

Las buenas prácticas medioambientales en Artes Gráficas

¿Qué son las Buenas Prácticas Medioambientales?

Al iniciar acciones para minimizar los residuos o las emisiones, generalmente se plantea como primera actuación el cambio técnico de los procesos: sustitución de materiales, modificación de equipos o diseño de nuevos productos. Pero no siempre se reflexiona sobre la posibilidad de reducir el impacto ambiental negativo a través de cambios en la organización de los procesos y las actividades; es decir, a través de las Buenas Prácticas Medioambientales.

Las Buenas Prácticas son útiles tanto por su simplicidad y bajo coste como por los rápidos y sorprendentes resultados que se obtienen. Requieren, sobre todo, cambios en la actitud de las personas y en la organización de las operaciones. Al necesitar una baja inversión su rentabilidad es alta y, al no afectar a los procesos, son bien aceptadas.

Destinada a empresarios y trabajadores de artes gráficas y servicios fotográficos, el principal objetivo de esta Guía es promover la mejora continua de la actividad sectorial en relación con la protección del entorno. Para ello, a continuación se exponen unas recomendaciones prácticas cuya aplicación mejorará, sin duda, la eficiencia ambiental de las empresas.

El sector contribuye a la protección y mejora del medio ambiente cuando:

- Impide la contaminación del suelo en cuanto que propietario de terrenos e instalaciones.
- Realiza inversiones para prevenir la contaminación.
- Informa y forma a la opinión pública mediante la divulgación de sus políticas medioambientales.
- Induce a los proveedores a suministrar productos menos nocivos para el entorno.
- Mejora la cualificación de los recursos humanos en la gestión ambiental o dota a las plantillas de personal técnico en la materia.
- Convierte los problemas ambientales en nuevos retos y oportunidades de cara a la mejora competitiva (creación de nuevas líneas de trabajo o de gestión, modernización tecnológica, introducción de elementos de I+D...).

¿Qué se puede conseguir implantando Buenas Prácticas Medioambientales como las descritas?

- Reducir los consumos de agua y de recursos energéticos de toda clase.
- Disminuir el volumen de residuos generados y facilitar su reciclaje.
- Minimizar la contaminación atmosférica, acústica y por vertidos.
- Informar y formar a clientes, trabajadores y proveedores, lo que contribuye a integrar las medidas a favor del entorno.
- Aumentar la capacidad de competir de la empresa:
 - Racionalizando el consumo de materias primas y de recursos (agua, energía...), lo que supone menores costes.
 - Planificando estrategias y actividades que consideren la protección medioambiental como un factor de competitividad y de mejora continua.
 - Mejorando la imagen social de la empresa ante la opinión pública y ante clientes, trabajadores y proveedores.

La guía está estructurada en cinco áreas o secciones de trabajo en donde se describen las recomendaciones prácticas a aplicar en cada una de ellas:

- Preparación de la impresión.
- Impresión.
- Encuadernación, acabados, manipulación, embalaje y expedición.
- Logística, almacenamiento de materiales, mantenimiento y limpieza.
- Oficinas y servicios generales.

La guía se completa con la legislación ambiental de aplicación en el sector y con direcciones de interés.

Preparación de la impresión

Esta sección incluye las siguientes actividades con incidencia ambiental: elección de las materias primas, preparación de textos e ilustraciones, integración de fotorreproducción, fotografía, revelado y elaboración de pruebas.

Cuando las acciones son correctas el impacto ambiental es positivo, por ejemplo:

- Si en el área de oficinas y servicios generales se utiliza papel reciclado en

sustitución del papel virgen se contribuye al ahorro energético y a la disminución de los residuos. Cada tonelada de papel reciclado ahorra 140 litros de petróleo.

Cuando las acciones son incorrectas el impacto ambiental es negativo, por ejemplo:

- No considerar las inquietudes medioambientales de los usuarios puede originar pérdidas de cuota de mercado.

