

<b>Nazwa:</b>	<b>BOLIX S.A.</b>
<b>Adres:</b>	<b>34-300 Żywiec, ul. Stolarska 8</b>
<b>Tel./Fax:</b>	<b>(33) 47 50 610; (33) 47 50 612</b>
<b>Prezes</b>	<b>Maciej Korbasiewicz</b>
<b>Pełnomocnik CP:</b>	<b>Magdalena Jurczak</b>
<b>Internet:</b>	<b>www.bolix.pl</b>
<b>Główne produkty:</b>	<b>Chemia budowlana: w tym systemy ociepleń, systemy ochrony mikrobiologicznej, farby, kleje do ceramiki, systemy elewacyjne itp.</b>



**Świadectwo CP**  
**Nr**  
**243/2010**



### Główne cele polityki jakościowo-środowiskowej

- Przestrzeganie wymagań prawnych i innych dotyczących jakości wyrobów oraz ochrony środowiska,
  - Prowadzenie proekologicznej gospodarki odpadami zapewniającej spełnienie wszystkich wymagań w zakresie ochrony środowiska,
  - Zapobieganie powstawaniu zanieczyszczeń zgodnie z strategią Czystszej Produkcji,
  - Zapobieganie nadzwyczajnym zagrożeniom ekologicznym,
  - Spełnianie oczekiwań, wymagań i potrzeb klientów,
  - Dostarczanie klientom wyrobów bezpiecznych i niezawodnych,
  - Podjęcie decyzji poprzedzonych analizą ryzyka,
  - Zapewnienie wykwalifikowanej kadry przez systematyczne szkolenie pracowników w zakresie zagadnień proekologicznych i środowiskowych,
  - Wdrażanie nowych technik i technologii poprawiających jakość produkowanych wyrobów z uwzględnieniem aspektów ekonomicznych i środowiskowych oraz strategii Czystszej Produkcji,
  - Doskonalenie funkcjonujących procesów zachodzących w firmie,
  - Efektywne i oszczędne gospodarowanie mediami,
- Powyższe działania są prowadzone w oparciu o zintegrowany system zarządzania jakością i środowiskiem zgodny z obowiązującymi wymaganiami norm ISO 9001 i ISO 14001.

### Wybrane działania środowiskowe

- Zmniejszenie ilości zużywanej wody i wytwarzanych ścieków technologicznych w procesie mycia pojemników na półfabrykaty,
- Instalacja urządzeń oczyszczających z zawieszin i substancji ropopochodnych wody opadowe spływające z terenu Firmy,
- Ograniczenie powstawania substancji ropopochodnych na terenie Firmy poprzez systematyczny przegląd i naprawy urządzeń transportujących,
- Modernizacja zakładowej oczyszczalni ścieków,
- Wprowadzenie segregacji odpadów u źródła, przekazywanie odpadów opakowaniowych do odzysku zamiast do unieszkodliwiania,
- Zmiana w instalacji oświetleniowej w pomieszczeniach socjalnych szatni i umywalni pracowników Działu Produkcji, prowadząca do zmniejszenia zużycia energii,

- Zmiana w elektrycznej instalacji sterowania silnikiem wentylatora w nagrzewnicy powietrza na paliwo ciekłe,
- Zmiana organizacji składowania surowców z opakowań jednorazowych na silosy, modernizacja instalacji do napełniania silosów magazynowych,
- Zamontowanie kurtyny powietrznej na bramie wjazdowej pomieszczenia działu produkcji w celu zmniejszenia utraty ciepła,
- Podłączenie ogrzewaczy CWU pod instalację c.o.,
- Wdrożenie programu do aktualizacji i rozpowszechniania dokumentacji w ramach systemu ISO, rezygnacja z obrotu dokumentacją papierową;
- Zwiększenie ilości towaru pakowanego na palecie z 1050 kg do 1200kg,
- Rozbudowa gniazda produkcyjnego o dodatkowe urządzenia do konfekcjonowania produktów w celu wyeliminowania dwufazowego pakowania baz tynków i farb; po realizacji działania produkty są bezpośrednio pakowane w opakowania jednostkowe,
- Modernizacja istniejących silosów na surowce do produkcji mokrej – montaż przeciwpylowego filtra workowego,
- Modernizacja silosów magazynowych i układów automatycznego dozowania dyspersji,
- Stopniowa wymiana urządzeń klimatyzacyjnych,
- Zmiana technologii oczyszczania ścieków w celu poprawy ich jakości,
- Budowa urządzenia do odzysku ciepła z procesu suszenia piasku (ciepło przekazywane jest do wody obiegowej w układzie centralnego ogrzewania),
- Ograniczenie ilości wprowadzanych opakowań, poprzez zwiększenie ilości produktu w opakowaniu jednostkowym z 20 kg do 25 kg,
- Instalacja kolejnych silosów magazynowych na surowce sypkie (zmniejszenie ilości wytworzonych odpadów opakowań),
- Wdrożenie systemu informatycznego do rejestracji wyników kontrolnych,
- Uzyskanie deklaracji środowiskowych dla rozwiązań systemowych,
- Wymiana standardowego oświetlenia na oświetlenie LED,
- Ograniczenie ilości wytwarzanych odpadów z produkcji suchej poprzez zmiany w recepturze jednego z produktów.

