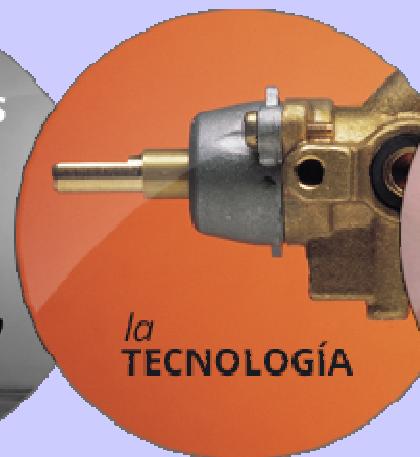




50
years
urte
COPRECI



Copreci, el corazón del electrodoméstico



Componentes para una vida mejor

Fundada en 1963, COPRECI es una empresa global que representa a más de 1500 personas con 8 plantas productivas repartidas por todo el mundo y una cifra de negocio de 200 M de euros.

El Grupo COPRECI produce componentes y sistemas para los principales fabricantes de electrodomésticos del mundo.

COPRECI es una empresa Cooperativa, perteneciente a la Corporación Mondragón.

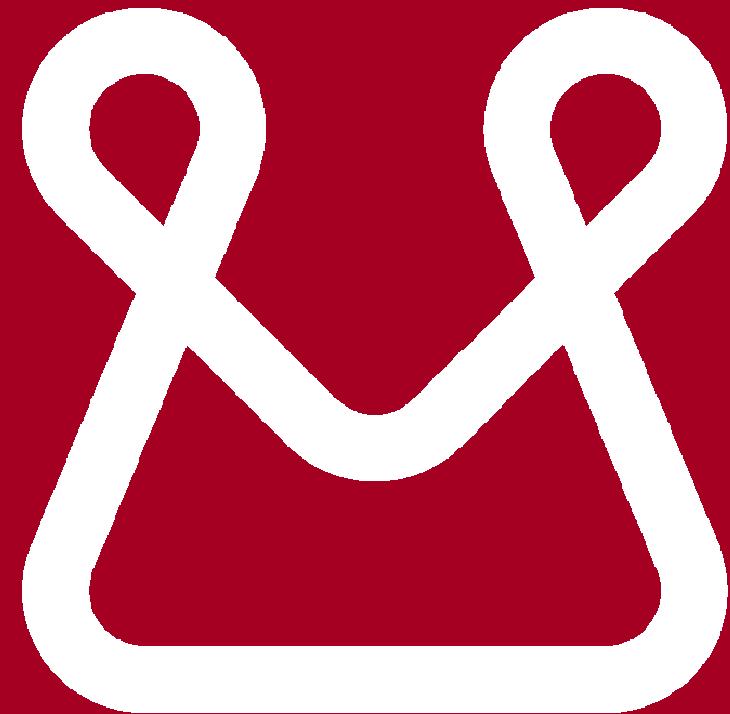


Sobre la Corporación Mondragón

EL GRUPO COOPERATIVO MÁS GRANDE DEL MUNDO

Copreci forma parte del la **Corporación Mondragón**, el primer Grupo Empresarial del País Vasco y el séptimo de España.

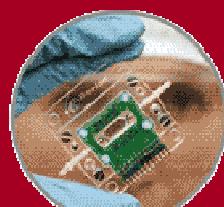
Dentro de **MONDRAGON**, Copreci se integra en su **AREA INDUSTRIAL** dentro de la **División de Componentes**.