Buenas prácticas

Materias Primas

- El empleo de papel de menor gramaje supone un ahorro de materia prima.
- Son conocidas las ventajas de sustituir, siempre que sea posible, el papel virgen por el reciclado. Cuando se adquiera, conviene observar el porcentaje que debe aparecer en la etiqueta; por ejemplo: "papel reciclado 80%" significa que el 80% de la materia prima procede de papel reciclado.

- Es enorme la variedad de papeles reciclados que se puede encontrar en el mercado. El impresor puede elegir el papel más conveniente a las necesidades de cada momento: papel sulfurizado reciclado 100% natural, estucado, tanto blanco como de colores, y para cualquier tipo de proceso: diseño, publicidad y fotografía, fotomecánica, impresión, acabado, encuadernación...

- No se debe confundir "papel ecológico" con "papel reciclado". Se entiende por papel ecológico el blanqueado sin cloro: en su fabricación se utiliza exclusivamente madera desechable para la producción de celulosa (madera de limpieza de bosques y sobrantes de aserradero). El papel reciclado se fabrica a partir de papeles que ya han sido utilizados. Ambos tienen utilidades diferentes.

- El papel usado de baja calidad puede ser destinado al tratamiento térmico con recuperación de energía. Se consigue ahorrar combustibles fósiles al tiempo que se reducen las emisiones atmosféricas.

- Se pueden disminuir los residuos mediante la adquisición del producto en envases adecuados que reduzcan en lo posible el deterioro del producto o las fugas de contenido.

Servicios fotográficos

- En la medida de lo posible, se debe utilizar los sistemas de procesado fotográfico menos perjudiciales para el entorno y cuyos compuestos sean menos contaminantes.

- La práctica aconseja sustituir los productos que contengan plata: éste es un metal pesado muy contaminante.

- Es recomendable controlar los compuestos orgánicos procedentes de reveladores porque éstos pueden dificultar la biodegradabilidad del vertido.

- Los restos de película fotográfica, así como los líquidos empleados en el revelado y los envases de reactivos, deben guardarse en lugares específicos y ser gestionados como residuos peligrosos.

- Es muy conveniente establecer un contrato con un gestor autorizado especializado en el tratamiento de líquidos de revelado ya que, dado su alto contenido en plata, pueden ser revalorizados como subproductos. En el peor de los casos, el coste de su retirada sería nulo.

Técnicas

- Es interesante estar al día de las novedades en el mercado: continuamente surgen opciones para ahorrar energía y disminuir los consumos de agua, y nuevos procesadores químicos menos agresivos con el medio ambiente y que no afectan a la buena calidad de las imágenes.

- En flexografía ya es posible utilizar datos procedentes de diversos medios digitales para obtener la imagen a través del sistema de grabado. Los encargos pueden ser entregados en formato cinta, disco o a través de una entrada directa. Preparar planchas sin necesidad de utilizar película es una buena opción que, además, ayuda a reducir desperdicios. El grabado mediante láser sobre material polimérico adecuado facilita la preparación de planchas sin necesidad de película intermedia.

- Siempre debe estudiarse la posibilidad de hallar sistemas alternativos para el tratamiento y eliminación de las aguas residuales.

- Los tratamientos resultan más económicos si se utilizan sistemas de evaporación para reducir el volumen de líquido a desechar. Estos sistemas deben proporcionar las máximas garantías de seguridad y de "no agresión" medioambiental.

Impresión

En esta área nos encontramos con las siguientes actividades y técnicas con incidencia medioambiental: montaje, preparación de la forma impresa, tipografía, offset, huecograbado, flexografía, serigrafía, calcografía, colotipia o fotogelatina, troquelado, multicopia, xerografía, tampografía, impresión láser, impresión digital, chorro de tinta y tipoffset.