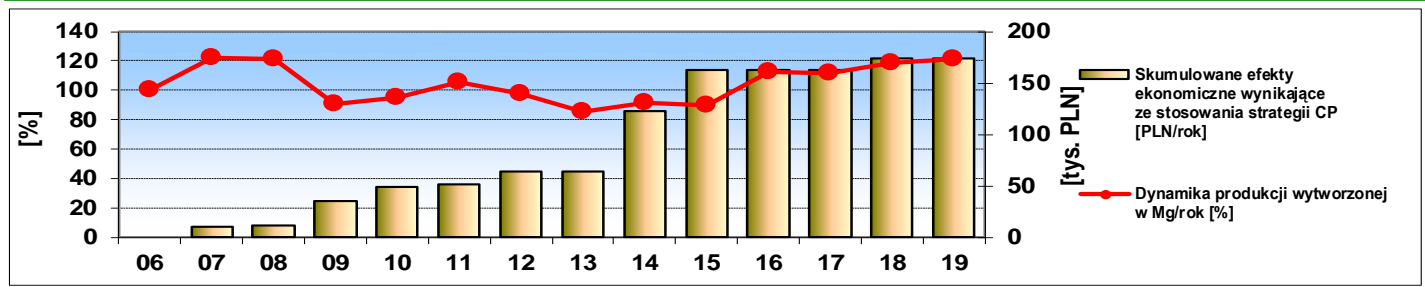
### Wybrane inne działania prospołeczne

- Organizacja szkoleń wewnętrznych i zewnętrznych dla pracowników naszej Firmy,
- udział w kampanii informacyjno-edukacyjnej: BOLIX partnerem akcji Gmina z dobrą energią,
- Przekazywanie produktów do remontu potrzebującym placówkom: Fundacja Pomocy dzieciom w Żywcu, Przedszkole w Żywcu, Fundacja IPIR, Ośrodek Zdrowia w Przeclawiu,
- Darowizny dla potrzebujących z całej Polski, na cele statusowe dla Fundacji oraz Stowarzyszeń,
- Udział pracowników w akcji Szlachetna Paczka

