



DECLARACIÓN AMBIENTAL

2.020

Sistema de Gestión
Ambiental adherido al Reglamento
(UE) 2018/2026



Sello y firma verificador

Firmado por JOSE ANTONIO ESTEVEZ PEREZ
el día 05/08/2022 con un certificado
emitido por AC Firmaprofesional -
CUALIFICADOS

INDICE

1. DATOS GENERALES.....	3
1.1 INFORMACIÓN DE CARÁCTER GENERAL	3
1.2 ORGANIGRAMA.....	5
1.3 DESCRIPCIÓN DE LOS CENTROS	5
2. PROCESOS PRODUCTIVOS	7
2.1 DISEÑO Y FABRICACIÓN DE PRODUCTOS QUÍMICOS FORMULADOS	7
3. POLÍTICA DE CALIDAD Y MEDIOAMBIENTE	11
4. SISTEMA DE GESTIÓN MEDIOAMBIENTAL	12
5.- ASPECTOS MEDIOAMBIENTALES DE LOS PROCESOS.....	13
5.1 IDENTIFICACIÓN DE LOS ASPECTOS MEDIOAMBIENTALES DIRECTOS	13
5.2 IDENTIFICACIÓN DE LOS ASPECTOS MEDIOAMBIENTALES INDIRECTOS	16
5.3 EVALUACIÓN DE LOS ASPECTOS MEDIOAMBIENTALES.....	16
6.- ASPECTOS MEDIOAMBIENTALES DE LOS PRODUCTOS	18
6.1. DISEÑO DE NUEVOS PRODUCTOS	18
6.2. PRODUCTOS EN FABRICACIÓN	18
7.- OBJETIVOS Y METAS MEDIOAMBIENTALES.....	19
7.1. CONSECUCIÓN DE OBJETIVOS AMBIENTALES EN AÑOS ANTERIORES.....	19
7.2. CONSECUCIÓN DE LOS OBJETIVOS DEL AÑO 2020	20
7.3. PROGRAMACIÓN DE LOS NUEVOS OBJETIVOS PARA EL AÑO 2021.....	21
8.- GESTIÓN MEDIOAMBIENTAL.....	21
8.1. CONSUMO DE RECURSOS NATURALES.....	22
8.2. EMISIONES A LA ATMÓSFERA.....	29
8.3. GENERACIÓN DE RESIDUOS	31
8.4. VERTIDOS DE AGUAS RESIDUALES	34
8.5. CONTROL DE LOS RUIDOS.....	39
8.6. CONTAMINACIÓN DE SUELOS	40
8.7. RIESGOS AMBIENTALES.....	40
8.8. OTROS INDICADORES AMBIENTALES	41
9.- IMPLICACIÓN DE LOS TRABAJADORES.....	41
10.- GRADO DE CUMPLIMIENTO DE LA LEGISLACIÓN AMBIENTAL.....	42
11.- OTRAS ACTUACIONES MEDIOAMBIENTALES.....	44

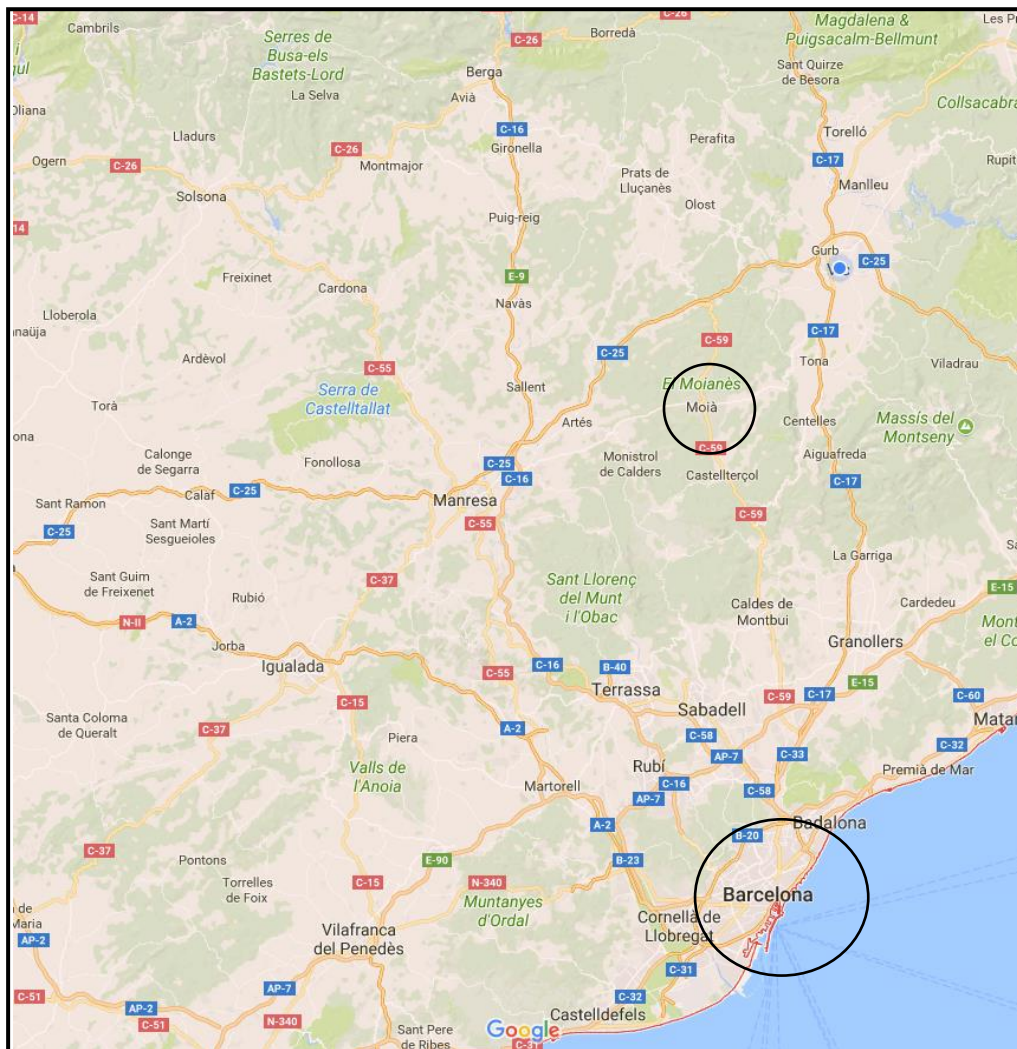
Sello y firma verificador

1. DATOS GENERALES

1.1 INFORMACIÓN DE CARÁCTER GENERAL

IBERCOMPOUND S.L. desarrolla sus actividades principalmente en la planta de producción situada en Moià, Provincia de Barcelona (ver figura 1), y en las oficinas que se encuentran ubicadas en la ciudad de Barcelona. La presente Declaración Ambiental tiene como alcance ambas instalaciones y su análisis de datos abarca el periodo comprendido entre el 1 de enero y el 31 de diciembre del año 2020.

Figura 1. Mapa de la Provincia de Barcelona y ubicación de Moià.



La actividad básica de Ibercompound S.L. comprende el diseño, fabricación y comercialización de productos químicos formulados para los sectores de automoción, colectividades e higiene, alimentación, mantenimiento industrial y tratamiento de aguas.

Sello y firma verificador

Los datos generales de IBERCOMPOUND S.L. se presentan en la tabla 1.

Tabla 1: Datos Generales de Ibercompound S.L.

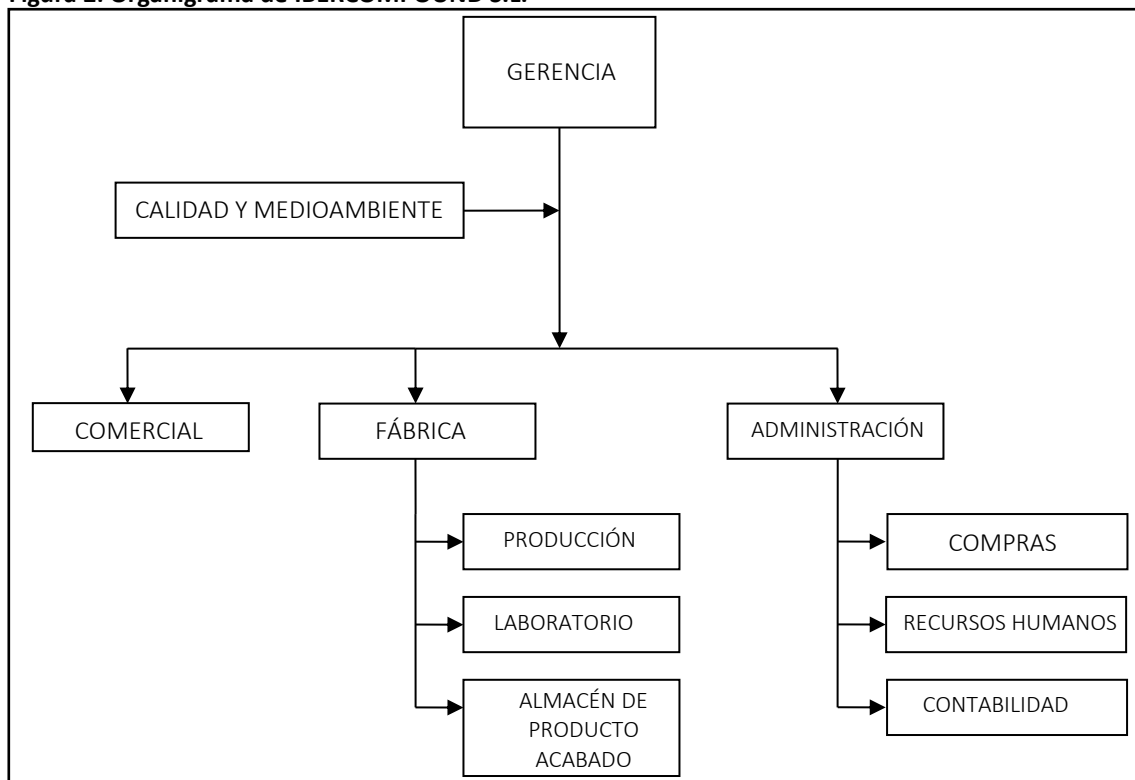
Empresa:	IBERCOMPOUND S.L.
NIF:	B-59386086
Dirección Oficinas Centrales:	Plaza Josep Pallach, 6 08035, Barcelona
Teléfono Oficinas Centrales:	(34) 93 428 61 76*
Fax Oficinas Centrales:	(34) 93 428 61 74
Dirección Planta Producción:	Pol. Ind. El Prat, Ronda de les Conques, 17 08180 – Moià (Barcelona)
Teléfono Planta Producción:	(34) 93 820 80 01
Fax Planta Producción:	(34) 93 820 82 05
Correo electrónico:	<u>ibercompound@ibercompound.com</u>
Página web:	<u>www.ibercompound.com</u>
Persona de contacto:	Sta. Eva Moliner Nadal (Adjunta a Gerencia)
Rble. Sistema de Gestión:	Sr. Joan Sala i Mas
Actividades:	Oficinas centrales de Barcelona: Comercialización de productos químicos formulados para los sectores de automoción, colectividades e higiene, alimentación, mantenimiento industrial y tratamiento de aguas. Centro de producción de Moià: Diseño y fabricación de productos químicos formulados para los sectores de automoción, colectividades e higiene, alimentación, mantenimiento industrial y tratamiento de aguas.
Sector:	Productos químicos formulados
CNAE 2009 - NACE Rev. 2:	20.41 Fabricación de jabones, detergentes y otros artículos de limpieza y abrillantamiento
Nº de trabajadores:	25 en total: - 17 empleados en la Planta de producción - 2 empleados en las oficinas centrales - 6 delegados comerciales
Nº Registro EMAS:	ES-CAT-000052

Sello y firma verificador

1.2 ORGANIGRAMA

IBERCOMPOUND S.L. está formado por siete departamentos básicos (Comercial, Administración, Producción, Compras, Oficina Técnica, Laboratorio y Recursos Humanos) y dos departamentos estratégicos dependientes de Laboratorio (Calidad y Medioambiente):

Figura 2: Organigrama de IBERCOMPOUND S.L.



1.3 DESCRIPCIÓN DE LOS CENTROS

Oficinas de Barcelona

En las oficinas de Barcelona, inauguradas el año 2003, es donde se llevan a cabo las tareas organizativas, administrativas y comerciales y donde se encuentra la sede social de la empresa. En ella se llevan a cabo todos los procesos administrativos típicos de nuestra actividad (tareas directivas, comerciales, administrativas, de atención al cliente, ...).

Las oficinas están instaladas en la planta baja de un edificio de viviendas con salida directa a calle. El local, de 200 m² y propiedad de IBERCOMPOUND S.L., consta de una zona central donde se encuentran ubicadas la atención comercial y la zona de administración, seis despachos para Gerencia y responsables de departamento, una amplia sala de reuniones, dos lavabos, una cocina y un archivador.