85,000 socios trabajadores



200 Cooperativas



14 Centros de I+D

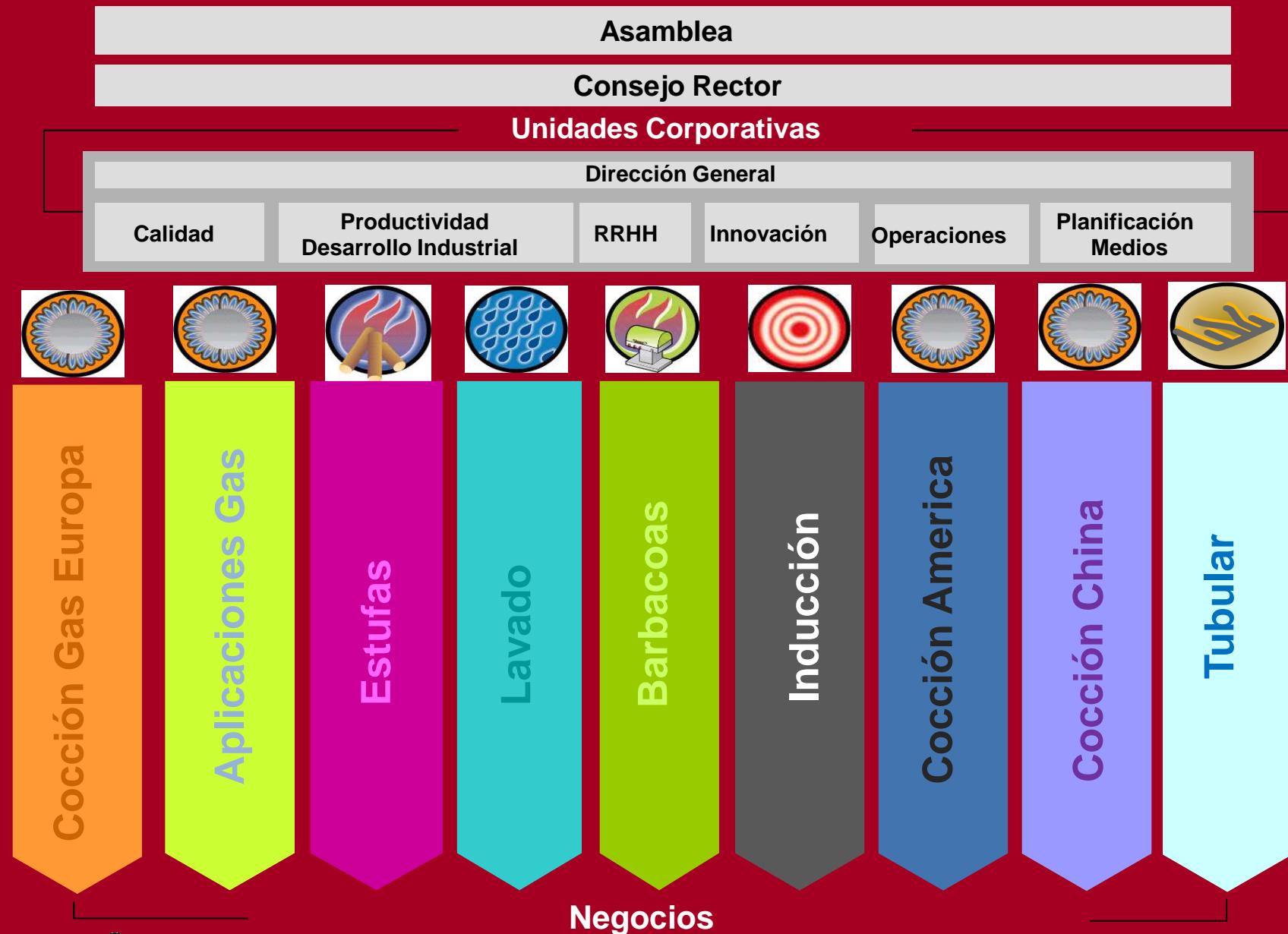


1 Universidad
9,252 estudiantes



8 centros educativos

Organización



Piensa globalmente, actúa localmente

DESDE 8 PAÍSES LLEGAMOS A TODO EL MUNDO



Componentes para Electrodomésticos

Nuestros productos están diseñados y desarrollados específicamente para cada aplicación. Fabricados a gran escala en proyectos con alta exigencia operacional.

