

<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>Wyroby medyczne: stoły operacyjne, łóżka szpitalne i porodowe, fotele zabiegowe, wózki do transportu pacjentów, wyposażenie do ww. wyrobów</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 stolarni,
- 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 malej oraz kabiny lakierniczej malowania farbami wodnymi (technologia malowania z obiegiem zamkniętym farby proszkowej w nowej lakierni),
- Likwidacja emitora ze stanowiska spawalniczego Oddziału Remontu,
- 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),
- Skonstruowanie stołu operacyjnego pozwalającego na zmniejszenie o 10% dawki promieniowania podczas pojedynczego zdjęcia RTG (mniejsze wykorzystanie pierwiastków radioaktywnych pozyskiwanych w reaktorach jądrowych, zwiększenie bezpieczeństwa pacjenta oraz personelu medycznego),
- Prace termomodernizacyjne (m.in. wymiana okien, ocieplenie dachów, wymiana bram wjazdowych); przykładowo, w 2020 roku wymieniono w budynkach produkcyjnych i magazynowych: 93 sztuki okien PCV, 3 bramy wjazdowe, 2 szt. drzwi do hal,
- Wymiana istniejącego oświetlenia w pomieszczeniach produkcyjnych i biurowych na oświetlenie ledowe (np. w 2021 roku wymieniono 210 szt. opraw świetłowodowych i żarowo-rtęciowych na nowe oprawy typu LED),
- Prace remontowe w łazienkach na halach produkcyjnych (redukcja zużycia wody),
- Zakup plotera do obróbki materiałów stolarskich (zastąpienie kilku energochłonnych urządzeń jednym nowym energooszczędnym).

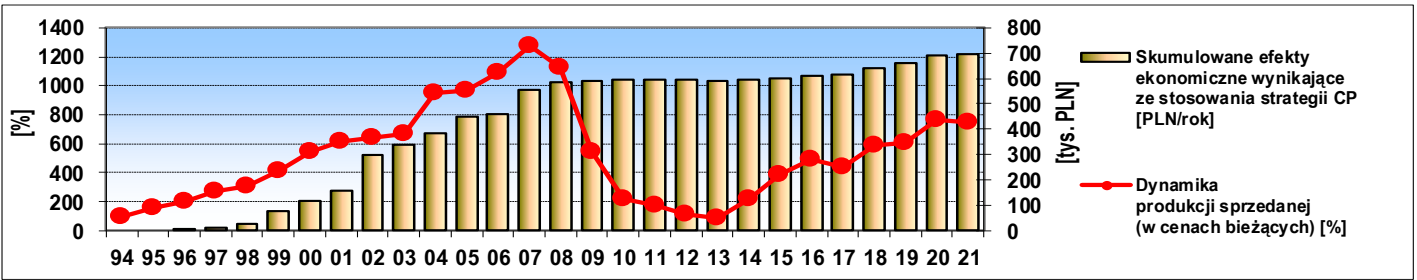
### Wybrane inne działania prospołeczne

- Prowadzenie praktyk dla uczniów szkół średnich oraz staży absolwentek.
- Pomoc świąteczna dla pracowników (premia, paczki świąteczne),
- Szkolenia wstępne i okresowe z zakresu gospodarki odpadami, obowiązków wynikających z Ustawy Prawo ochrony środowiska (w zależności od stanowiska pracy) oraz ograniczania 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.),
- Udział w akcji charytatywnej #Gaszyn Challenge – pomoc dzieciom chorującym na rdzeniowy zanik mięśni.
- Darowizna sprzętu medycznego dla Chorwacji po trzęsieniu ziemi - Szpital w Sisak i Petrinja – łóżka z materacami, łóżka OIOM, stoły zabiegowe
- Finansowe i rzeczowe wsparcie Domu Dziecka w Żywcu – zakup kosmetyków, artykułów spożywczych, przekazanie środków finansowych
- Przekazanie do szpitali maseczek ochronnych oraz środków dezynfekcyjnych i środków ochrony osobistej do Starostwa Powiatowego – na egzaminy maturalne dla uczniów i nauczycieli – zakup środków dezynfekcyjnych oraz środków ochrony indywu.,
- Zakup urządzenia do dekontaminacji oraz dostosowanie pomieszczenia do dezynfekcji wyrobów powracających z palcówek szpitalnych (serwis, reklamacja) - 1 urządzenie.