Los equipos instalados para el desarrollo de las actividades que se llevan a cabo son: 8 ordenadores (incluidos dos servidores), 2 impresoras para distintas aplicaciones, una fotocopidora, un equipo de climatización central y 4 equipos de climatización individuales. Asimismo, todo el local dispone de una iluminación adecuada para su actividad habitual, tanto a partir de unos grandes ventanales exteriores como con iluminación artificial

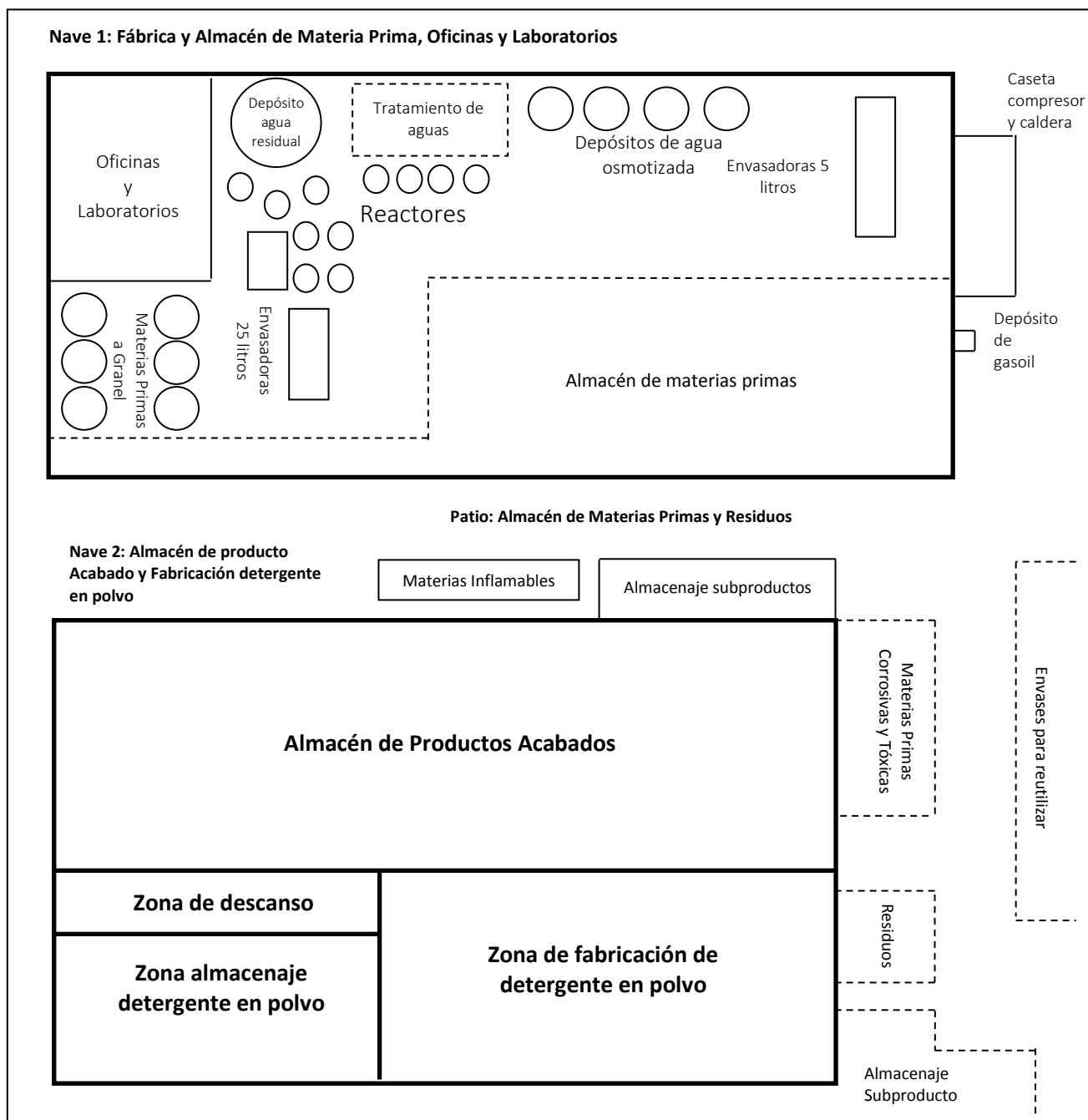
Sello y firma verificador

con tecnología LED. Para el funcionamiento de los equipos, el local dispone de una potencia contratada de 15 kW.

Centro de Producción

El centro de producción, ubicado en Moià, consta de dos naves donde se diferencian zonas en las que se realiza la actividad productiva (fabricación de productos), de las zonas de almacenaje de materias primas y productos acabados (figura 3):

Figura 3: Plano de las instalaciones



Sello y firma verificador

2. PROCESOS PRODUCTIVOS

2.1 DISEÑO Y FABRICACIÓN DE PRODUCTOS QUÍMICOS FORMULADOS

El proceso seguido para la fabricación de nuestros formulados se describe en la figura 4, donde se indican asimismo los procesos auxiliares necesarios para el buen funcionamiento de este.

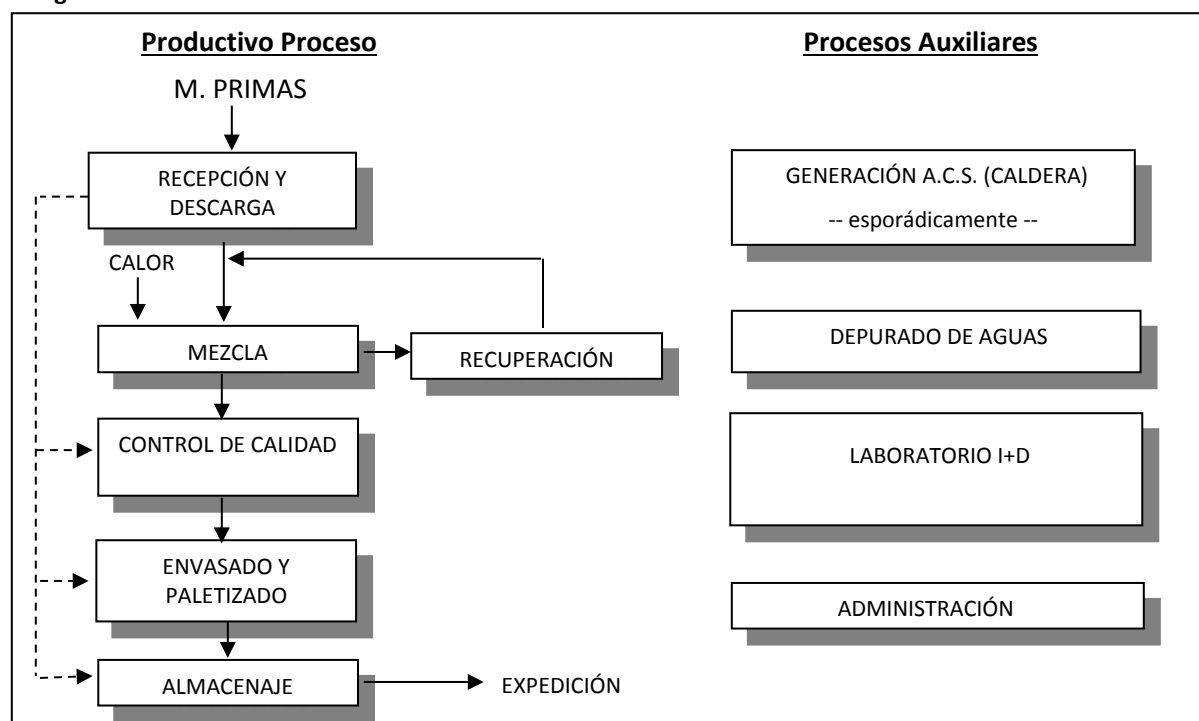
Las principales familias de materias primas consumidas son:

- Tensioactivos
- Secuestrantes
- Dispersantes
- Disolventes
- Aminas
- Alcoholes y glicoles
- Sales orgánicas e inorgánicas
- Ácidos y álcalis

Las Materias Primas que se adquieren a granel son añadidas a los reactores mediante sistemas automáticos. El resto de las materias primas son pesadas en bidones o contenedores específicos para cada producto. Éstos no son lavados y se utilizan siempre para los mismos productos, por lo que se evita generar agua residual con un alto contenido de DQO.

El aporte de calor, que se genera en una caldera de gasoil, se realiza mediante un circuito cerrado de calefacción. Este circuito es utilizado en invierno para aumentar la temperatura de la zona donde se calientan ligeramente las Materias Primas con el fin de reducir su viscosidad. Asimismo, también se utiliza esporádicamente para calentar agua en algunas fabricaciones con el objetivo de deshacer con mayor facilidad las sales orgánicas e inorgánicas que contienen.

Figura 4: Procesos desarrollados en IBERCOMPOUND S.L.



Sello y firma verificador

Se realizan controles de calidad sobre la fabricación de todos los productos, de los que se guarda muestra durante un año. Transcurrido este tiempo, las muestras son reincorporadas en producciones del mismo producto o de la misma familia.

Gran parte de las aguas del lavado de los reactores son segregadas y almacenadas en contenedores de 1000 litros, agrupadas por familias de productos de igual naturaleza y debidamente identificadas. Posteriormente, son empleadas como materia prima en las siguientes fabricaciones de productos de la misma familia.

Con la incorporación en el proceso de producción de las dos acciones anteriormente mencionadas (aprovechar las aguas de lavado y disponer de envases específicos para pesar las materias primas) se ha conseguido reducir considerablemente tanto el volumen de agua residual a tratar como la Demanda Química de Oxígeno de las aguas residuales. Las aguas residuales son tratadas en las mismas instalaciones mediante un proceso Físicoquímico de coagulación-precipitación.

Producción anual

La producción de las principales familias de productos se indica en la tabla 2:

Tabla 2: Producción anual (valores en toneladas)

	AÑO 2016	AÑO 2017	AÑO 2018	AÑO 2019	AÑO 2020
Anticongelantes	1.599	1.166	1.348	1.527	1.185
Detergentes Alcalinos	672	873	851	1.039	1.082
Limpiaparabrisas	284	341	472	753	553
Detergentes Neutros	292	439	399	397	329
Detergente en polvo	252	442	389	868	937
Ceras	184	238	235	238	204
Productos Ácidos	162	198	164	121	124
Tratamiento de aguas	33	47	36	30	30
Ambientadores	10	19	12	23	20
Base Disolvente	12	63	92	96	101
Otros	42	40	49	35	98
IBERCOMPOUND	3.542	3.868	4.048	5.129	4.662
Empresa externa⁽¹⁾	66	42	37	28	-
Total⁽²⁾	3.608	3.910	4.085	5.157	4.662

1) Empresa con fabricación tipo maquila (empresa externa que utiliza nuestras instalaciones, aunque tanto los residuos como las aguas residuales son gestionados por IBERCOMPOUND S.L.). A partir de Enero de 2020 se contabiliza junto a la categoría "Otros".

2) Indicador sectorial.

La producción anual de la empresa tenía una tendencia creciente durante los últimos 5 años de alrededor de un 45 %, tendencia que se vio mermada este año por la pandemia ocasionada por la Covid-19.

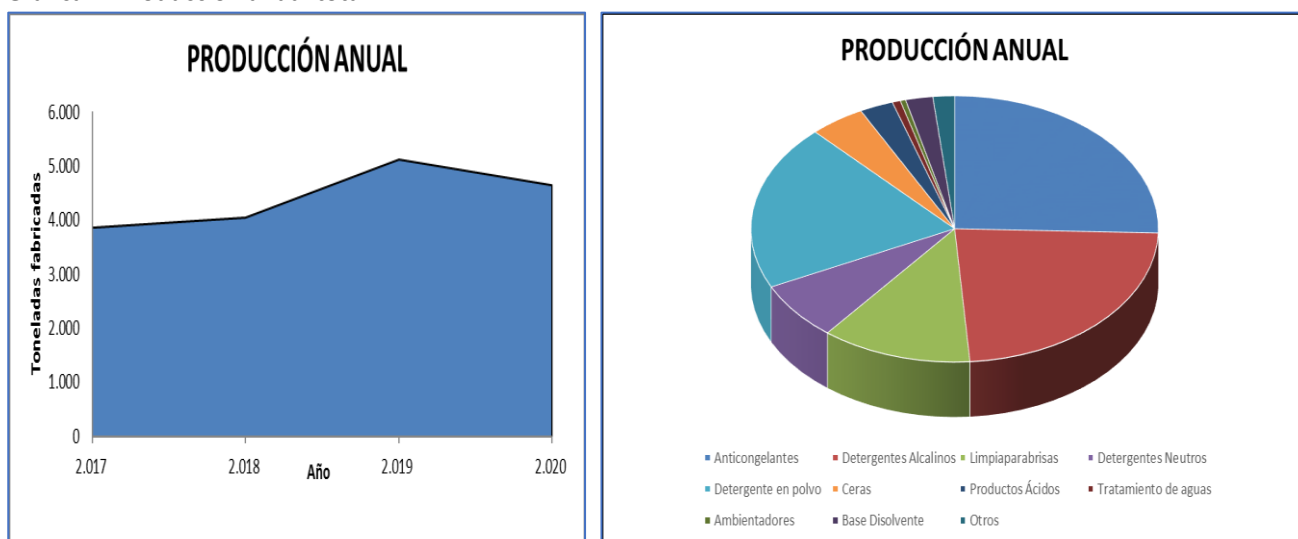
Sello y firma verificador

Cabe destacar cuatro aspectos importantes en los cambios ocurridos durante estos últimos años:

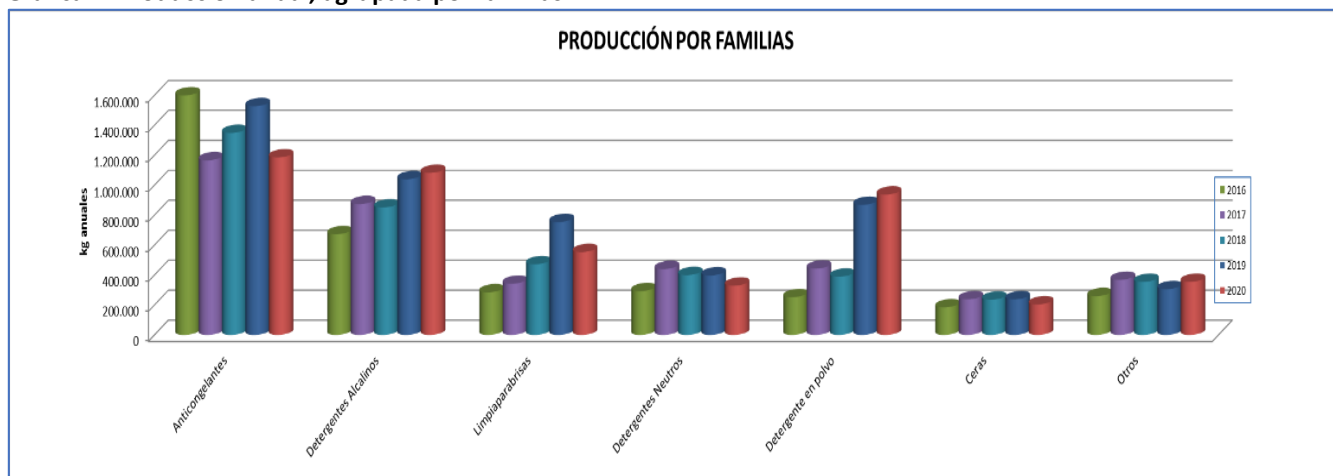
- El peso de la producción de anticongelantes, que actualmente representa más del 25 % de la producción y el aumento de la fabricación de detergentes en polvo, que ya representa un 20%.
- La compra de dos reactores de 10.000L, en respuesta a la necesidad de satisfacer la demanda creciente de producto por parte de los clientes y a la voluntad de aumentar la eficiencia en las fabricaciones, aumentando la cantidad de producto fabricado en cada una de ellas con el mínimo gasto energético y de tiempo posible.
- La reciente adquisición de un nuevo reactor de agitación de detergente en polvo y de una nueva ensacadora, dando respuesta al aumento de producción de este tipo de productos.
- Los efectos de la pandemia del COVID-19, que han provocado un decrecimiento de la producción del año 2020, un cambio en el proceso de trabajo (más horas de funcionamiento de las instalaciones y menos personal por turno) y un aumento de la venta de los productos biocidas e higienizantes.