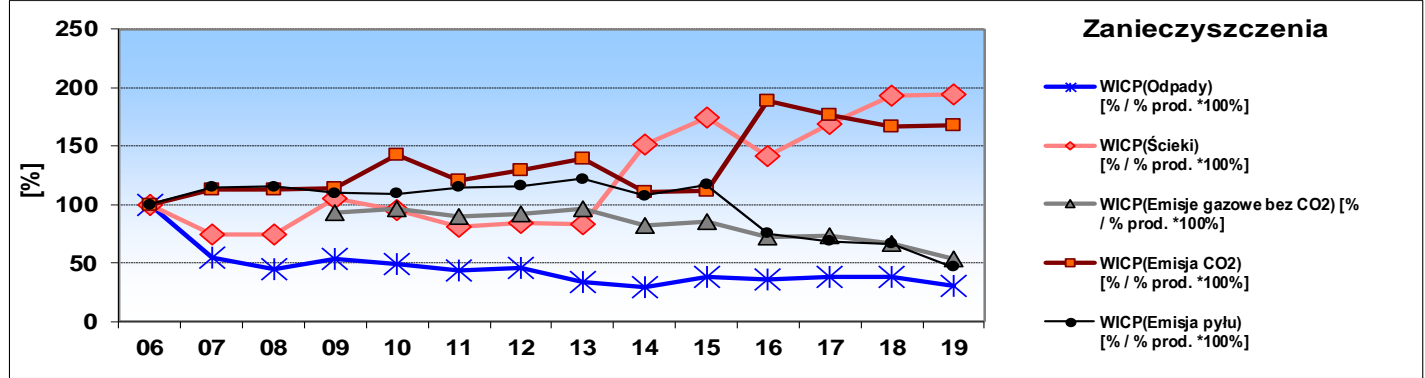
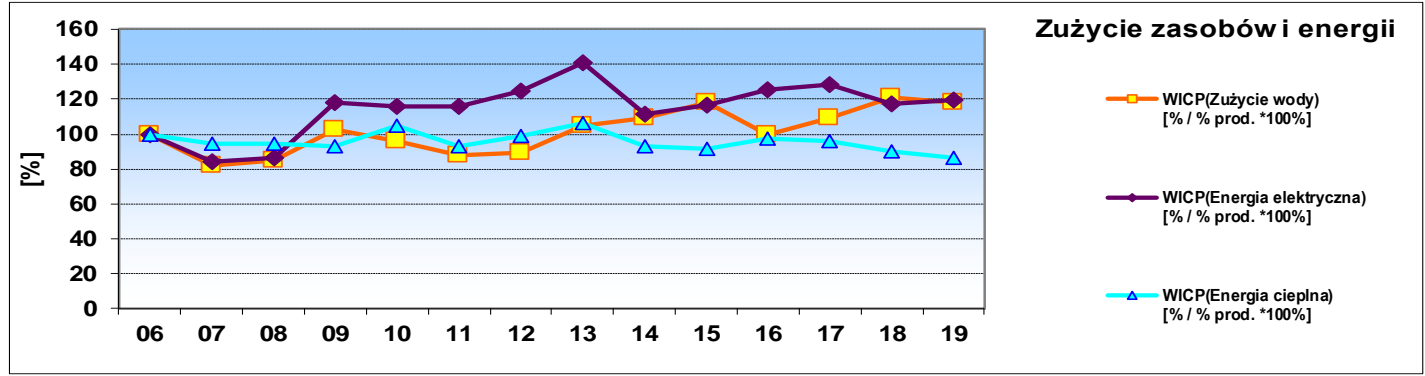
**Przedsiębiorstwo deklaruje uwzględnianie w swojej polityce zasad „Global Compact” – Inicjatywy Sekretarza Generalnego ONZ**

**Organizacja wpisana do Polskiego Rejestru Czystszej Produkcji i Odpowiedzialnej Przedsiębiorczości  
Decyzją Kapituły Rejestru, pod numerem 81/2012**

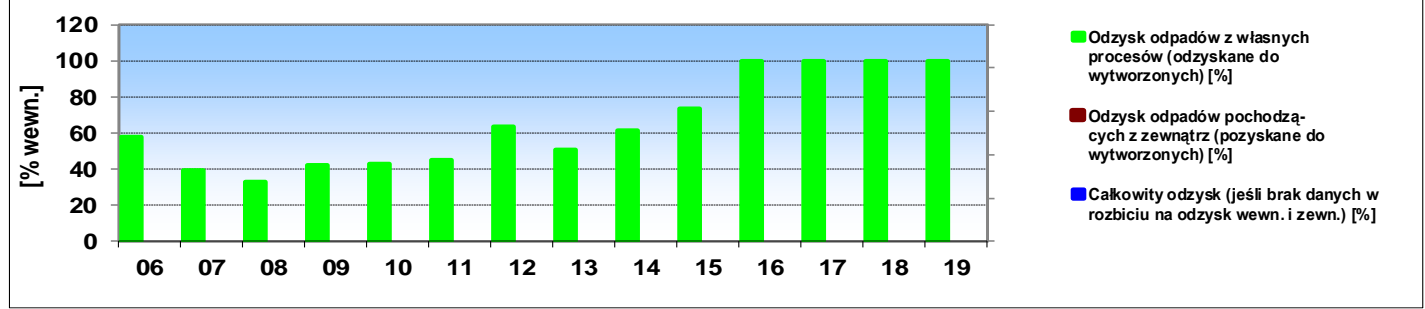
## Wartość produkcji i skumulowane efekty ekonomiczne



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



## Ocena stopnia recykulacji odpadów (odzysk wewnętrzny i zewnętrzny)



## Uwagi do karty

Firma realizuje wiele działań pro środowiskowych, przynoszących pozytywne efekty ekologiczne. Ciągłe doskonalą swoje produkty, minimalizując ich oddziaływanie na środowisko. Efekty wskaźnikowe spełniają założenia dynamicznego modelu ochrony środowiska. W 2019 roku przy wzroście wielkości produkcji odnotowano spadek ilości wytworzonych odpadów, zużytej energii cieplnej oraz spadek wielkości emisji zanieczyszczeń do atmosfery