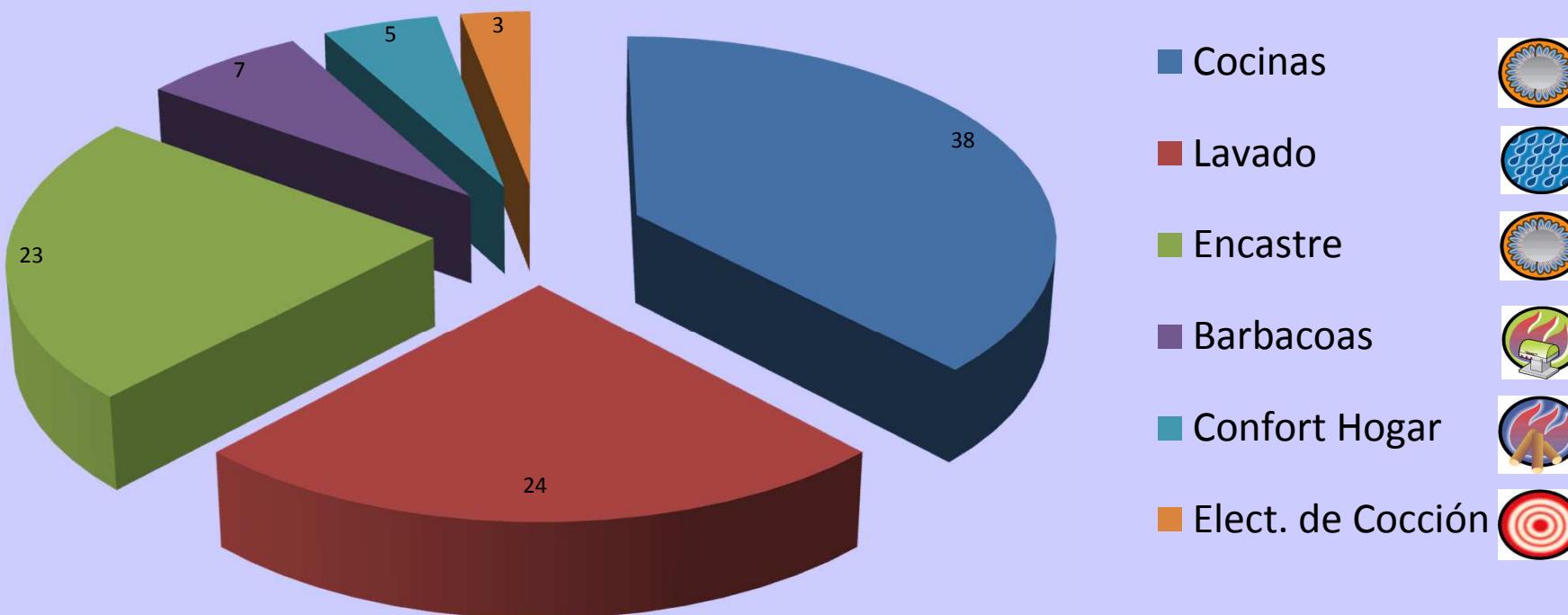
Cocción Gas
Confort Hogar
Barbacoas
Lavado
Inducción



QUÉ SE PRODUCE Y DÓNDE

Planta:								
	Copreci, S. Coop.	Altsasuko, S. Coop.	Copreci de Mexico	Copreci do Brasil	Copreci CZ	Copreci Systems	Copreci Turkey	Copreci China
	Aretxabaleta - Spain	Alsasua - Spain	Guadalajara - Mexico	Taubaté - Brazil	Olomouc - Czech Rep.	Mareno - Italy	Gebze - Turkey	Zhuhai - China
	1963	2010	1989	2002	1999	2002	2003	2004
	700	38	455	19	188	44	70	131
		●	●	●	●	●	●	●
		●	●	●	●			
				●				●
		●						
		●						●
		●		●	●			●
     								

Composición Ventas 2013



Certificaciones

Certificado del Sistema de Gestión de la Calidad



ER-0015/1991

AENOR, Asociación Española de Normalización y Certificación, certifica que la revisión:

COPRECI, S.COOP.

dispone de un sistema de gestión de la calidad, conforme con la Norma UNE-EN ISO 9001:2008

para las actividades: El diseño, el desarrollo, la producción y el servicio posventa de: Termostatos y válvulas de gas para cocinas, secadoras y calefacción, electrocumbas y distribuidores para lavadoras y lavavajillas y generadores de potencia para encimerares de inducción.

que se realizan en: AV DE ÁLAVA, 3. 20550 - ARETXABAleta (GUipúzcoa)

Fecha de primera emisión: 1991-07-22
Fecha de última emisión: 2014-07-16
Fecha de expiración: 2017-07-16

Avelino BRITO MARQUINA
Director General de AENOR

AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación



Edificio 6, 28040 Madrid, España
Tel. 902 102 201 - www.aenor.es



Certificado del Sistema de Gestión Ambiental



GA-2000/0030

AENOR, Asociación Española de Normalización y Certificación, certifica que la organización

COPRECI, S.COOP.

dispone de un sistema de gestión ambiental conforme con la norma UNE-EN ISO 14001:2004

para las actividades: El diseño, el desarrollo, la producción y el servicio posventa de: Termostatos y válvulas de gas para cocinas, secadoras y calefacción, electrocumbas y distribuidores para lavadoras y lavavajillas y generadores de potencia para encimerares de inducción.

que se realizan en: AV DE ÁLAVA, 3. 20550 - ARETXABAleta (GUipúzcoa)

Fecha de primera emisión: 2000-02-14
Fecha de última emisión: 2014-07-15
Fecha de expiración: 2017-07-15

Avelino BRITO MARQUINA
Director General de AENOR

AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación



Edificio 6, 28040 Madrid, España
Tel. 902 102 201 - www.aenor.es

Certificado del Sistema de Gestión Seguridad y Salud en el Trabajo



SST-0017/2004

AENOR, Asociación Española de Normalización y Certificación, certifica que la organización

COPRECI, S.COOP.

dispone de un sistema de gestión de Seguridad y Salud en el Trabajo conforme con la especificación OHSAS 18001:2007

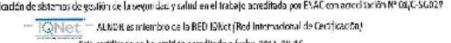
para las actividades: El diseño, el desarrollo, la producción y el servicio posventa de: Termostatos y válvulas de gas para cocinas, secadoras y calefacción, electrocumbas y distribuidores para lavadoras y lavavajillas y generadores de potencia para encimerares de inducción.

que se realizan en: AV DE ÁLAVA, 3. 20550 - ARETXABAleta (GUipúzcoa)

Fecha de primera emisión: 2004-11-03
Fecha de última emisión: 2014-07-16
Fecha de expiración: 2017-07-16

Avelino BRITO MARQUINA
Director General de AENOR

AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación



Gloria, 6, 28001 Madrid, España
Tel. 902 102 201 - www.aenor.es

Entidad de notificación de sistemas de gestión de la seguridad y salud en el trabajo acreditada por ENAC con número de IBI: 004-C-SG002
ALNCH es miembro de la RED IQNet (Red Internacional de Certificación). Este certificado se ha emitido acreditado el fecha 2011-07-16



La experiencia de 50 años en el sector de componentes

Más de medio siglo desarrollando y equipando electrodomésticos en estrecha colaboración con los fabricantes, buscando la optimización y la fiabilidad de la aplicación final



GESTIÓN DE RESIDUOS PELIGROSOS. BUENA PRÁCTICA REDUCCIÓN DE UN 45% DEL RESIDUO TALADRINA AGOTADA



MEJORA DE LA PRÁCTICA OPERATIVA

GESTIÓN DE RESIDUOS PELIGROSOS. BUENA PRÁCTICA REDUCCIÓN DE UN 45% DEL RESIDUO TALADRINA AGOTADA

PROCEDIMIENTO de periodicidad semanal

1. Establecer el Calendario Anual de muestreo por cada máquina y depósito central
2. Recogida y envío de las muestras a proveedor, según calendario
3. Análisis de las muestras por parte del proveedor
4. Recepción del resultado del análisis de las muestras
5. Aplicación de medidas correctoras, si es el caso, de acuerdo a los resultados de los análisis.