En las gráficas 1 y 2 se muestra la evolución anual total y por familias, respectivamente, de los productos químicos formulados por IBERCOMPOUND S.L.:

Gráfica 1: Producción anual total.



Gráfica 2: Producción anual, agrupada por familias.



Sello y firma verificador

Comercialización de productos

Por otra parte, se llevan a cabo actividades simples de comercialización de productos químicos (por ejemplo: aerosoles).

Figura 5: Productos fabricados y comercializados por IBERCOMPOUND S.L.

LAVADO AUTOMÁTICO

Prelavado Lavado

DEYLAN-R
Eliminador de óxido
engripado.

DETERNET VA
Champú líquido.
Desengripa metal.

SUPER ACTIVO E-300
Espeque super concentrado
metal.

ESPUMAS DE COLOR
Baja, acondiciona y realza.

ACID FOAM
Espeque activo ácido.

Encerado **NUOVA GAMA CERAS STAR**

HIPOCAR STAR
Cera hidratante
antibacteriana.

MARIC-159 STAR
Cera estanca
manchas y corrosión.

DABAREC-4060
STAR
Cera brillante.

GALAXIA STAR
Cera con brillo
Agua, arena, lluvia.

POLIMERICA STAR
Cera protectora
Super Híbrida.

Gama CARFLON

CARFLON LUXE
Pulimento brillante
Acabado alto brillo.

CARFLON PULIMENTO
Cera de pulido
repinta brillo.

CARFLON FINISH
Cera de acabado
brillante.

CARFLON WAX
Cera carnaúba
brillante.

RODACLEAN PLUS
Limpieza de pintura y
acabados.

LAVADO ALTA PRESION

Detergentes líquidos

BOXES FRESH
Detergente líquido ultra
potente. Aromas: Fresa, Naranja.

BOXES LIO AROMATIZADO
Detergente líquido ultra
potente. Aromas: Fresa, Naranja.

PRE-BOSS PREMIUM
Detergente líquido ultra
potente. Aromas: Fresa, Naranja.

BOXES VLD
Detergente líquido ultra
potente. Aromas: Fresa, Naranja.

HR-100 ESPUMANTE
Detergente ultra potente
espumante.

HR-100 ESPUMANTE
Detergente ultra potente
espumante.

Detergentes en polvo

POWER SHARK 100/200/300
Detergente en polvo ultra
potente.

ATONEX-200
Detergente en polvo ultra
potente.

NUOVA GAMA POWER SHARK COLORES
Rojo, azul, verde, amarillo.

PRODUCTOS STAR **PRODUCTOS AROMATIZADOS**

Productos principales recomendados para cada sector de lavado. IBERCOMPOUND dispone de una amplia gama de productos.

LAVADO MANUAL

CHAMPÚ CERA PLUS
Limpieza y acondiciona en
un solo producto.

GLASSNET
Limpieza y brillo.

ECOGRAS E8
Desengripante natural.

RODACLEAN PLUS
Limpieza de pintura y
acabados.

TAPNET FORT
Limpieza de pintura y
acabados.

MOTONET FELD CAR
Limpieza de pintura y
acabados.

ACONDIC. CUERO
Limpieza y acondiciona
cuero. Realza brillo.

BREILCAR-PT
Limp. sup. plásticas.

MAT CLEANER
Limp. sup. plásticas.
Acabado mate.

SHINE TIRE
Alfard. ruedas.

SHINE TIRE "B"
PLUS CONC.
Alfard. ruedas en aluminio.

TAPNET FRESH
Limpieza repinta brillante
y protegida. Aromas.

LIMPIEZA INDUSTRIAL

Alcalinos

TRUCKPORT
Limpieza de camiones
y furgonetas.

SUPER K-PLUS
Detergente líquido
limpia pintura.

TRUCK 3M DBO
Limpieza química
baterías/desengripante.

S-TRAFFIC
Detergente líquido para
la limpieza industrial.

KAMON-281
Detergente líquido para
la limpieza industrial.

Ácidos

KONKRET PLUS
Detergente de
detergentes.

CARLIN ALUMINIO
Detergente para
superficies de aluminio.

TRICID
Ácido concentrado para
limpieza sup. metálicas.

CARLIN PLUS
Limpieza de superficies
de aluminio a base.

VARIOS

SOVENT-100
Desengripante de
pintura.

PASTA MANOS
BLANCA STAR. Crema
remanchada de origen
natural.

BLUE & BLUE
Agente reductor de
emulsión de jabón
antigripante.

TANKNET BO
Bucido para
eliminación de
microorganismos.

AMBIENTADORES
Fragancia
limpia.

SANIT CLEAN
Desinfectante CONC.
para limpieza
sistemática.

que se adaptan a sus necesidades (cantidad de agua, calidad del acabado, marca, equipo de lavado, normativa de seguridad, etc.). La gama disponible oscila entre 200 productos.

MANTENIMIENTO

IC-109
Limpieza de óxido de
hierro y acero.

SUPERLAMP
Acido para el
mantenimiento de
equipos.

IC-2400
Limpieza desengripante
de superficies metálicas.

MINI-MARKET

Gama Aerosol

LIMPIADOR ESPUMA PARA NEUMÁTICOS
LIMPIADOR DE LLANTAS
ANTICONGELANTE MULTUSOS
LIMPIA CRISTALES EN ESPUMA
SAFETY AIR

Abrillantadores

DIFERENTES AROMAS

Gama Anticongelantes / Limpiaparabrisas

Soligel

Korkonic

Ambientadores

FRUTALES
CELULOSOS
Y DE CEREAL

LIMPIA LLANTAS
LIMPIA RUEDAS
LIMPIA SUPERFICIES
LIMPIA CRISTALES
LIMPIA CARPAS/BAJAS (Fogoneros)
LIMPIA SUPERFICIES PLÁSTICAS
ECOGRAS E8

Sello y firma verificador

3. POLÍTICA DE CALIDAD Y MEDIOAMBIENTE

El sistema de gestión implantado en IBERCOMPOUND es un sistema integrado de gestión de Calidad y Medio Ambiente, hecho que implica que exista únicamente una Política.



iberCompound

POLÍTICA DE CALIDAD Y MEDIOAMBIENTE

Ibercompound S.L., como fabricante de productos químicos formulados para los sectores de automoción, colectividades e higiene, alimentación, mantenimiento industrial y tratamiento de aguas, tiene como prioridad principal que la Calidad de los productos que diseña, fabrica y comercializa, sean un fiel reflejo de las expectativas de cada cliente, asegurando así el éxito a largo plazo de la empresa. Asimismo, la empresa es consciente de la incidencia del centro sobre el entorno y, a tal efecto, se compromete a desarrollar su actividad desde la protección y respeto del Medio Ambiente. Por eso establece y asume los siguientes principios:

1. La Calidad del producto final es el resultado de las acciones planificadas y sistemáticas de Prevención, Detección, Corrección y Mejora Continua durante todo el proceso productivo.
2. Las exigencias contractuales de nuestros clientes, sus expectativas y satisfacción final, evaluados periódicamente, son los criterios utilizados para establecer el patrón de calidad de nuestros productos.
3. Los requisitos de la Calidad y exigencias contractuales de nuestros clientes, así como los derivados del cumplimiento de la normativa ambiental vigente y de otros requisitos voluntarios a los que se adhiera la empresa, son traducidos de forma objetiva en datos necesarios que serán puestos a disposición de los proveedores y áreas productivas de forma completa y oportuna.
4. El desarrollo y la mejora de las actividades actuales se llevará a cabo haciendo hincapié en la reducción del consumo de recursos naturales, de los residuos y de los vertidos y en la minimización de los posibles riesgos de accidente ambiental.
5. La Calidad de los productos fabricados y la protección del Medio Ambiente son tareas comunes a todas las áreas de la Empresa, y cada una de ellas ha de asumir que es cliente y proveedor del resto de departamentos y personas de la Organización.
6. Cada persona de Ibercompound S.L. es responsable de su trabajo. Gerencia es responsable de impulsar el cumplimiento y desarrollo de la Política y los Objetivos marcados a todos los niveles de la empresa mediante la provisión de los recursos humanos (Selección, Formación, Ambiente de Trabajo, etc.) y materiales (Económicos, Infraestructuras, Equipos, etc.) necesarios.
7. La aplicación de esta política exige la integración activa de todo el equipo humano de la Empresa. La Dirección de Ibercompound S.L. asume el compromiso de que ésta sea conocida por todos los empleados de la organización y la pone a disposición de todo aquel colectivo o particular que pueda estar interesado, entre ellos a clientes, Autoridades y subministradores.
8. La Dirección de Ibercompound asume el compromiso en el cumplimiento de los requisitos legales y reglamentarios que sean aplicables a la organización.

Para llevar a cabo estos compromisos, se aplicarán principios y prácticas de Gestión según las Normas ISO 9001, 14001 y el Reglamento EMAS en vigor. Asimismo, se establecerán anualmente unos objetivos de mejora exigentes y, siempre que sea posible, cuantificables.

25 de Marzo de 2020

Nuria Carulla Samper
Gerente

Sello y firma verificador

--

4. SISTEMA DE GESTIÓN AMBIENTAL

IBERCOMPOUND está utilizando en cada momento las más avanzadas técnicas ambientales y tecnológicas dentro del sector de la detergencia, tales como:

- Instalación de 3 depósitos nuevos en setiembre de 2017, de 30 m³ cada uno, para la recepción a granel de aquellas materias primas con mayor consumo y aumento de la compra de contenedores reutilizables de 1000 litros para el resto de las materias primas, obteniendo una reducción en la generación de residuos de envase.
- Uso de Materias Primas recuperadas y subproductos como sustitutivos de Materias Primas nuevas consiguiendo una reducción en el impacto ambiental de la Materia Prima y del precio de esta.
- Automatización creciente del proceso de fabricación y de envasado para reducir los tiempos de proceso, los errores humanos, la peligrosidad de los productos, etc.
- Aumento del tamaño de las fabricaciones para reducir el número total de las mismas. De esta forma se consigue reducir el impacto directo de cada fabricación (lavado de reactores, tiempo de fabricación, consumo energético, ...).
- Depurado de las aguas residuales mediante un proceso Físico-Químico, obteniéndose unos valores de vertido cada vez más reducidos y controlados.

Asimismo, IBERCOMPOUND es una empresa con interés en la protección del Medio Ambiente. Fruto de esta preocupación nace el establecimiento de un Sistema de Gestión de la Calidad y el Medioambiente. Sistema que se ha adaptado a las directrices de las Normas ISO 9001, ISO 14001 y del Reglamento EMAS vigentes en cada momento.

La Dirección de IBERCOMPOUND S.L., de acuerdo con los requisitos de la Norma ISO 14001, ha designado al responsable de Medioambiente como responsable de la Gestión Ambiental, así como de establecer, implantar y mantener al día el Sistema. La siguiente tabla muestra la relación de cada uno de los puntos de la Norma ISO 14001:2015 con los procedimientos del Sistema:

Tabla 3: Concordancia entre la Norma ISO 14001:2015 y los procedimientos del Sistema.

Procedimiento	Apartado de la Norma ISO 14001:2015 que desarrolla
Revisión por la Dirección	4. Contexto de la organización 5. Liderazgo 6.1. Acciones para abordar riesgos y oportunidades 6.1.4. Planificación de acciones 6.2. Objetivos ambientales y planificación para lograrlos 7.1. Recursos 7.4. Comunicación 9.3. Revisión por dirección 10.3. Mejora continua
Identificación de Aspectos Ambientales Significativos	6.1.2. Aspectos ambientales
Requisitos Legales y Declaración Ambiental	6.1.3. Requisitos legales y otros requisitos 7.4.3. Comunicación externa 7.5. Información documentada 8.1. Planificación y control operacional 9.1. Seguimiento, medición, análisis y evaluación
Competencia, formación y toma de conciencia	7.2. Competencia 7.3. Toma de conciencia 7.4.2. Comunicación interna
Información documentada	7.5. Información documentada
Control Operacional de los Residuos y los Recursos Naturales	8.1. Planificación y control operacional 9.1. Seguimiento, medición, análisis y evaluación
Actuación en caso de Accidentes Ambientales	8.2. Preparación y respuesta ante emergencias
Control de los equipos de medición	9.1. Seguimiento, medición, análisis y evaluación
Auditorías del Sistema	9.2. Auditoría interna
No Conformidades y Reclamaciones de los clientes	10.2. No conformidad y acción correctiva

Sello y firma verificador

5. ASPECTOS AMBIENTALES DE LOS PROCESOS

5.1. IDENTIFICACIÓN DE LOS ASPECTOS AMBIENTALES DIRECTOS

5.1.1. CONSUMO DE RECURSOS NATURALES

▪ AGUA

El consumo mayoritario de agua de la Planta de Producción es debido a que los productos químicos fabricados contienen un elevado porcentaje de agua en su formulación (aproximadamente un 60%). La que se utiliza para la fabricación de nuestros productos es tratada previamente en una planta descalcificadora y una planta de ósmosis, por lo que el contenido de sales de dicha agua es muy bajo (inferior a 100 µS/cm). Este tratamiento genera gran cantidad de agua de rechazo con un contenido en sales elevado (agua que representa del 25 al 40% del total que entra en la planta de ósmosis). Parte de dicha agua de rechazo es utilizada para lavar los reactores (posteriormente ésta es reutilizada) y el resto es vertida al alcantarillado. Además, IBERCOMPOUND S.L. utiliza la misma planta descalcificadora y de ósmosis para tratar el agua que utiliza **Serviauto Ecológico S.L.**, empresa del mismo grupo que IBERCOMPOUND S.L.