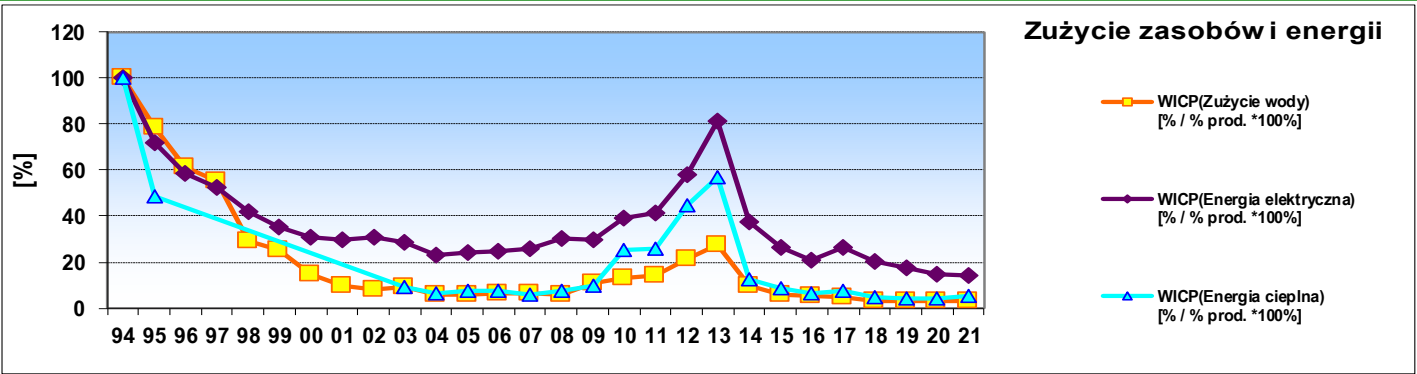
**Przedsiębiorstwo deklaruje uwzględnianie w swojej polityce zasad „Global Compact” – Inicjatywy Sekretarza Generalnego ONZ**

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

## Wartość produkcji i skumulowane efekty ekonomiczne

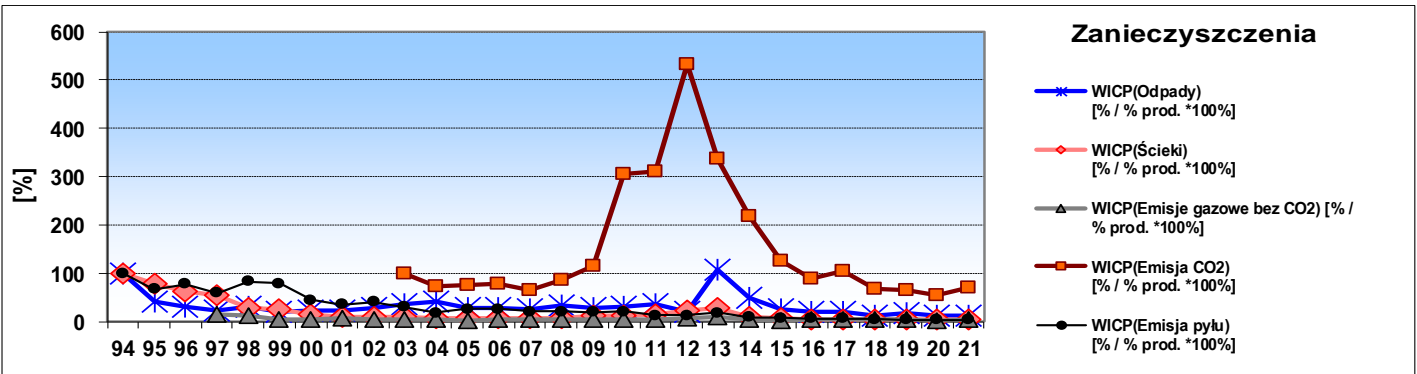


## Ocena dematerializacji produkcji: Wskaźniki Intensyfikacji Czystszej Produkcji (WICP)



### Zużycie zasobów i energii

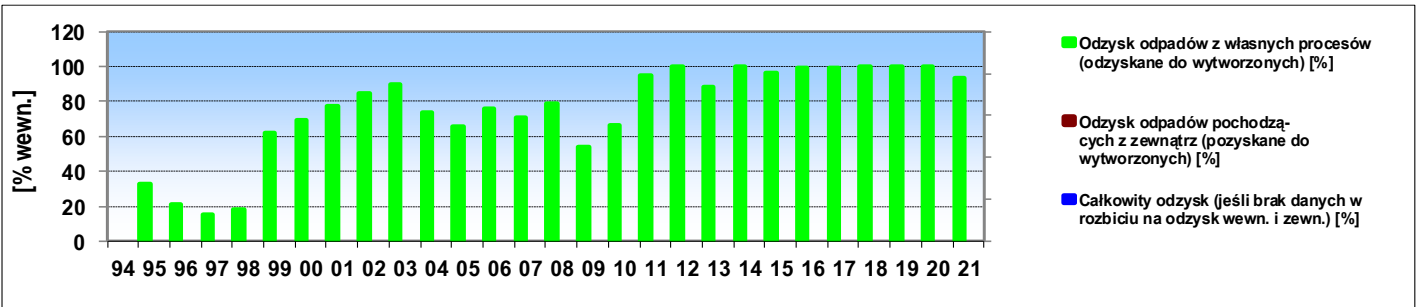
- WICP(Zużycie wody) [% / % prod. \*100%]
- ◆ WICP(Energia elektryczna) [% / % prod. \*100%]
- ▲ WICP(Energia cieplna) [% / % prod. \*100%]



### 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 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. (oddziaływania tej nowej firmy nie są ujęte w sprawozdawczości Famed Żywiec Sp. z o.o.).