Cuando las acciones son correctas el impacto ambiental es positivo, por ejemplo:

- Si en flexografía y huecograbado se utilizan tintas que sólo posean un disolvente, como el tolueno (el tolueno puede recuperarse eficazmente) o el

acetato de etilo, se facilita una menor generación de residuos. Otra opción son las formulaciones de base acuosa, que permiten disminuir la toxicidad de los vertidos.

Cuando las acciones son incorrectas el impacto ambiental es negativo, por ejemplo:

- Si no se realizan tratamientos previos antes de verter residuos líquidos al alcantarillado (incluyendo los de tintas de base agua) se dificulta el buen funcionamiento de las depuradoras municipales y, por tanto, se aumenta la contaminación.

Buenas prácticas

Residuos

- Los residuos de tintas pueden reducirse, e incluso eliminarse, mediante el aprovisionamiento racional y un óptimo almacenaje, lo que garantiza evitar desechos por degeneración o deterioro.
- También se puede disminuir el volumen de residuos cooperando con los proveedores del producto, a

través del control del inventario y de la ayuda técnica.

- Mezclar con cuidado el producto, en la cantidad necesaria e inmediatamente antes de utilizarse, ayuda a la gestión eficaz y mejora el proceso; además, facilita la reducción de desperdicios y evita derrames.

- En ocasiones, cuando no existan alternativas de reciclaje o reutilización, el depósito en vertederos controlados es la mejor solución para estos desperdicios. Sin embargo, es necesario tener en cuenta que en estos vertederos no está permitido depositar productos inflamables y que actualmente se tiende a no depositar desperdicios líquidos.

- La incineración es otra posible solución. Muchas tintas tienen un poder calorífico y energético (que puede ser aprovechado) más elevado que combustibles tradicionales como el carbón o la madera. Sin embargo, la incineración de los residuos de tintas y barnices de base agua, aunque es posible, no es muy eficaz debido a su bajo poder calorífico.

- Los residuos líquidos de los sistemas flexográficos y de huecograbado pueden procesarse nuevamente, por destilación, para obtener disolventes de limpieza, bien en la propia empresa (siempre y cuando se disponga de instalaciones adecuadas), bien por personal externo especializado.

Emisiones

- En cuanto a lo que señala y admite la legislación en materia de emisiones contaminantes, es muy aconsejable -y posible- limitarse voluntariamente a índices claramente inferiores.

Tintas

- Siempre que sea viable se debe emplear tintas cuyos componentes no causen daños ambientales.

- Se deben tomar en consideración las tintas cuyos disolventes no contengan hidrocarburos clorados.

- Utilizar, siempre que se pueda, tintas en cuya composición se hayan eliminado los metales pesados

(cadmio, estroncio hexavalente, mercurio, plomo, etc.).

- En todas las ocasiones en que el proceso lo permita debe plantearse el uso de tintas que empleen sistemas de base agua, con escaso porcentaje de solventes orgánicos, con el objetivo de controlarlos, reducir el nivel de emisiones y lograr su eliminación.

- Del mismo modo, se aconsejan las tintas de secado por radiación ultravioleta, cuyo contenido queda en forma sólida al 100% sobre el soporte impreso. Con estos materiales la recuperación de los solventes resulta más fácil y económica.

- Debe estarse al tanto de las innovaciones: las tintas de base monosolvente, en proceso de investigación, posibilitan la recuperación más fácil y económica de los solventes.

- Para el sistema offset es mejor utilizar tintas por secado ultravioleta de origen acuoso.

- Una buena práctica es aprovechar los excedentes y sobrantes del tintero, procurando que éstos se encuentren en condiciones para ser reutilizados.

Vertidos

- Es conveniente realizar un tratamiento previo antes de verter residuos al alcantarillado, incluyendo las tintas de base agua. Las aguas residuales pueden ser tratadas en el propio recinto o enviarse a empresas especializadas para su eliminación.