Asimismo, también existe consumo de agua para uso sanitario (en la fábrica de Moià y en las oficinas de Barcelona) y para los laboratorios.

▪ ENERGÍA

La fuente de energía utilizada en los dos centros (oficinas y planta de producción) es energía eléctrica, que se emplea para la maquinaria, la depuradora, el circuito de circulación de aguas, la calefacción y refrigeración de las oficinas, las tareas informáticas y la iluminación del ambiente laboral. En la fábrica de Moià también se consume gasoil en la caldera, pero esporádicamente y en muy pequeñas cantidades (*Ver apartado 2.1, página 7*).

▪ MATERIAS PRIMAS

Para la fabricación de nuestros productos, además de consumir agua y energía, también consumimos una gran variedad de materias primas (tensioactivos, alcoholes y glicoles, disolventes, sales orgánicas e inorgánicas...). Debido a que el consumo de materias primas es en función del crecimiento de la empresa, no es posible reducir su utilización sin perjudicar a la misma. Por esto, IBERCOMPOUND S.L. ha decidido actuar en dos aspectos:

- Sobre la peligrosidad de las materias primas frente a las personas y el medio ambiente buscando contratipos de menor impacto ambiental.
- Sobre la reutilización de materias primas o el uso de subproductos.

Asimismo, también se consumen todo tipo de materias primas relacionadas con el desempeño de las tareas administrativas, tanto en la fábrica como en las oficinas (hojas de papel, tinta de impresora, etc.).

5.1.2. GENERACIÓN DE RESIDUOS

Los principales tipos de residuos generados son:

- **AGUAS DE LIMPIEZA DE INSTALACIONES:** Se consideran aguas de limpieza de instalaciones aquellas aguas que proceden de la limpieza de reactores y del suelo de fábrica. Son tratadas internamente mediante nuestra Depuradora Físico/Química.

Sello y firma verificador

--

- **AGUAS DE RECHAZO DE LA PLANTA DE ÓSMOSIS:** Aguas procedentes de la planta de ósmosis, con un contenido en sales mayor al contenido de las aguas recibidas. Representan entre un 10% y un 20% del total de agua consumida. Una parte es utilizada para el lavado de las instalaciones y el resto es vertido a la red de alcantarillado.
- **BIDONES Y ENVASES** (Residuos especiales): Generados por el consumo de materias primas. Pueden ser contenedores de 1000 litros, bidones metálicos o de plástico de 200 litros o de inferior capacidad. Son gestionados externamente mediante un gestor de residuos.
- **EMBALAJES** (Residuos no especiales): Generados en la recepción de materias primas o en el embalaje de nuestros productos. Fundamentalmente se trata de cartones, papel, plástico y sacos de materias primas, los cuales se segregan para su valorización, depositándolos en contenedores específicos y gestionados quincenalmente a través de un gestor autorizado.
- **PALETS** (Residuo no especial): Generados en la recepción y expedición de materiales y en el transporte interno de los mismos. Cuando quedan inutilizados, son recogidos y gestionados por el gestor de embalajes.
- **LODOS DE DEPURADORA** (Residuo especial): Generados en la depuradora de aguas residuales de la instalación. Se almacenan en bidones de 100 a 150 litros en el interior o exterior de la nave y son almacenados un máximo de seis meses. Posteriormente son gestionados externamente.
- **MATERIAL ABSORBENTE** (Residuo especial): Material utilizado para la retención y la eliminación de derrames líquidos. Es un residuo generado en aquellos casos en que se producen incidentes ambientales. Es gestionado como residuo especial cada 6 meses.
- **RESIDUOS ESPECIALES EN PEQUEÑAS CANTIDADES:** Residuos tales como fluorescentes, pilas, vidrio..., tanto los generados en la fábrica como en las oficinas, que son llevados al Punto Verde para su gestión. En el caso de los cartuchos de tinta de impresoras de la Planta de Producción, éstos se gestionan mediante gestor autorizado.
- **RESIDUOS GENERALES** (Residuos no especiales): Generados por la actividad cotidiana, tanto en las oficinas de Barcelona como en la planta de producción de Moià. Incluyen restos de comida, botellas, latas, papeles, etc. Estos residuos asimilables a urbanos son gestionados a través de la recogida municipal de residuos banales.

5.1.3. EMISIONES A LA ATMOSFERA

Los únicos focos de emisión a la atmósfera existentes en IBERCOMPOUND S.L. son los producidos por la combustión de una caldera de gasoil para el calentamiento de agua, cuyo funcionamiento es esporádico y la combustión de combustibles por parte de los vehículos de la empresa.

5.1.4. VERTIDOS DE AGUAS RESIDUALES

Los vertidos de aguas residuales de la planta de producción se efectúan al colector municipal, habiendo tres salidas:

- **VERTIDO DE AGUAS DE PROCESO:** Las aguas de proceso son las aguas de lavado de reactores y utensilios, que llevan restos de productos fabricados. Estas aguas se someten a un proceso de depuración en una depuradora Físico/Química que IBERCOMPOUND S.L. tiene instalada en su planta de Producción. Posteriormente son vertidas juntamente con las aguas de rechazo generadas por el proceso de ósmosis.
- **VERTIDO DE AGUAS SANITARIAS:** Las aguas sanitarias son debidas al uso de lavabos e higiénicos. También incluyen las del laboratorio de análisis de aguas una vez neutralizadas y siempre que no presenten algún elemento contaminante especial (en este caso, se gestionan en la depuradora interna de la fábrica).

Sello y firma verificador

--

- **VERTIDO DE AGUAS PLUVIALES:** Proceden de los tejados de las dos naves y del almacén exterior de materias primas y residuos. En este último caso, previo a su vertido al alcantarillado, pasa por un separador de hidrocarburos para retener posibles vertidos accidentales.

Por lo que se refiere a las oficinas centrales de Barcelona, únicamente existe el vertido de aguas sanitarias, que son derivadas al alcantarillado público.

5.1.5. RUIDO

Procede de la actividad general de la planta, aunque éste no es significativo (Ver apartado 8.5, página 39).

5.1.6. CONTAMINACIÓN DE SUELOS

Sólo puede proceder de derrames accidentales de productos químicos o aguas residuales en la planta de Producción.

5.1.7. RIESGOS

- **RIESGO DE DERRAMES DE PRODUCTOS QUÍMICOS**

Los mayores recipientes de almacenamiento de líquidos que, por lo tanto, pueden suponer un riesgo ambiental mayor en caso de derrame son:

- Tres recipientes de 10.000 litros: depósitos para el almacenaje de Monoetilenglicol Subproducto. Se ha creado un cubeto de retención para evitar derrames y se han legalizado según el correspondiente MIE-APQ ITC-7.
- Tres recipientes de 30.000 lts y tres de 7.000 lts: Para almacenaje de productos no APQ dentro de la nave, junto con sus respectivos sistemas de dosificación automática y cubeto de retención conjunto.
- Recipientes entre 3000 y 7000 lts: Existen 7 depósitos de este rango de capacidad. Todos son utilizados para almacenar agua (seis de agua de osmosis y uno de agua de rechazo), por lo que el riesgo ambiental asociado a su vertido accidental es mínimo.
- Recipientes 1.000 lts. o inferiores: Diversas sustancias químicas, entre las que hay sustancias tóxicas, nocivas, corrosivas, irritantes e inflamables (en total unos 40.000 Kg.).

También pueden producirse derrames accidentales durante el pesado de materias primas o el envasado de productos acabados, pero en este caso son de menor capacidad y se retienen con material absorbente o son derivados a la depuradora de la empresa, así como derrames de productos del laboratorio, pero en este caso se trata de envases de 5 litros de capacidad máxima.

- **RIESGO DE INCENDIO**

Básicamente es debido a la utilización y almacenamiento de productos inflamables y combustibles y, en menor medida, a la existencia de instalaciones eléctricas. El almacenamiento medio de todos los productos con peligro de incendio se establece entre 10 y 12 Tn. Estos productos son almacenados conjuntamente en el exterior de la fábrica en una zona destinada a tal fin y legalizada según MIE-APQ ITC-1. Asimismo, también existe el riesgo de incendio de los envases de plástico y de las cajas de cartón que se almacenan en el interior de la nave de producción y de los palets de madera que se almacenan en el exterior de la nave.

Sello y firma verificador

--

5.2. IDENTIFICACIÓN DE LOS ASPECTOS AMBIENTALES INDIRECTOS

La sistemática seguida para la identificación de los Aspectos Ambientales Indirectos es la misma que la indicada en el apartado 5.1. para los Aspectos Directos, con la diferencia que se evalúan los aspectos ambientales externos a IBERCOMPOUND S.L. (empresas de mantenimiento, de transporte, procesos externalizados...)

Como aspectos ambientales indirectos IBERCOMPOUND S.L. tiene identificados los siguientes:

- Mantenimiento de los elevadores eléctricos y cambio de baterías (subcontratado a una empresa externa que gestiona las baterías cuando las cambia).
- Mantenimiento del compresor y sus residuos derivados.
- Mantenimiento de los vehículos comerciales y sus residuos derivados.
- Consumo de gasoil y emisiones de ruido y atmosféricas derivadas del transporte externo subcontratado.
- Residuos producidos en los procesos externalizados (como retractilar conjuntamente los aerosoles con sus bayetas, residuos generados por los servicios de limpieza de los dos centros, ...).

5.3. EVALUACIÓN DE LOS ASPECTOS AMBIENTALES

La valoración de la significancia de los aspectos ambientales se encuentra definida en el procedimiento ***M.01.01 Identificación de aspectos ambientales significativos***. En la presente Declaración se ha tenido en cuenta la revisión 6 de dicho procedimiento, de fecha 16/02/21.

Los vectores ambientales que se evalúan son: residuos, aguas residuales, atmósfera, ruidos y recursos naturales. El vector ambiental suelos se considera que está implícito dentro de la evaluación de los vectores ambientales materias primas, residuos y aguas residuales, ya que la contaminación de los suelos es consecuencia de uno de estos tres vectores (derrames de materias primas, de residuos o de aguas residuales) y se evalúa en estos casos.

Para cada uno de los vectores ambientales se aplican 2 parámetros de evaluación: criterios cuantitativos y criterios de legislación/técnicos. El método de valoración para cada uno de los vectores se describe a continuación:

CRITERIOS CUANTITATIVOS

- ✓ **Consumo de agua:** En el caso de la Planta de Producción se valora el consumo de agua respecto al producto producido, poniendo el límite en 1.5 m³/tm, y en caso de las oficinas, se valora el consumo anual en función del número de trabajadores, con un límite de 8 m³/persona.
- ✓ **Consumo de energía:** En el caso de la Planta de Producción se valora el consumo de energía respecto al producto producido, poniendo el límite en 20 kWh/tm fabricada y en caso de las oficinas, se valora el consumo en función del número de trabajadores, con un límite de 3 MWh por persona y año.
- ✓ **Generación de residuos:** En la planta de producción se tiene en cuenta la cantidad de residuo generado por unidad de producto producido, con diferentes criterios para cada tipo de residuo (papel, cartón, envases vacíos, restos de palets, fangos de depuradora, material absorbente, residuos de laboratorio, residuos administrativos, ...). En las oficinas, donde todos los residuos generados son administrativos, su incidencia se considera siempre baja.

Sello y firma verificador

- ✓ Vertidos de aguas residuales: En la planta de producción, donde se dispone de depuradora interna para las aguas de proceso, se tiene en cuenta la DQO media de las aguas vertidas, poniendo el límite en el límite de vertido (1500 ppm). En lo que se refiere a las oficinas de Barcelona, toda la generación de agua residual es de origen sanitario y con una incidencia baja.
- ✓ Emisiones a la atmósfera: Las emisiones directas a la atmósfera únicamente son generadas en la planta de producción, donde existe un consumo de gasoil por parte de la caldera. En este sentido, se pone el límite en 2 litros de gasoil por tonelada fabricada. En las oficinas de Barcelona, las emisiones a la atmósfera provienen de la combustión de los vehículos de la empresa, con un límite de 2500 litros por vehículo y año.
- ✓ Ruido: Se valora el ruido exterior de la fábrica para adecuarse a la Ordenanza Municipal de Moià, donde el límite para nuestra instalación se encuentra definido en 70 dBA. En las oficinas centrales no se genera un ruido apreciable debido a que se trata de tareas administrativas.

CRITERIOS LEGISLATIVOS/TÉCNICOS

Con el fin de identificar aquellos aspectos sobre los que IBERCOMPOUND, S.L. debe actuar aumentando su control o mejorando su gestión, se tendrá en cuenta la gestión existente actualmente. De esta manera, se aplicarán los siguientes criterios de gestión:

Tabla 4: Tipo de Gestión Ambiental actual

Categoría	Tipo de gestión
Insuficiente	Gestión no adecuada al tipo de vector ambiental a tratar y que no se ajusta a la normativa vigente, o bien, representa un potencial incumplimiento de ésta.
Inadecuada	Existe una correcta gestión del vector ambiental desde el punto de vista de la normativa aplicable. No obstante, es recomendable la mejora en la gestión realizada, ya sea porque ésta es mejorable técnicamente o por su ausencia.
Adecuada	Gestión correcta ambientalmente, tanto desde el punto de vista de la normativa aplicable como técnicamente, y, en general, no es posible la mejora de la gestión en la actualidad.

Así, junto con los criterios cuantitativos de cada vector, IBERCOMPOUND S.L. considera **Aspectos Ambientales Significativos de los procesos** para un vector determinado (Agua consumida, Energía, Residuos, Atmósfera, Aguas Residuales y Ruidos) aquellos cuya Gestión Actual sea **Insuficiente** y/o aquellos cuya Incidencia Ambiental sea **Alta**, para una o más de las condiciones de trabajo contempladas (Normales, Parada-Arranque, Emergencia).

Con la evaluación del año 2015, IBERCOMPOUND S.L. identificó un total de 2 Aspectos Ambientales Significativos de los Procesos. Dichos aspectos fueron consecuencia de la eliminación de productos obsoletos, en desuso o mal estado que durante años se habían ido acumulando en varias zonas de la fábrica. A partir del año 2016, la gestión de dichos productos se ha reducido hasta tener actualmente una baja incidencia.