GESTIÓN DE RESIDUOS PELIGROSOS. BUENA PRÁCTICA

REDUCCIÓN DE UN 45% DEL RESIDUO TALADRINA AGOTADA

INFORME TÉCNICO														
Gestión de Producto en Proceso														
Cliente: COPRECI			Producto: -----			Fecha entrada al laboratorio:			03/12/2014					
email: lmendarozketa@copreci.es			Fecha toma de muestra:			02/12/2014			Fecha informe:			05/12/2014		
Asunto: Análisis de las emulsiones en servicio														
CARACTÉRISTICA	MÉTODO	UNIDAD	LÍMITES		REFERENCIA									
			INFERIOR	SUPERIOR	144901	144902	144903	144904	144905	144906	144907	144908		
PH	PH-metro	—	8.8	9.7	9.34	9.24	9.15	9.35	9.18	9.24	9.17	9.13		
Concentración	cont. 8000	—	4	7	4.2	4.0	4.3	2.0	5.3	5.2	4.0	4.5		
Cítricos	potenciómetro	ppm	0	200	148	77	91	70	116	54	118	120		
Estabilidad emulsión	Probeta 24 horas	Grano	0	3	1	0	0	0	1	0	1	2		
Corrosión sobre acero	IP-287	%	0	2	0	0	0	2	0	0	0	0		
Bacterias	Biostick	u.f.c./mL	< 10 ²	10 ²	10000	10000	10000	100000	10000	10000	10000	10000		
Hongos	Microstick	u.f.c./mL	< 10 ³	10 ³	pdte	pdte	pdte	pdte	pdte	pdte	pdte	pdte		
Contenido en Boro	Esp. Plasma	ppm			no realizado	no realizado	no realizado	no realizado	no realizado	no realizado	no realizado	no realizado		
COMENTARIO TÉCNICO:														
<ul style="list-style-type: none"> Aumentar concentración en máquina En todas las emulsiones se han usado los factores del EC: 														
Si hubiese algún resultado de hongos positivo se informaría el próximo lunes.														
Responsable Gestión Producto Proceso Teléfono:														
   														

GESTIÓN DE RESIDUOS PELIGROSOS. BUENA PRÁCTICA REDUCCIÓN DE UN 45% DEL RESIDUO TALADRINA AGOTADA

IMPLICACIONES AMBIENTALES

- Menor impacto ambiental asociado a la fabricación de un producto químico como es la taladrina
- Reducción del riesgo de fugas y derrames derivados del almacenamiento de una materia prima líquida
- Menor consumo de agua de reposición de lubricante o taladrina, ya que al alargar la vida útil de la taladrina únicamente debe alimentarse el agua perdida por evaporación
- Menor ocupación de suelo para almacenamiento tanto de la taladrina como materia prima como la taladrina agotada como residuo
- Menor generación de un residuo peligroso, taladrina
- Reducción del volumen de residuos de envases contaminados con taladrina generados

GESTIÓN DE RESIDUOS PELIGROSOS. BUENA PRÁCTICA REDUCCIÓN DE UN 45% DEL RESIDUO TALADRINA AGOTADA

IMPLICACIONES ECONÓMICAS

- ✓ Disminuyen los costes internos asociados a la recogida, almacenamiento y tramitación de los residuos peligrosos, taladrinas y envases contaminados evitados
- ✓ Disminuyen los costes externos de gestión del residuo de taladrina.
- ✓ Disminuyen los costes externos a la gestión del residuo de envases contaminados
- ✓ Se reducen los costes derivados de la adquisición de taladrina nueva
- ✓ Se produce un coste adicional derivado del tiempo de dedicación semanal al control de calidad del baño de taladrina
- ✓ Mayor productividad por menor tiempo de paradas por cambio de taladrina