- Cuando se trate de contaminantes insolubles (tintas para serigrafía, flexografía o huecograbado) debe considerarse la posibilidad de la filtración.

Encuadernación, acabados, manipulación, embalaje y expedición

Esta sección incluye los trabajos de reprografía y encuadernación (bien sea por contracolado, troquelado, plegado, cosido o engomado), los acabados, la manipulación de los materiales elaborados, el embalaje y la expedición.

Cuando las acciones son correctas el impacto ambiental es positivo, por ejemplo:

- La reducción del número de envoltorios de los productos rebaja de forma importante el volumen de residuos que genera el consumidor.

Con la basura producida cada año en toda España se podría levantar una torre de 100 metros de lado y 5Km de altura.

Cuando las acciones son incorrectas el impacto ambiental es negativo, por ejemplo:

- Si las etiquetas no se pueden eliminar de los envases dificultan el reciclado de los mismos, lo que representa un mayor volumen de residuos que no puede ser valorizado.

Buenas prácticas

Residuos

- Para poder reciclar los desperdicios de papel impreso es necesario eliminar el entintado. Sin embargo, hay varios factores que dificultan este proceso, como la presencia de tintas y barnices de secado por radiación ultravioleta, los materiales impresos con tintas flexográficas de tipo acuoso y los adhesivos de encuadernación.

- Las etiquetas autoadhesivas presentan un problema medioambiental debido a los desperdicios de matrices y al papel soporte, ya que ambos materiales están en contacto con una mezcla de adhesivos y silicona y, por tanto, no permiten una reutilización fácil. Actualmente existen técnicas para el reciclaje de estos materiales sin perder de vista su viabilidad económica.

- Si el envase está destinado a la gestión final, es interesante facilitar el material a la empresa gestora una vez prensado y enfardado. De esta manera los residuos de envases ocupan un menor volumen.

- Para promover eficazmente el reciclado o la reutilización, así como la eliminación (en última instancia) de los envases vacíos usados es condición indispensable la existencia de una adecuada y bien establecida infraestructura, tanto por parte de la empresa usuaria como por el gestor de residuos.

Envases

- Debe estudiarse la posibilidad de retornar los contenedores multiuso y cisternas para tintas a las empresas suministradoras con el fin de que se puedan reutilizar.

- Los envases de un solo uso se convierten, una vez vacíos, en residuos sin ninguna otra utilidad. Siempre que sea posible, el embalaje debería poderse reutilizar como material de aprovechamiento para otro proceso. Para ello conviene apurar completamente el contenido de los envases.

- Los envases (especialmente los metálicos que contengan productos líquidos como tintas de imprimir) pueden reciclarse y reutilizarse siempre y cuando el impresor lleve a cabo operaciones previas de limpieza.

- Para un correcto vaciado de los envases, éste debe hacerse inmediatamente después de su utilización. En ocasiones, si los residuos del envase se enjuagan adecuadamente, puede aprovecharse más su contenido y los envases se vacían mejor. En los envases metálicos se considera que un vaciado es adecuado si los recipientes no contienen líquidos o, si han contenido material viscoso, no se puede apurar más material seco.

- Los envases de materias primas y líquidos inflamables se pueden recuperar y usar para fines de limpieza.

- Interesa, en la mayor medida posible, limpiar y recuperar embalajes, en especial contenedores y cilindros metálicos.

- Si el envase es de material plástico, la opción más adecuada es entregarlo a un gestor para que éste lo recicle. Normalmente, el plástico que se puede reciclar es el no impreso.

Logística, almacenamiento de materiales, mantenimiento y limpieza

En esta área encontramos las siguientes actividades con incidencia medioambiental: el almacenamiento, y las operaciones de mantenimiento y limpieza de instalaciones y equipos.