En consecuencia, aplicando el procedimiento, los **Aspectos Ambientales Significativos Directos e Indirectos de los Procesos** en IBERCOMPOUND S.L. para el año 2020 han sido 0 porque todos los valores de los vectores ambientales han tenido una **incidencia baja o nula** y una **gestión ambiental adecuada**.

Sello y firma verificador

6.- ASPECTOS AMBIENTALES DIRECTOS DE LOS PRODUCTOS

6.1. DISEÑO DE NUEVOS PRODUCTOS

En la fase de diseño de los nuevos productos fabricados por IBERCOMPOUND S.L., tenemos en cuenta, además de criterios de calidad del producto, superficies a tratar, tipo de agua... una serie de criterios Ambientales, tales como:

- Peligrosidad de las Materias Primas
- Peligrosidad de los productos acabados
- Tipo de envases de las Materias Primas
- Tipo de envases de los Productos Acabados
- Requisitos Legales Aplicables en Materia Ambiental

6.2. PRODUCTOS EN FABRICACIÓN

Se evalúa el impacto asociado a cada familia de productos químicos. Todos ellos son de carácter cualitativo, para que no tenga influencia los cambios del nivel de producción en los mismos. Se tendrá en cuenta la incidencia ambiental de los vectores: **Materias Primas y Producto acabado**, ya que los vectores indirectos de Residuos, Aguas Residuales y Atmósfera son los mismos que para los procesos. La forma de evaluarlos se detalla a continuación:

- ✓ **Materias Primas:** Se tiene en cuenta si es posible o no utilizar materias primas de menor peligrosidad (toxicidad, corrosión, peligrosidad para el medioambiente, inflamabilidad, ...), según los conocimientos técnicos de la empresa.
- ✓ **Producto acabado:** Se tiene en cuenta si la familia de productos en evaluación presenta una peligrosidad (toxicidad, corrosividad, peligrosidad para el medio ambiente, inflamabilidad, ...) que pueda o no ser reducida, según los conocimientos técnicos de la empresa.

Asimismo, se considera la Gestión Actual tal y como se ha indicado en la tabla 4 anterior.

Con estos criterios, IBERCOMPOUND S.L. considera **Aspectos Ambientales Significativos de los productos** en uno de los siguientes casos:

- a) Aquellos vectores cuya **Gestión Actual sea Insuficiente.**
- b) Aquellos vectores cuya **Gestión Actual sea Inadecuada y la Incidencia Ambiental sea considerada como Alta.**

Con estos criterios, y con los conocimientos de nuestros técnicos a fecha de hoy, IBERCOMPOUND S.L. ha detectado dos **Aspectos Ambientales Significativos de los Productos.**

Sello y firma verificador

--

Tabla 5: Aspectos Ambientales Significativos de los Productos del año 2020

Familia de productos	Vector	Inventario	Incidencia	Posibilidad de mejora	Gestión actual	Impacto ambiental
Limpiaparabrisas	Materias Primas	Metanol (tóxico)	Alta	SI	Inadecuada Se puede hacer Limpiaparabrisas con otros alcoholes	Agotamiento recursos naturales
Detergentes en polvo	Materias Primas	Secuestrantes: - NTA (cancerígeno) - Fosfatos (eutrofización)	Alta	SI	Inadecuada Existen secuestrantes ambiental y toxicológicamente mejores	Agotamiento recursos naturales

IBERCOMPOUND, SL va a seguir trabajando en este año y en los siguientes, en la eliminación de estos Aspectos Ambientales Significativos de los Productos, buscando secuestrantes con un impacto ambiental y toxicológico menores y sustituyendo el alcohol de los limpiaparabrisas.

7.- OBJETIVOS Y METAS AMBIENTALES

7.1. CONSECUCIÓN DE OBJETIVOS AMBIENTALES EN AÑOS ANTERIORES

Hasta el año 2020, los principales objetivos que se han conseguido son los siguientes:

- Recuperación o gestión de los productos almacenados en el patio exterior, así como de los productos acabados en mal estado segregados en el almacén y de las Materias Primas que no se utilizan.
- Formación del personal de fábrica en prevención de riesgos laborales: Manipulación segura de cargas, actuación en caso de emergencias, uso seguro de productos químicos.
- Compra de Materias Primas reutilizadas o subproductos y los equipos para almacenarlos.
- Aplicación de un plan anual de orden y limpieza de la fábrica.
- Minimización del uso de recursos naturales con una disminución del consumo de energía eléctrica en los dos centros y agua en la fábrica de Moia.

Sello y firma verificador

--

7.2. CONSECUCIÓN DE LOS OBJETIVOS PARA EL AÑO 2020

Se marcan conjuntamente los objetivos de Calidad y los de Medioambiente, por lo que únicamente existe un Programa de Objetivos y Metas, sin diferenciar que objetivos pertenecen a cada área. Los Objetivos y Metas establecidos para todo el año y su consecución se detallan a continuación:

Tabla 6: Objetivos y Metas y su consecución: año 2020

Objetivo	Meta	Indicador	Recursos asignados	Consecución	Motivo de la No Consecución
Orden y Limpieza de las instalaciones	Eliminación de productos sólidos del almacén de producto acabado (gestión o recuperación).	% eliminación	30h de trabajo (450 €)	60%	Había muchos palets a eliminar
Mejora de las Instalaciones	Sustitución de 2 elevadores viejos por dos nuevos elevadores para mejorar prestaciones y seguridad.	¿Instalación? Si/ No	35.000€	100%	-
	Ampliación del tramex para el almacenaje de envases.	¿Instalación? Si/ No	40.000€	0%	Falta viabilidad económica
	Adquisición de un nuevo reactor de agitación de detergente en polvo y de una nueva ensacadora.	% de adquisición de 2 equipos	150.000€	100%	-
	Análisis, diagnóstico y elaboración de plan de mejora dentro de la INDUSTRIA 4.0.	¿Realización plan? Si/No	12.000€ (subvención)	60%	Prorrogado por efectos de la pandemia
Mejora de los productos	Desarrollo de nuevas formulaciones con MP'S más biodegradables (sustitución del NTA sólido por secuestrantes de segunda generación).	% de desarrollos	10h de trabajo (150€)	0%	En estudio por su complejidad
Mejora de la documentación	Análisis inicial de la huella de carbono de nuestra empresa para llegar a la consecución del sello oficial de la Oficina Española del Cambio Climático.	¿Realización análisis? Si/No	10 h. trabajo (150 €)	100%	-
Minimización del uso de recursos naturales	Reducción 5% del consumo eléctrico de Moia respecto al del año 2019	kWh/Tn fabricadas	5 horas de inspección (75 €)	0%	Aumento del 19% debido a la COVID
	Reducción 5% del consumo eléctrico de Barcelona respecto al del año 2019	kWh/Tn persona	2 horas de inspección (30 €)	100%	-
	Reducción en un 5% del consumo de agua de Moia respecto al del año 2019	m³/Tn fabricadas	5 horas de inspección (75 €)	0%	Aumento 0.3% debido a la COVID
	Reducción en un 10% del consumo de gasoil debido a la instalación de la nueva estufa de calentamiento de materias primas.	Litros consumidos/ Tm fabricada	2 h. inspección (30€)	100 %	-

De esta evaluación se puede obtener un **grado de cumplimiento del 60%**, valor inferior al del año anterior (77%) como consecuencia, principalmente, del aumento en los consumos relativos de agua y luz, debido a que los consumos fijos se vieron descompensados por la disminución en la producción total del 9% a raíz de la pandemia.

Sello y firma verificador

7.3. PROGRAMACIÓN DE LOS NUEVOS OBJETIVOS PARA EL AÑO 2021

En la tabla siguiente se indican todos los objetivos marcados para el año 2021:

Tabla 7: Objetivos y Metas establecidos para el año 2021

Objetivo	Meta	Indicador	Fecha Previsión	Medios
Orden y Limpieza de las instalaciones	Eliminación de productos sólidos del almacén de producto acabado (gestión o recuperación)	% de eliminación	Diciembre 2021	30 h. trabajo (450 €)
Mejora Instalaciones	Ampliación del tramex para el almacenaje de envases	¿Instalación? Si/ No	Diciembre 2021	40.000€
	Análisis, diagnóstico y elaboración de plan de mejora dentro de la INDUSTRIA 4.0 (continuación)	¿Finalización plan? Si/No	Marzo 2021	12.000€ (subvención)
	IMPLEMENTACIÓN del plan de mejora dentro de la INDUSTRIA 4.0 (Fase I)	¿Desarrollo Fase I? Si/No	Diciembre 2021	20.000€ (subvención)
Mejora de los productos	Desarrollo de nuevas formulaciones con MP'S más biodegradables (sustitución del NTA sólido por secuestrantes de segunda generación)	% de desarrollos	Diciembre 2021	10 h. trabajo (150 €)
	Sustitución de los envases para producto químico por envases más sostenibles	¿Envases sustituidos?	Diciembre 2021	10 h. trabajo (150 €)
Mejora de la documentación	Iniciar la notificación de productos según la nueva normativa armonizada	% productos notificados	Diciembre 2021	40 h. trabajo (600 €)
	Implantación del CRM para el Dpto. Comercial	¿Implantación? Si/ No	Marzo 2021	80 h. trabajo (1200 €)
Minimización del uso de recursos naturales	Reducción en un 5% del consumo energético de Moià respecto al consumo del año 2020	Kwh/Tn fabricada	Enero 2022	5 h. inspección (75€)
	Reducción en un 5% del consumo energético de Barcelona respecto al año 2020	Kwh/persona	Enero 2022	2 h. inspección (30€)
	Reducción en un 10% del consumo de agua de Moià respecto al año 2020, debido al cambio de membranas de la planta de osmosis	m3/Tn fabricada	Enero 2022	Equipo + 5h. inspección (10000€)
	Reducción en un 5% del consumo de gasoil de Moià respecto al consumo del año 2020	Lt consumo/ Tn fabricada	Enero 2022	2 h. inspección

8.- GESTIÓN AMBIENTAL

Para evaluar la gestión ambiental derivada de nuestra actividad de producción en la planta de Moià, se utilizan indicadores relacionados con las toneladas de producto acabado fabricado (4.662 toneladas el año 2020) y para evaluar la de nuestras oficinas comerciales de Barcelona, se utilizan indicadores relacionados con el número de trabajadores involucrados en cada una de las actividades en cuestión.

Sello y firma verificador

8.1. CONSUMO DE RECURSOS NATURALES

8.1.1. OFICINAS DE BARCELONA

■ AGUA

El consumo de agua de las oficinas es de carácter sanitario, por lo que la vía escogida para su reducción es la concienciación sobre su uso. El indicador utilizado para el control de su consumo es m³/trabajador, diferente al de la planta de producción debido a que no está directamente relacionado a la cantidad de producto fabricado sino al número de trabajadores que lo utilizan para su uso sanitario. Así, los consumos totales de agua y en función de los trabajadores de las oficinas centrales en los últimos cinco años, se indican en la tabla 8:

Tabla 8: Consumo de agua de las oficinas de Barcelona

	AÑO 2016	AÑO 2017	AÑO 2018	AÑO 2019	AÑO 2020
Consumo total (m ³)	29	33	35	36	16
Número de trabajadores ⁽¹⁾	2	2	2	2	2
m ³ /trabajador ⁽²⁾	14'5	16'5	17'5	18	8

1) Únicamente contabilizados los trabajadores que trabajan toda su jornada laboral en las oficinas (el resto son comerciales que están mayoritariamente fuera de la oficina en su horario laboral).

2) Indicador sectorial.

La gran disminución en el consumo de agua es debido al cierre de las oficinas durante los meses en que se mantuvo el estado de alarma, y al hecho que buena parte del personal de administración teletrabajan.

■ ENERGÍA

Energía Eléctrica

Se realiza un control global del consumo de energía eléctrica de las Oficinas Centrales. El consumo es debido a la iluminación de las oficinas, al uso del sistema informático y a la calefacción y refrigeración de los habitáculos. Así, los consumos totales de energía y en función de los trabajadores de las oficinas centrales en los últimos cinco años, se indican en la tabla 9.

Tabla 9: Consumo eléctrico de las oficinas de Barcelona

	AÑO 2016	AÑO 2017	AÑO 2018	AÑO 2019	AÑO 2020
Consumo total (MWh)	14'01	12'66	12'92	11'85	6'98
Consumo total (GJ) ⁽¹⁾	50'42	45'56	46'51	42'65	25'12
Número de trabajadores ⁽²⁾	2	2	2	2	2
MWh anuales/persona	7'00	6'33	6'46	5'93	3'49
GJ anuales/persona ⁽³⁾	25'21	22'78	23'26	21'32	12'56

1) Fuente <http://www.convertir-unidades.info>

2) Únicamente contabilizados los trabajadores que trabajan toda su jornada laboral en las oficinas (el resto son comerciales que están mayoritariamente fuera de la oficina en su horario laboral).

3) Indicador sectorial.

Sello y firma verificador

La disminución en el consumo eléctrico obtenido este pasado año ha sido consecuencia también del cierre temporal de las oficinas por el estado de alarma, y su posterior incorporación en formato teletrabajo.

Asimismo, no se dispone de sistemas de generación de energías renovables, por lo que el porcentaje de energía consumida procedente de fuentes de energía renovable producida por nuestra empresa es nulo.

Combustibles fósiles

El consumo de combustibles fósiles es debido a los desplazamientos con vehículo de los distintos delegados del Departamento Comercial, de las visitas comerciales de Dirección y de los desplazamientos del Departamento Técnico y de mantenimiento. Así, los consumos totales de energía y en función de los trabajadores que realizan desplazamientos con vehículos, se indican en la tabla 10.

