wskaźniki uległy wyraźnej poprawie).

Znaczny wzrost odpadów w roku 2013 był wynikiem prowadzonej restrukturyzacji, likwidacji części zakładów oraz modernizacji zakładu, w którym kontynuowana jest produkcja. W roku 2013 przeprowadzono kompleksową wymianę filtrów w urządzeniach filtrowentylacyjnych, chłodziwa na Wydziale szlifierni i obróbki, zlikwidowano komory osadcze, przekazano do unieszkodliwienia materiały, gromadzone w magazynach wydziałowych substancje chemiczne nieprzydatne do użycia/przetworzone z uwagi na niestabilną produkcję w poprzednich latach.

W roku 2014 firma wydzieliła z siebie oddzielny podmiot - Spółka córka GALFAMED - GALWANIZERNA FAMED Żywiec Sp. z o.o. Sp. k. (oddziaływanie tej nowej firmy nie są ujęte w sprawozdawczości Famed Żywiec Sp. z o.o.).