Cuando las acciones son correctas el impacto ambiental es positivo, por ejemplo:

- La sustitución de los disolventes orgánicos en las operaciones de limpieza de máquinas contribuye a reducir la contaminación. Casi todos los productos alternativos a los disolventes orgánicos están compuestos por materias básicas vegetales. Resultan igualmente

rápidos y eficaces, pero son inocuos para los usuarios y respetan el medio ambiente. Además, no provocan la oxidación de piezas de maquinaria ni deterioran los equipos, aunque se hace necesario un período de adaptación.

Cuando las acciones son incorrectas el impacto ambiental es negativo, por ejemplo:

- La suciedad de las bombillas y lámparas puede causar un sobreconsumo energético del 10%, que se evitaría con una correcta operación de limpieza.

Buenas prácticas

Mantenimiento

- Las instalaciones de alumbrado deben revisarse frecuentemente. Los tubos fluorescentes averiados hay que retirarlos para su reciclaje: contienen mercurio y son residuos tóxicos y peligrosos.
- Los detectores de presencia y temporizadores ayudan a reducir el consumo eléctrico.
- Se aconseja inspeccionar periódicamente las instalaciones de fontanería para detectar fugas y consumos inútiles por averías. También se deben revisar las tuberías de aguas negras y de vertidos.
- El control de los termostatos evita excesos innecesarios de consumo de energía en los equipos individuales de calefacción y aire acondicionado. También se evitan grandes pérdidas reduciendo las corrientes de aire y mejorando el aislamiento térmico de puertas y ventanas mediante burletes.
- Las fugas de vapor o de aire comprimido pueden suponer una pérdida importante de energía.
- En flexografía es aconsejable instalar en las máquinas un control de emisión de disolventes. Si bien los costes de estos cambios pueden resultar gravosos hay soluciones alternativas, como los sistemas de captación de disolventes que se recogen en cartuchos y después se tratan para extraer el disolvente.

Limpieza

- La contaminación a causa de las operaciones de limpieza de las

máquinas offset se minimiza con agentes de limpieza alternativos a los disolventes orgánicos. Con esta sustitución los rodillos duran más, su superficie no se endurece y es más fácil y económico destruir o reciclar sus residuos.

- Los aceites vegetales utilizados para limpieza de equipos no se evaporan, por lo que no existe emisión de contaminantes atmosféricos.

Almacenamiento

- Es conveniente revisar con frecuencia la integridad de los tanques de almacenamiento de combustible líquido para la calefacción de instalaciones o para el proceso industrial.
- Los bidones de productos químicos y tanques deben estar siempre herméticamente cerrados para evitar fugas al suelo por derrames y a la atmósfera por evaporación.
- En el almacenamiento de materiales y productos es muy aconsejable espaciar los contenedores para facilitar su inspección. Además de agilizar la comprobación de su estado se reducirá el riesgo de choques o derrumbamientos que pueden generar residuos y emisiones peligrosas.
- Almacenar y etiquetar correctamente las sustancias reduce considerablemente los riesgos de contaminación y los accidentes laborales.

Oficinas y servicios generales

Se consideran en esta sección las siguientes actividades con incidencia ambiental: compras, trabajos de oficina y servicios generales.

Cuando las acciones son correctas el impacto ambiental es positivo, por ejemplo:

- En España se registra del orden de mil millones de envíos publicitarios cada año, lo que supone el 20% del tráfico anual de correo. Toda práctica tendente a utilizar materiales reciclables en publicidad contribuye

eficazmente a reducir el volumen de residuos generados.

Cuando las acciones son incorrectas el impacto ambiental es negativo, por ejemplo:

- El papel virgen genera en su fabricación un 90% más de contaminación atmosférica y un 35% más de contaminación de agua que el papel reciclado. Además, representa una grave pérdida de biodiversidad.

Buenas prácticas

Compras

- Cuando se valora la sustitución de unas materias por otras debe tenerse en cuenta los aspectos medioambientales. Los aceites vegetales de limpieza cuestan entre 3 y 4 veces más que los disolventes

orgánicos, pero si se emplean adecuadamente se utiliza mucha menos cantidad y se reducen gastos, como los costes de seguros contra incendios por el almacenamiento.