Tabla 10: Consumo de combustibles fósiles

	AÑO 2016	AÑO 2017	AÑO 2018	AÑO 2019	AÑO 2020
Consumo total Gasoil (litros)	15.095'1	15.820'22	11.762'67	15.193'04	10.231'33
GJ debido al consumo de gasoil ⁽¹⁾	619'36	649'10	482'63	623'38	419'80
Consumo total Gasolina (litros)	4.336'9	323'54	3.021'84	3.147'50	3.856'05
GJ debido al consumo de gasolina ⁽¹⁾	156'16	11'63	123'99	113'33	138'84
TOTAL (GJ)	775'52	660'73	606'62	736'71	558'64
Número de trabajadores ⁽²⁾	8	8	8	9	9
GJ anuales/persona⁽³⁾	96'94	82'59	75'83	81'86	62'07

1) Fuente <http://www.convertir-unidades.info>

2) 5 delegados del Departamento Comercial, 3 directivos y 1 operario del Departamento Técnico

El consumo de combustibles fósiles se ha visto disminuido de forma drástica debido a la pandemia, que minimizó las visitas comerciales durante más de medio año. Hay que destacar que a mediados de 2019 se renovó el parque automovilístico con el fin de mejorar la eficiencia en el consumo de combustibles fósiles.

Eficiencia energética

La eficiencia energética derivada de las oficinas de Barcelona es consecuencia del consumo de energía eléctrica y del consumo de consumibles fósiles y se valora en función del número de trabajadores relacionados con ambos consumos:

Tabla 11: Eficiencia energética de las oficinas de Barcelona

	AÑO 2016	AÑO 2017	AÑO 2018	AÑO 2019	AÑO 2020
GJ debido al consumo eléctrico	50'42	45'56	46'51	42'65	25'12
GJ debido al consumo de gasoil	619'36	649'10	482'63	623'38	419'80
GJ debido al consumo de gasolina	156'16	11'63	123'99	113'33	138'84
TOTAL (GJ)	825'94	706'29	653'13	779'36	583'76
Número de trabajadores ⁽¹⁾	10	10	10	11	11
GJ anuales/persona⁽²⁾	82'59	70'63	65'31	70'85	53'07

1) 9 operarios relacionados con el consumo de combustibles fósiles y 2 administrativos relacionados con el consumo eléctrico.

2) Indicador sectorial.

La tabla muestra claramente los efectos de la pandemia en el consumo de combustibles y de energía eléctrica.

Sello y firma verificador

■ EFICACIA EN EL CONSUMO DE MATERIALES

La principal Materia Prima consumida en las oficinas, y con la que se puede potenciar la reducción de su uso mediante concienciación del personal, son las hojas de papel. Se estima que, del total de papel comprado por la empresa (38.000 hojas, con un peso total de 189.6 kg) , el 30% es utilizado en la Planta de Producción de Mojà. Así, las toneladas de hojas de papel consumidas en las oficinas centrales, se indican en la tabla 12.

Tabla 12: Consumo de papel para tareas administrativas.

	Año 2016	Año 2017	Año 2018	Año 2019	Año 2020
Consumo total oficinas (toneladas)	0'2410	0'2375	0'2096	0'2358	0'1327
Número de trabajadores en oficinas	2	2	2	2	2
Toneladas anuales/persona	0'1205	0'1188	0'1048	0'1179	0'0663

1) 1 paquete de 500 hojas de 80 gr/m² pesa 2'495 kg.

En los últimos años, existe una reducción paulatina del consumo de papel por persona en oficinas, debido en gran medida al envío de información por vía telemática y a la implantación de la nube, de forma que solamente se intenta consumir el mínimo de hojas de papel necesarias. En un futuro próximo, se prevé digitalizar todo el proceso productivo y reducir aun más el consumo de papel impreso.

8.1.2. PLANTA DE PRODUCCIÓN

■ AGUA

Los esfuerzos de reducción del consumo de agua en la Planta de Producción van dirigidos a la disminución de las limpiezas de reactores mediante la agrupación de fabricaciones, al lavado de las instalaciones con agua a presión y a la recuperación de las aguas de lavado de reactores.

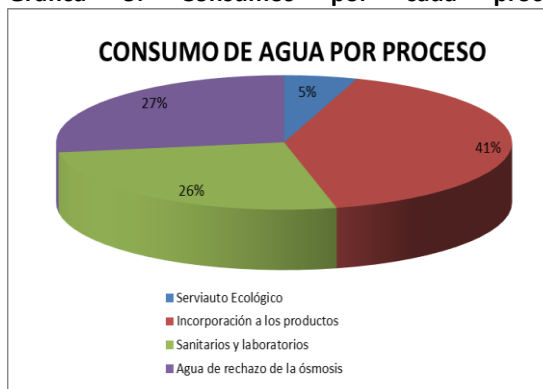
Si se tienen en cuenta los procesos en los que se consume el agua y el porcentaje que se consume en cada uno, se obtienen los siguientes valores:

Tabla 13: Consumo estimado para cada proceso

	Porcentaje ¹
Incorporación a los productos (agua osmotizada)	41'1%
Agua de sanitarios y laboratorios	26'3 %
Agua de rechazo de la ósmosis	27'4 %
Agua para Serviauto Ecológico	5'2 %

1) Valores obtenidos de caudalímetros y estudios realizados.

Gráfica 3: Consumos por cada proceso



Del total de agua de red consumida (6.430 m³), 333'6 m³ han sido suministrados a Serviauto Ecológico y el resto son consumidos en la fabricación de nuestros productos.

Sello y firma verificador

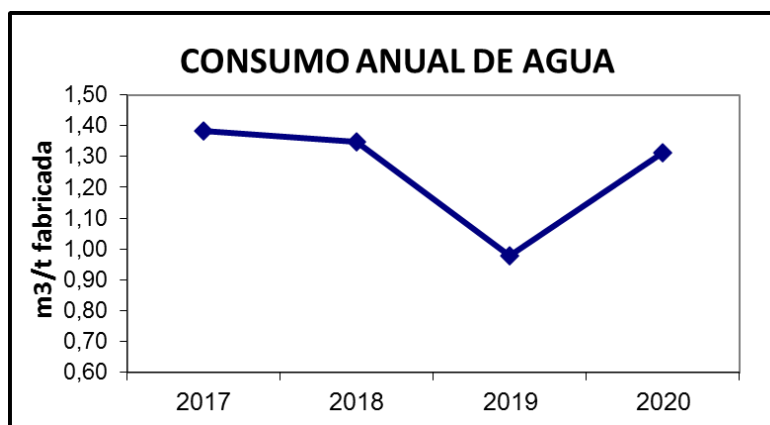
Así, el consumo total de agua y el consumo de agua por unidad fabricada de los últimos cinco años se detallan a continuación:

Tabla 14: Consumo de agua total y en función de la producción.

	AÑO 2016	AÑO 2017	AÑO 2018	AÑO 2019	AÑO 2020
Consumo anual (m³)	4.468	5.406	5.511	4.928	6.096
Consumo relativo (m³/Tm fabr.)⁽¹⁾	1'24	1'38	1'35	0'98	1'31

1) Indicador sectorial

Gráfica 4: Consumo de agua por unidad fabricada



El consumo de agua es un valor fijo que se ve relativizado por la fabricación (cociente m³/t fabricada). Este pasado año, la disminución drástica de la fabricación debido a la pandemia mundial ha provocado que valores como son el consumo de agua y de luz, se vieran incrementados de forma desmesurada. Este hecho se vería aminorado al aumentar los valores de producción.

ENERGÍA

Energía eléctrica

Se realiza un control global del consumo de energía eléctrica de la planta de producción. Los consumos de energía de los últimos años han sido los siguientes:

Tabla 15: Consumo de energía eléctrica total y en función de la producción.

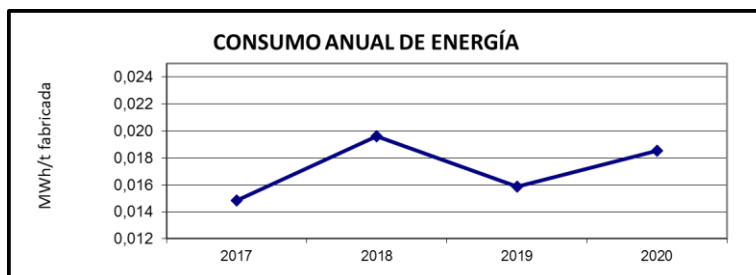
	AÑO 2016	AÑO 2017	AÑO 2018	AÑO 2019	AÑO 2020
Consumo total (MWh)	62'606	58'107	80'043	80'125	86'089
Consumo total (GJ)⁽¹⁾	225'38	209'18	288'15	288'45	309'92
Consumo relativo (MWh/t fabr.)⁽²⁾	0'0173	0'0148	0'0196	0'0159	0'0185

1) Fuente <http://www.convertir-unidades.info>

2) Indicador sectorial

Sello y firma verificador

Gráfica 5: Consumo eléctrico anual por unidad fabricada.



Durante los años 2017 y 2020 se realizaron dos cambios que modificaron la tendencia de reducción del consumo energético: la adquisición y puesta en marcha de una nueva máquina automática de envasado y la iluminación exterior de las dos naves del centro productivo en 2017, y la adquisición de un nuevo reactor y de una nueva ensacadora de detergente en polvo en 2020.

Cabe destacar que el consumo de luz, igual que el consumo de agua, son valores fijos que se ven relativizados con el aumento en la producción, con lo cual, al disminuir esta de forma drástica por la pandemia, dichos valores se han visto sobredimensionados.

Gasoil

Parte de la energía necesaria se consigue mediante la generación de calor con una caldera de gasoil. El calor se utiliza para el calentamiento de un habitáculo diseñado para subir la temperatura de algunas de las materias primas, sobre todo en invierno, aunque su consumo es reducido. Los consumos de gasoil de los últimos años se muestran en la tabla 16.

Tabla 16: Consumo total de gasoil y en función de la producción.

	AÑO 2016	AÑO 2017	AÑO 2018	AÑO 2019	AÑO 2020
Consumo total gasoil (litros)	6.500	6.000	6.011	6.807	3.116
Consumo total gasoil (GJ)⁽¹⁾	266'70	246'18	246'64	279'29	127'85
Consumo por unidad fabricada (litros/t fabricada)	1'801	1'534	1'471	1'349	0'668
GJ por unidad fabricada (GJ/t fabricada)⁽²⁾	0'074	0'063	0'060	0'055	0'027

1) Fuente <http://www.convertir-unidades.info>

2) Indicador sectorial

Se observa que el consumo de gasoil se ha ido reduciendo durante los últimos 4 años, sobre todo debido al aumento total de la producción y al cambio del sistema de calentamiento de las materias primas.

Eficiencia energética

La eficiencia energética derivada de la planta de producción de Moia es consecuencia del consumo de energía eléctrica y del consumo de gasoil y se valora en función de la producción total de la planta. La siguiente tabla muestra los valores de eficiencia energética de los cinco últimos años:

Sello y firma verificador

Tabla 17: Eficiencia energética de la planta de producción.

	AÑO 2016	AÑO 2017	AÑO 2018	AÑO 2019	AÑO 2020
GJ por consumo de energía eléctrica	225'38	209'18	288'15	288'45	309'92
GJ por consumo de gasoil	266'70	246'18	246'64	279'29	127'85
TOTAL (GJ)	492'08	455'36	534'79	567'74	437'77
GJ / t fabricada⁽¹⁾	0'1363	0'1165	0'1309	0'1125	0'0939

1) Indicador sectorial.

Se observa una paulatina disminución de la eficacia energética, aunque los valores del año 2020 pueden haberse visto influenciados por la pandemia y no ser reflejo fidedigno de la realidad actual de la empresa.

▪ EFICACIA EN EL CONSUMO DE MATERIALES

Las principales materias primas, a excepción del agua, consumidas en la Planta de Producción durante los últimos años (agrupadas por familias) se relacionan en la tabla número 18 y en la gráfica número 6:

Tabla 18: Materias primas consumidas

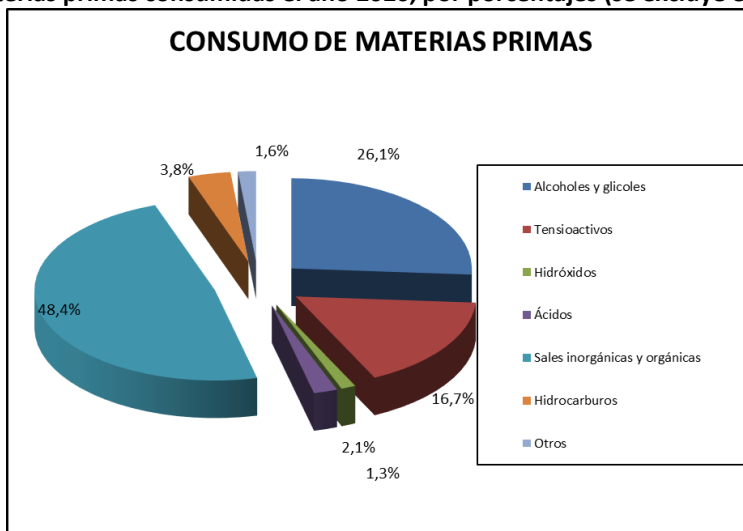
	AÑO 2016 (t)	AÑO 2017 (t)	AÑO 2018 (t)	AÑO 2019 (t)	AÑO 2020 (t)
Alcoholes y polioles	642'7	568'8	579'68	721'9	597'2
Tensioactivos	273'9	317'2	332'7	407'4	382'7
Hidróxidos	29'1	38'9	29'9	29'9	30'0
Ácidos	76'6	84'8	62'4	56'9	48'8
Sales inorgánicas y orgánicas	408'0	667'7	749'8	1.257'1	1.107'0
Hidrocarburos	31'9	60'8	80'2	85'6	86'9
Otros	41'9	28'3	34'0	32'1	36'6
TOTAL (t)	1.514'1	1.766'5	1.868'7	2.590'9	2.289'1
Materias Primas consumidas por unidad de fabricación (t/t)⁽¹⁾	0'420	0'452	0'457	0'514	0'491
Materias Primas consumidas por residuo generado (t/t)⁽¹⁾⁽²⁾	36'91	47'42	41'51	69'74	64'46

1) Indicador sectorial

2) Ver tabla 24 del apartado 8.3.

Sello y firma verificador

Gráfica 6: Materias primas consumidas el año 2020, por porcentajes (se excluye el agua).



Aunque la tendencia en los últimos años iba hacia un aumento considerable en el consumo de tensioactivos y en el consumo de sales orgánicas e inorgánicas (debido al aumento de la fabricación de detergentes alcalinos, neutros y ceras, así como a la puesta en marcha de la fabricación de detergente en polvo), la crisis mundial provocada por la pandemia, ha modificado esta tendencia, reduciendo el consumo de materias primas un 12%.

