

**Por la presente, la empresa Cartonajes Bañeres S.A. declara:**

En cumplimiento de las directivas europeas y concretamente la 94/62 que mantiene como características más relevantes; **limitar el consumo de recursos**, reduciendo al mínimo exigible por la calidad requerida el gramaje del cartón. **Reducir el contenido de sustancias peligrosas** en la fabricación de los envases y **diseñar envases reciclables** y valorizables.

Todos los productos utilizados en los procesos de fabricación de los envases son elegidos acorde las normativas y recomendaciones existentes al efecto de la fabricación de envases de cartón destinados al contacto alimentario. Se realiza un control mediante la recopilación de datos de los proveedores de cada materia, como son: fichas técnicas, fichas de seguridad, composiciones de cada producto, certificaciones acreditadas de cada proveedor, etc.

Se realizan analíticas de microorganismos en los productos fabricados en nuestras instalaciones y controles de calidad sobre las características de los mismos.

Los papeles utilizados en nuestras fabricaciones son de origen reciclado 100%, salvo la excepción del papel kraft, del cual utilizamos un porcentaje reducido y además solo se adquiere a proveedores que evidencien la sostenibilidad de su producto mediante certificados como el FSC. Además, todos los productos que fabricamos en nuestra planta, son 100% reciclables tras su uso, por no contener sustancias nocivas de ningún tipo.

Los productos de procesado como son colas y tintas, se mezclan en nuestras instalaciones, a base de componentes solubles en agua y productos como el almidón de maíz nativo, todos ellos controlados mediante la recopilación de fichas técnicas y de seguridad. Así mismo, el sobrante de tinta y cola es diluido al limpiar y dirigido a nuestra EDAR (Estación de Depuración de Aguas Residuales) donde se elimina el residuo sólido en el tratamiento primario (físico-químico) y el agua resultante se depura mediante un reactor biológico reduciendo aún más sus parámetros más importantes registrados a niveles aptos para su reutilización o vertido. Se dispone de un plan de autocontrol propio con análisis de los parámetros semanales. El residuo sólido se compacta y se almacena en contenedores al efecto, para luego ser gestionado por una empresa especializada.

Los residuos orgánicos e inorgánicos que produce nuestra planta, resultantes de la actividad del personal y la de la misma empresa, son almacenados en contenedores al efecto y retirados también por una empresa autorizada.

La empresa en su búsqueda de mejora continua ha empezado a invertir en la sustitución de las carretillas de gasoil por carretillas eléctricas, reduciendo las emisiones de gases en las instalaciones.

Banyeres de Mariola a 11 de febrero de 2021  
Resp. De Calidad Carlos Conejo Molina