- Es posible sustituir, para limpiar las planchas flexográficas, los productos compuestos de hidrocarburos por otros productos, más seguros, que ya se encuentran en el mercado. No obstante, esto conduce a cambios en instalaciones que, de momento, pueden resultar caros.

- En la impresión del papel prensa, la adquisición de papel con fibras recicladas es un hecho habitual. El Consejo Español para Favorecer el Reciclado propone, a medio plazo, el 40% como porcentaje mínimo.

- Es conveniente que los departamentos de compras eviten adquirir productos que perjudiquen gravemente al medio ambiente.

- Antes de comprar o alquilar maquinaria es muy importante tener en cuenta los equipos, de similares prestaciones, que sean más respetuosos con el medio ambiente (con aceites lubricantes de origen mineral, fluidos que no perjudiquen la capa de ozono...).

- La compra de materias primas o productos a granel en envases de mayor tamaño reduce los residuos de envases y conlleva menores costes, con la precaución de evitar acumulaciones excesivas de materiales.

- Es recomendable verificar siempre la eficiencia, en cuanto a consumo de agua y energía, de la nueva maquinaria.

Servicios generales

- La realización de auditorías energéticas en la empresa es siempre interesante. También se aconseja estudiar, en el momento de analizar los consumos, las posibilidades de contratar la tarifa más ventajosa.

- Los sistemas de alumbrado basados en tubos fluorescentes o lámparas de

sodio son preferibles a los incandescentes. En principio son más caros, pero la energía que consumen las lámparas fluorescentes es la quinta parte de la empleada por las incandescentes.

- La implantación de programas de minoración del consumo de agua industrial lleva a un consecuente ahorro en los recibos (menos gastos, reducción del canon de saneamiento...).

- Los atomizadores o difusores en duchas y lavabos, lo mismo que los grifos monomando con temporizador en las zonas de servicios comunes, aseguran un menor consumo de agua.

Oficinas

- En las tareas de oficina es una buena práctica el uso de papel reciclado para cartas, facturas, ordenadores, cuadernos de notas, materiales promocionales, etc.

- Otra forma eficaz de colaborar en la reducción de residuos es evitar el despilfarro de cartas publicitarias y folletos. También se puede utilizar el papel por las dos caras y reutilizar los sobres para el correo interno.

- Hay papeles que no permiten el reciclado, como el papel térmico usado en los faxes o los papeles adhesivos, aunque es posible, en un gran porcentaje, obtener fabricados de los mismos hechos a partir de papel usado. Ya existen aparatos de fax en el mercado que aceptan papel normal o reciclado.

- Atención a los ambientes de trabajo: es mejor pintar las paredes de tonos claros, no instalar apliques opacos, colocar elementos reflectantes en las lámparas de tubos fluorescentes y ubicar las mesas cerca de las fuentes de luz natural.