En lo que se refiere al consumo de materias primas en función de la cantidad de residuos generados, el valor ha aumentado 75% en los últimos 5 años, indicando una menor generación de residuos por unidad de materia prima consumida y mejorando la eficacia de del uso de materias primas.

Asimismo, en la planta de producción también se consumen hojas de papel para las tareas administrativas. Como se ha dicho anteriormente, se estima que, del total de papel comprado por la empresa, el 30% es utilizado en la Planta de Producción de Moia. Así, las toneladas estimadas de papel consumido y su valor relativo se indican en la tabla 19.

Tabla 19: Consumo de papel para tareas administrativas en la planta de producción.

	AÑO 2016	AÑO 2017	AÑO 2018	AÑO 2019	AÑO 2020
Consumo total papel IC (toneladas)	0'3443	0'3393	0'2994	0'3368	0'1896
Consumo total papel en la Planta producción (toneladas)	0'1133	0'1018	0'0898	0'1010	0'0569
Toneladas fabricadas	3608	3910	4085	5045	4662
Toneladas de papel/tonelada fabricada	3'1x10 ⁻⁵	2'6x10 ⁻⁵	2'2x10 ⁻⁵	2'0x10 ⁻⁵	1'2x10 ⁻⁵

El consumo de papel para trabajos administrativos en la planta de producción ha ido disminuyendo durante los últimos 5 años, y más este último año debido a la implantación de prácticamente la totalidad de la información en la nube.

Sello y firma verificador

8.2. EMISIONES A LA ATMÓSFERA

8.2.1 Emisiones de la caldera

Desde el año 2018 se efectúa una revisión periódica de las emisiones atmosféricas de la caldera de gasoil de la planta de producción, aunque su tiempo de utilización nunca supera el 5% del total de horas de producción. Los valores obtenidos se registran en el “*Llibre de Registre de mesures d’Emissió de Contaminants a l’Atmosfera*”. La última medida se realizó a finales del año 2019 y dió los siguientes resultados:

- Temperatura de los humos = 128 °C
- Índice de opacidad = 0
- Emisiones de CO = 97 ppm
- % de CO₂ = 8.4 %
- Rendimiento de la instalación = 93.5 %

8.2.2 Emisiones debido al consumo energético

Emisiones de CO₂

Las emisiones de CO₂ debidas a nuestra actividad se calculan en función del consumo energético, de la obtención de energía eléctrica de la red de suministro, del uso de la caldera de gasoil y del consumo de combustibles fósiles del parque de automóviles de la empresa. Se cogen como valores de referencia los calculados con la *Calculadora d’emissions de GEH* publicados por la *Oficina Catalana del Canvi Climàtic* en su web y actualizados anualmente.

Las emisiones de CO₂ en los últimos años debidas al consumo energético de nuestros dos centros son las siguientes:

Tabla 20: Emisiones de CO₂ debido al consumo energético

		AÑO 2016	AÑO 2017	AÑO 2018	AÑO 2019	AÑO 2020
OFICINAS	Emisiones (t CO ₂) ¹	51’37	44’62	39’72	47’87	35’55
	Nº de trabajadores ²	10	10	10	11	11
	Emisiones por persona (t CO ₂ /persona) ⁽³⁾	5’137	4’462	3’972	4’352	3’232
FÁBRICA	Emisiones (t CO ₂) ¹	36’54	35’80	38’85	41’15	30’46
	Producción total (t)	3.608	3.910	4.085	5.045	4.662
	Emisiones (t CO ₂ /t fabricadas) ⁽³⁾	0’0101	0’0091	0’0095	0’0082	0’0065

1) Fuente: Calculadora d’emissions de GEH publicados por la Oficina Catalana del Canvi Climàtic, año 2020

2) 9 operarios relacionados con el consumo de combustibles fósiles y 2 administrativos relacionados con el consumo eléctrico.

3) Indicador sectorial.

Sello y firma verificador

Las emisiones relativas derivadas del consumo energético en las oficinas de Barcelona se han reducido drásticamente durante el año 2020 debido a la pandemia del COVID (reducción de uso de vehículos y cierre temporal de las oficinas).

Por lo que se refiere a la fábrica de producción de Moià, las emisiones relativas de CO₂ han seguido la tendencia de disminución de los últimos años (reducción del 35% en 5 años) y no se ha visto tan influenciada por la pandemia (la reducción del consumo de combustibles de calefacción se ha visto relativizada por la reducción de la producción).

Otros gases emitidos

Los gases emitidos directamente a la atmósfera en la fábrica de producción de Moià podrían proceder de la combustión de la caldera de gasoil. Al no poseer datos de dichas emisiones porque el tamaño de la caldera no obliga a realizar mediciones, se toman como valores de emisión las indicadas en la tabla 10 (página 31) de la Guía Metodológica para la estimación de emisiones atmosféricas del siguiente enlace:

http://www.mma.gob.cl/retc/1279/articles-57001_Guia_Metodologica.pdf (año 2016)

Por lo que se refiere a los gases emitidos que se pueden atribuir a las oficinas de Barcelona, éstos vienen derivados de la combustión de combustibles fósiles de los vehículos comerciales. Para su cálculo, se supone una densidad del gasóleo C de 0'832 kg/l y de la gasolina de 0'68 kg/l, y se toman los valores de referencia descritos en la página 13 del siguiente enlace:

<https://mundopetroleo.com/resources/news/14062/1369160407.pdf> (abril 2013)

La generación de contaminantes debido al consumo de combustibles ha sido:

Tabla 21: Emisiones de otros gases debido al consumo de gasoil y gasolina:

		AÑO 2016	AÑO 2017	AÑO 2018	AÑO 2019	AÑO 2020
FÁBRICA	Producción total (toneladas fabricadas)	3.608	3.910	4.085	5.045	4.662
	kg NO _x	15'305	14'127	14'153	16'027	7'337
	kg NO _x /t fabricada ⁽²⁾	0'0042	0'0036	0'0035	0'0032	0'0016
	kg SO ₂	22'714	20'966	21'005	23'786	10'889
	kg SO ₂ /t fabricada ⁽²⁾	0'0063	0'0054	0'0051	0'0047	0'0023
	kg PM	1'568	1'448	1'450	1'642	0'752
	Kg PM/t fabricada ⁽²⁾	0'00043	0'00037	0'00035	0'00033	0'00016
OFICINAS¹	Número de trabajadores	8	8	8	9	9
	kg NO _x	166'182	162'453	128'504	163'88	115'18
	kg NO _x /persona ⁽²⁾	20'773	20'306	16'063	18'209	12'798
	kg SO ₂	0'233	0'201	0'178	0'222	0'167
	kg SO ₂ /persona ⁽²⁾	0'029	0'025	0'022	0'025	0'019
	kg PM	13'150	13'696	10'240	13'210	8'932
	Kg PM/persona ⁽²⁾	1'644	1'712	1'280	1'468	0'992

1) Emisiones de contaminantes debidas al uso de vehículos comerciales

2) Indicador sectorial

Sello y firma verificador

Con estos cálculos, se poseen datos de óxido de nitrógeno (NOx), de dióxido de azufre (SO₂) y de materia particulada (PM). Por lo que se refieren al resto de gases efecto invernadero, no se han incluido en la presente Declaración Ambiental porque nuestra actividad no desprende clorofluorocarburos (CFC), hidrofluorocarburos (HFC), perfluorocarbonos (PFC) ni hexafluoruro de azufre (SF₆).

El aumento obtenido en los valores de las emisiones de oficinas en el año 2019 fue debido a que se decidió hacer un mayor seguimiento personal de los clientes por parte del Departamento Comercial, seguimiento que se ha traducido en un mayor consumo de combustibles. No obstante, las visitas del Departamento Comercial se redujeron drásticamente por las consecuencias del estado de alarma por el COVID-19.

8.3. GENERACIÓN DE RESIDUOS

8.3.1. OFICINAS DE BARCELONA

Se posee un código de productor de residuos específico para las oficinas de Barcelona (Código: P-16694.3). No obstante, los residuos no peligrosos, como banales y papel, se gestionan mediante la recogida selectiva municipal. Las cantidades generadas durante los últimos años se relacionan en la tabla número 22:

Tabla 22: Cantidades de residuos peligrosos generados en las Oficinas de IBERCOMPOUND S.L.

	Gestión (*)	Código CER	Unidad²	Año 2016	Año 2017	Año 2018	Año 2019	Año 2020
Tóner de impresoras oficinas	T + V	80318	tonelada	0	0	0'013	0	0,009
			t/persona	0	0	0'0065	0	0,0045
Fluorescentes y pilas	T	200121	tonelada	0	0	0,01	0	0
			t/persona	0	0	0'005	0	0
Aparatos eléctricos y electrónicos	T	160214	tonelada	0'070	0	0'007	0	0
			t/persona	1'94	0	0'0035	0	0
TOTAL RESIDUO GENERADO (toneladas)				0'07	0	0'03	0	0,009
Residuo generado por persona (t/t)				0'035	0	0'015	0	0,0045

(*) Las gestiones de los años 17 y 19 se hicieron de forma conjunta a las de los años sucesivos debido a la pequeña cantidad generada.

8.3.2. PLANTA DE PRODUCCIÓN

Las cantidades de residuos generadas en la planta de producción durante los últimos años se relacionan en las tablas números 23 (residuos no peligrosos) y 24 (residuos peligrosos):

Sello y firma verificador

Tabla 23: Cantidades de residuos no peligrosos generados en la fábrica de IBERCOMPOUND S.L.

Tipo de residuo	Residuo	Gestión (*)	Código LER	Unidad²	Año 2016	Año 2017	Año 2018	Año 2019	Año 2020
No peligroso (NP)	Papel y cartón (embalajes)	V	200101	tonelada	9'500	6'070	4'74	3'78	5'98
				t/t fabr. (x10 ⁻³)	2'633	1'552	1'16	0,075	1'283
	Plástico (embalajes)	V	200139	tonelada	3'780	5'680	3'87	4'5	6'84
				t/t fabr. (x10 ⁻³)	1'048	1'453	0'947	0'892	1'467
	Madera	V	200138	tonelada	2'900	0'6	0	0'4	0
				t/t fabr. (x10 ⁻³)	0'803	0'154	0	0,008	0
	Textil (puntual)	V	200111	tonelada	0'100	0	0	0	0
				t/t fabr. (x10 ⁻⁵)	2'77	0	0	0	0
	Chatarra	V		tonelada	0	0	1'6	0	0
				t/t fabr. (x10 ⁻⁵)	0	0	3'9	0	0
Residuos banales	V		tonelada	0	0	6'73	0	0	
			t/t fabr. (x10 ⁻⁴)	0	0	1'65	0	0	
TOTAL RESIDUO NO PELIGROSO GENERADO (toneladas)					16'28	12'35	16'94	8'68	12'82
Residuo NP generado por unidad fabricada (t/t) (x10 ⁻³)					4'512	3'159	4'147	1'721	2'750

(*) La gestión externa realizada puede ser: Tratamiento (T) o Valorización (V)

(1) Desde 2018, los palets de madera los valoriza la misma empresa que entrega los palets reciclados.

(2) Indicador sectorial

Tabla 24: Cantidades de residuos peligrosos generados en la fábrica de IBERCOMPOUND S.L.

Tipo de residuo	Residuo	Gestión (*)	Código LER	Unidad ²	Año 2016	Año 2017	Año 2018	Año 2019	Año 2020
Peligroso	Bidones metálicos 25-200 l ¹	Destruídos	T 150110	tonelada	0'096	0'768	0'810	0'640	0'210
				t/t fabr. (x10 ⁻⁴)	0'26	1'96	1'98	1,27	0'45
		Recuperados	V 150110	tonelada	0'864	0'128	0'130	0'064	0
				t/t fabr. (x10 ⁻⁴)	2'39	3'27	3'200	0'120	0
		Devueltos al proveedor	V 150110	tonelada	0	0'064	0	0	0'136
				t/t fabr. (x10 ⁻⁴)	0	0'164	0	0	0'292
	Bidones plástico 25-200 l ¹	Destruídos	T 150110	tonelada	1'052	1'509	1'350	0'876	1'610
				t/t fabr. (x10 ⁻³)	0'29	0'386	0'333	0'173	0'345
		Recuperados	V 150110	Tonelada	0'490	0'260	0'750	0'035	0'060
				t/t fabr. (x10 ⁻⁴)	1'36	0'665	0'185	0'0694	0'129
		Devueltos al proveedor	V 150110	tonelada	0'286	0	0	0	0'008
				t/t fabr. (x10 ⁻⁴)	0'793	0	0	0	0'017
	Contenedores ¹	Destruídos	T 150110	tonelada	3'250	5'590	9'035	6'760	4'810
				t/t fabr. (x10 ⁻⁴)	9'00	14'3	22'1	13'4	10'3
		Recuperados	V 150110	tonelada	4'160	3'640	4'030	3'900	5'655
				t/t fabr. (x10 ⁻³)	1'153	0'93	0'99	0'077	1'215
		Devueltos al proveedor	V 150110	tonelada	6'370	4'030	4'550	11'700	6'825
				t/t fabr. (x10 ⁻³)	1'765	1'030	1'111	2'319	1'464

Sello y firma verificador

	Residuo	Gestión (*)	Código LER	Unidad ²	Año 2016	Año 2017	Año 2018	Año 2019	Año 2020
Peligroso	Tóner de impresoras	T + V	080318	tonelada	0	0	0'03	0'003	0
				t/t fabr. (x10 ⁻⁶)	0	0	7'34	0'6	0
	Vidrio	V	200102	tonelada	0'010	0	0	0'020	0
				t/t fabr. (x10 ⁻⁶)	2'77	0	0	3'96	0
	Residuos Laboratorio	T	160506	tonelada	0	0	0	0	0
				t/t fabr. (x10 ⁻⁵)	0	0	0	0	0
	Pilas	T	160604	tonelada	0	0	0'0001	0'005	0
				t/t fabr. (x10 ⁻⁷)	0	0	0'24	9'9	0
	Fluorescentes fábrica	T	200121	tonelada	0	0	0	0,05	0
				t/t fabr. (x10 ⁻⁶)	0	0	0	9'9	0
	Aparatos eléctricos y electrónicos	T	160214	tonelada	0'070	0	0'007	0'035	0
				t/t fabr. (x10 ⁻⁵)	1'94	0	0'171	0'69	0
	Lodos de depuradora	T	070611	tonelada	0'696	1'290	0'63	0'818	0'847
				t/t fabr. (x10 ⁻⁴)	1'93	3'29	1'54	1'62	1'82
No peligroso	Material Absorbente	T	150202	tonelada	0'252	0'254	0'924	0'931	0'28
				t/t fabr. (x10 ⁻⁴)	0'70	0'65	2'26	1'85	0'60
	Productos orgánicos obsoletos	T	160305	tonelada	7'148	7'364	5'436	2'635	2'252
				t/t fabr. (x10 ⁻³)	1'981	1'883	1'331	0'52	0'483
	Aerosoles	T	160504	tonelada	0	0	1,44	0	0
				t/t fabr. (x10 ⁻⁴)	0	0	3'53	0	0
TOTAL RESIDUO PELIGROSO GENERADO (toneladas)					24'74	24'90	29'14	28'47	22'69
Residuo peligroso generado por unidad fabricada (t/t) (10 ⁻³) ⁽³⁾					6'86	6'37	7'13	5'64	4'87
TOTAL RESIDUO GENERADO (toneladas)					41'02	37'25	46'11	37'15	35'51
Residuo total generado por unidad fabricada (t/t) (10 ⁻³) ⁽³⁾					11'37	9'53	11'29	7'36	7'62

(*) La gestión externa realizada puede ser: Tratamiento (T) o Valorización (V)

1) Incluidos los envases de la empresa con fabricación tipo maquila y que gestiona Ibercompound.