Legislación medioambiental aplicable

- Real Decreto Legislativo 1/2001, de 20 de julio, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley de Aguas. Regula las autorizaciones de vertido a solicitar por las actividades que contaminan los cauces públicos.
- Real Decreto 849/86, por el que se aprueba el Reglamento de Dominio Público Hidráulico
- Real Decreto 484/ 95, sobre medidas de regularización y control de vertidos de aguas residuales
- Ley 22/88, de Costas
- Real Decreto 1471/89, por el que se aprueba el Reglamento para el desarrollo y ejecución de la Ley de Costas.
- Ley 2/92 del Gobierno Valenciano, de Saneamiento de las Aguas Residuales de la Comunidad Valenciana
- Decreto 266/94, por el que se aprueba el Reglamento sobre Régimen Económico Financiero y Tributario del Canon de Saneamiento de la Comunidad Valenciana
- Decreto 173/2000, del Gobierno Valenciano, sobre prevención de la legionelosis en la industria.
- Ley 10/98, de Residuos. Regula la producción y gestión de los residuos.
- Real Decreto 833/88, de Residuos Tóxicos y Peligrosos. Expone las obligaciones de los productores y gestores de residuos tóxicos y peligrosos.
- Real Decreto 952/97, de Residuos Tóxicos y Peligrosos. Modifica en parte el Real Decreto 833/88
- Real Decreto 1383/2002, regula la gestión de los vehículos al final de su vida útil.
- Ley 10/2000, de Residuos de la Comunidad Valenciana
- Orden de 28 de febrero de 1989, por la que se regula gestión de aceites usados.
- Orden de 13 de junio de 1990, por la que se modifica la Orden del 28 de febrero sobre regulación de aceites usados.
- Orden de 13 de junio de 1990, por la que se modifica la orden de 28 de febrero de regulación de aceites usados.
- Decreto 2/2003, del Consell de la Generalitat, por el que se aprueba el Reglamento para la Producción, Posesión y Gestión de los Neumáticos Fuera de Uso en la Comunidad Valenciana.
- Ley 11/97, de Envases y Residuos de Envases. Regula todos los aspectos relacionados con los envases y la producción de residuos derivados de su uso.
- Real Decreto 782/98, que reglamenta la Ley de Envases y Residuos de Envases. Expone las obligaciones de los envasadores, así como de los fabricantes, comercializadores y valorizadores de envases.
- Ley 38/72, de Protección del Ambiente Atmosférico
- Decreto 833/75, por el que se desarrolla la Ley anterior.
- Real Decreto 547/79, de modificación del Decreto 833/75
- Orden de 18 de octubre de 1976, sobre prevención y corrección de la contaminación industrial de la atmósfera.
- Ley 7/2002, de la Generalitat Valenciana de Protección contra la Contaminación Acústica.

Direcciones de interés

Conselleria de Medi Ambient

Dirección General de Educación y Calidad Ambiental
C/ Francisco Cubells, 7 • 46011 Valencia
Tel.: 96 386 63 50 - Fax: 96 386 50 67

Dirección Territorial de Castellón
Av. Hermanos Bou, 47 • 12003 Castellón
Tel.: 964 35 80 00 - Fax: 964 35 88 57

Dirección Territorial de Valencia
C/ Gregori Gea, 27 • 46009 Valencia
Tel.: 96 386 60 00 - Fax: 96 386 62 52

Dirección Territorial de Alicante
C/ Churruca, 29 • 03003 Alicante
Tel.: 96 593 40 00 - Fax: 96 593 44 96

Vaersa
C/ Francisco Cubells, 7 • 46011 Valencia
Tel.: 96 197 19 00 - Fax: 96 197 19 83

Cámaras de Comercio

Cámara de Comercio de Alcoy
C/ San Francisco, 10 • 03801 Alcoy
Tel.: 96 554 91 00 - Fax: 96 554 90 99

Cámara de Comercio de Alicante
C/ San Fernando, 4 • 03002 Alicante
Tel.: 96 520 11 33 - Fax: 96 520 14 57

Cámara de Comercio de Castellón
Av. Hermanos Bou, 79 • 12003 Castellón
Tel.: 964 35 65 00 - Fax: 964 35 65 10

Cámara de Comercio de Orihuela
Av. La Vega, 22 • 03300 Orihuela
Tel.: 96 674 35 02 - Fax: 96 673 67 30

Cámara de Comercio de Valencia
C/ Poeta Querol, 15 • 46002 Valencia
Tel.: 96 310 39 00 - Fax: 96 353 17 42

Consejo Superior de Cámaras de Comercio de la Comunidad Valenciana
Pl. Alfonso El Magnánimo, 12 • 46003 Valencia
Tel.: 96 353 40 72 - Fax: 96 353 40 73