2) El peso medio de los envases se contabiliza: 16 kg. por bidón metálico, 5 kg. por bidón de plástico y 65 kg. por contenedor.

3) Indicador sectorial.

Sello y firma verificador

8.3.1. Residuos de envase

Des del año 2016, IBERCOMPOUND, trabaja para potenciar el uso de envases de mayor tamaño (contenedores) para reducir el impacto asociado al uso de envases de menor tamaño (envases que son más difíciles de valorizar o devolver al proveedor de materias primas y más probabilidad de derrames durante su uso). La tipología de los envases gestionados externamente se detalla en la tabla número 25.

Tabla 25: Generación de residuos de envases

		AÑO 2016	AÑO 2017	AÑO 2018	AÑO 2019	AÑO 2020
Envases destruidos por el gestor	Toneladas	4'398	7'867	11'195	8'275	6'630
	Porcentaje	26'5%	49'20%	56'85%	34'52%	34'33%
	Kg de envase generado por unidad fabricada (kg/t)	1'219	2'012	2'741	1'640	1'422
Envases recuperados por el gestor	Toneladas	5'514	4'028	4'313	3'999	5'715
	Porcentaje	33'3%	25'20%	21%	16'68%	29'59%
	Kg de envase generado por unidad fabricada (kg/t)	1'528	1'030	1'056	0'793	1'226
Envases devueltos al proveedor	Toneladas	6'656	4'094	4'550	11'700	6'969
	Porcentaje	40'2%	25'60%	22'15%	48'80%	36'08%
	Kg de envase generado por unidad fabricada (kg/t)	1'845	1'047	1'114	2'319	1'493
Total de residuos de envase generados (t)		16'568	15'989	20'058	23'974	19'314
TOTAL DE kg DE ENVASES GENERADOS POR UNIDAD FABRICADA (kg./t)¹		4'592	4'089	4'911	4'752	4'141

1) Indicador sectorial.

8.3.2. Resto de residuos

Comprobando la evolución anual del resto de los residuos generados, se pueden realizar los siguientes comentarios:

- Se observa que la gestión de productos orgánicos obsoletos se ha ido reduciendo durante los últimos años debido a que ya no se gestionan productos que se habían almacenado durante muchos años, pendientes de su análisis para decidir si se podían recuperar o se debían eliminar. Actualmente se intentan reincorporar en otras fabricaciones del mismo producto o de similares y su generación es mucho menor.
- La reducción paulatina de lodos de depuradora y de material absorbente debido a mejoras en el proceso de trabajo (agrupación de fabricaciones, fabricaciones de mayor tamaño,...) y a la mayor concienciación del personal.
- Los residuos peligrosos en pequeñas cantidades se gestionan esporádicamente y representan una media de 40 kg al año.

8.4. VERTIDOS DE AGUAS RESIDUALES

8.4.1. Aguas Residuales de Proceso de la planta de producción

Para minimizar la carga contaminante de las aguas residuales de proceso, se emplean los medios siguientes:

- ✓ Agrupación de producciones por familias, sin limpiezas entre fabricaciones, para reducir el número de lavados de los reactores y equipos de envasado.

Sello y firma verificador

- ✓ Uso de las aguas de lavado de los equipos para fabricaciones posteriores de la misma familia.
- ✓ Depuración de las aguas residuales como tratamiento a final de línea (tratamiento Físico – Químico de las aguas residuales), seguido de homogeneización de estas. Una vez tratadas se vierten a la red de alcantarillado conectado a la E.D.A.R. El tratamiento y el vertido se realizan aproximadamente una vez por semana, por lo que es un vertido en discontinuo.

Los resultados obtenidos en los últimos años de los parámetros más significativos quedan detallados en la siguiente tabla:

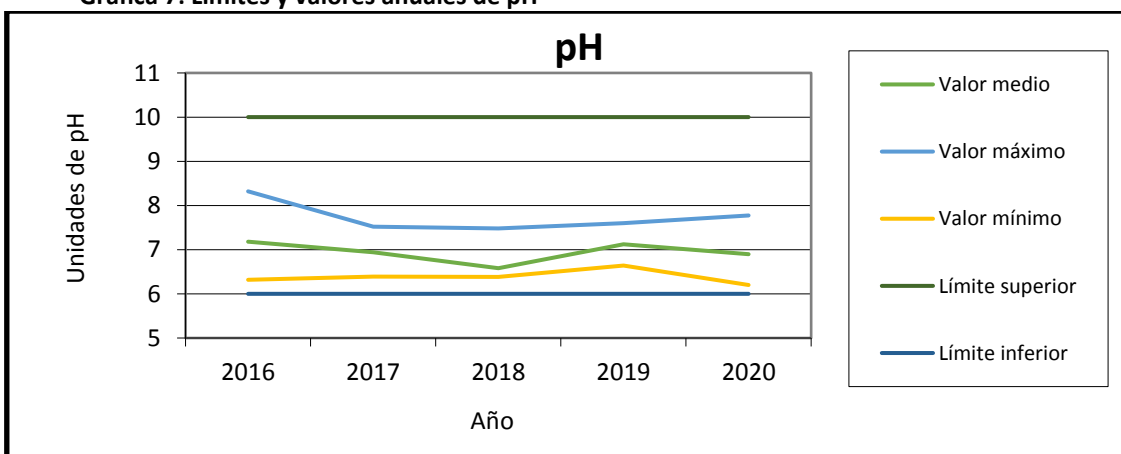
Tabla 26: Valores promedio de vertido de las aguas residuales de proceso.

Parámetro ⁽¹⁾		AÑO 2016	AÑO 2017	AÑO 2018	AÑO 2019	AÑO 2020	Límites
pH	Valor medio	7,18	6,94	6,58	7,12	6,90	6-10
	Valor máximo	8,32	7,52	7,71	7,60	7,07	
	Valor mínimo	6,32	6,39	6,38	6,64	6,20	
DQO decantada (mg/l)	Valor medio	432	582	550	515	423	1.500
	Valor máximo	840	847	932	807	710	
Tensioactivos aniónicos (mg/l)	Valor medio	1,72	2,44	2,53	1,00	2,81	6
	Valor máximo	2,67	3,4	4,90	2,84	3,84	
Cloruros (mg/l)	Valor medio	234	217	206	222	218	2.500
	Valor máximo	408	319	320	310	382	
Materias en Suspensión (mg/l)	Valor medio	17,93	17,6	17,9	19,24	15,88	750
	Valor máximo	32,5	30,7	41	34,2	34,1	
Sales Solubles (µS/cm)	Valor medio	2.882	3.018	3.159	2.732	2.853	6.000
	Valor máximo	4.735	4.120	4.210	4.500	4.250	

1) Todos los parámetros son indicadores sectoriales

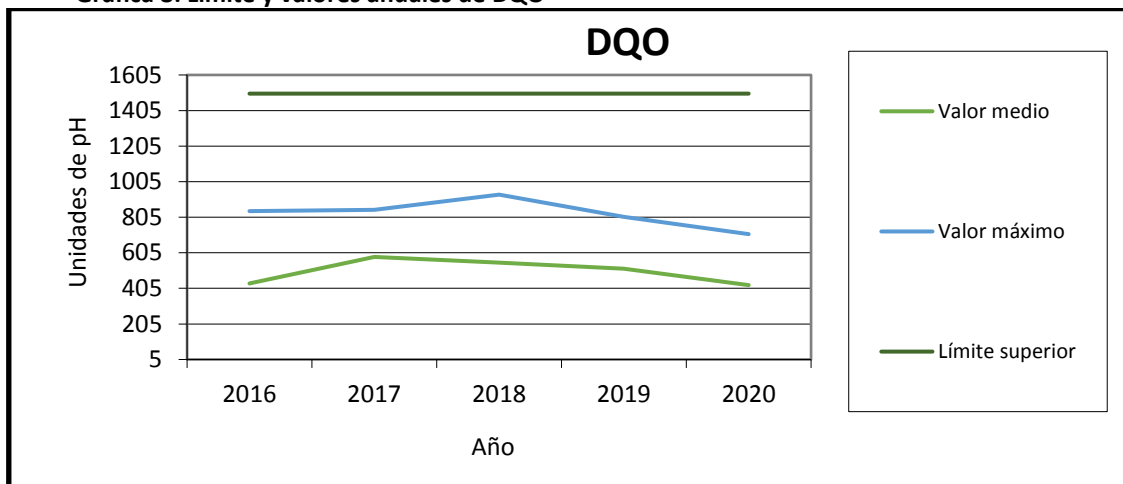
Se ha tomado como valores de vertido la **Ordenança reguladora de l'abocament d'aigües residuals** del Ayuntamiento de Moià, de quien depende la E.D.A.R. donde se derivan los vertidos. El parámetro de Sales Solubles es analizado por ser un valor necesario para realizar la *Declaració d'Ús i Contaminació de l'Aigua* (DUCA). No obstante, la ordenanza municipal no tiene fijado el límite para este parámetro, sino para la Conductividad, aunque por definición siempre son superiores los valores de las Sales Solubles que la Conductividad. Por esta razón, si las Sales Solubles cumplen con el límite de la Conductividad, ésta también la cumple.

Gráfica 7: Límites y valores anuales de pH

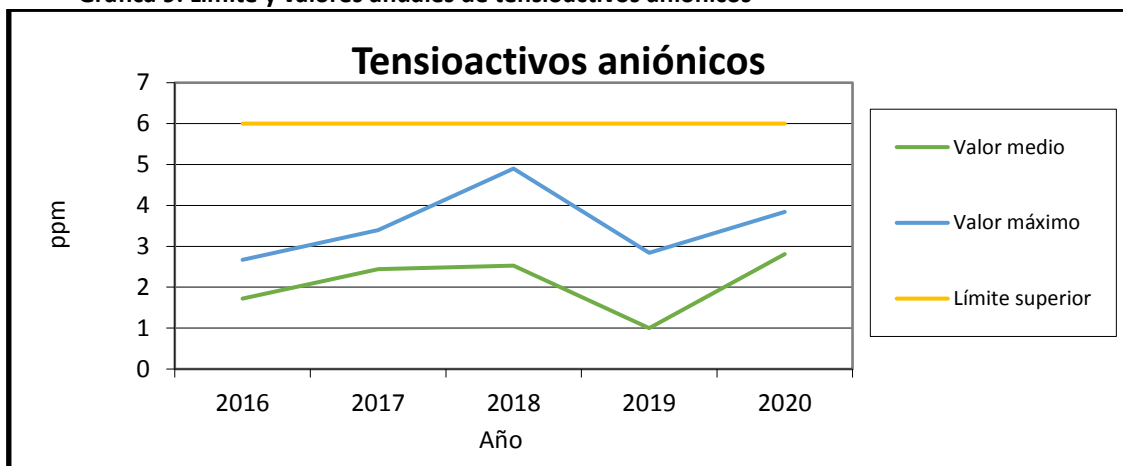


Sello y firma verificador

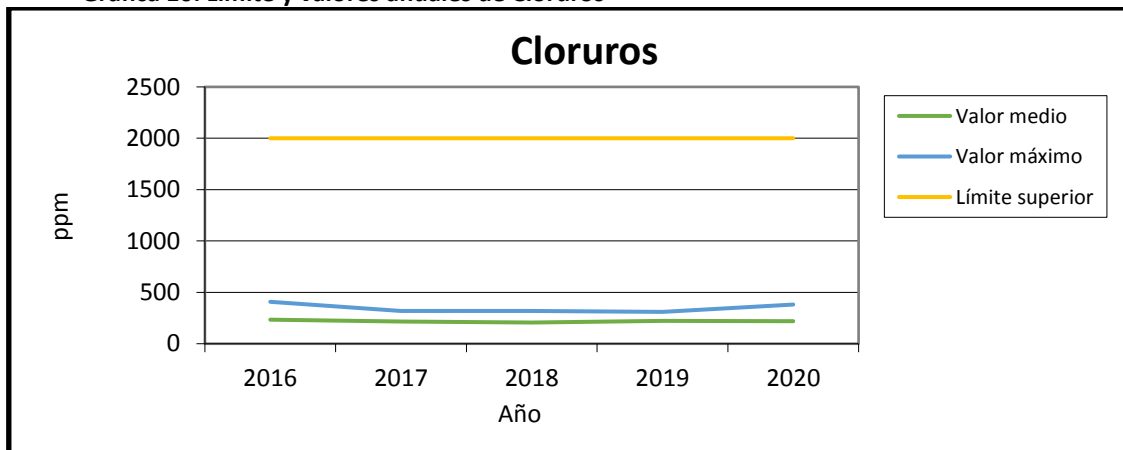
Gráfica 8: Límite y valores anuales de DQO



Gráfica 9: Límite y valores anuales de tensioactivos aniónicos

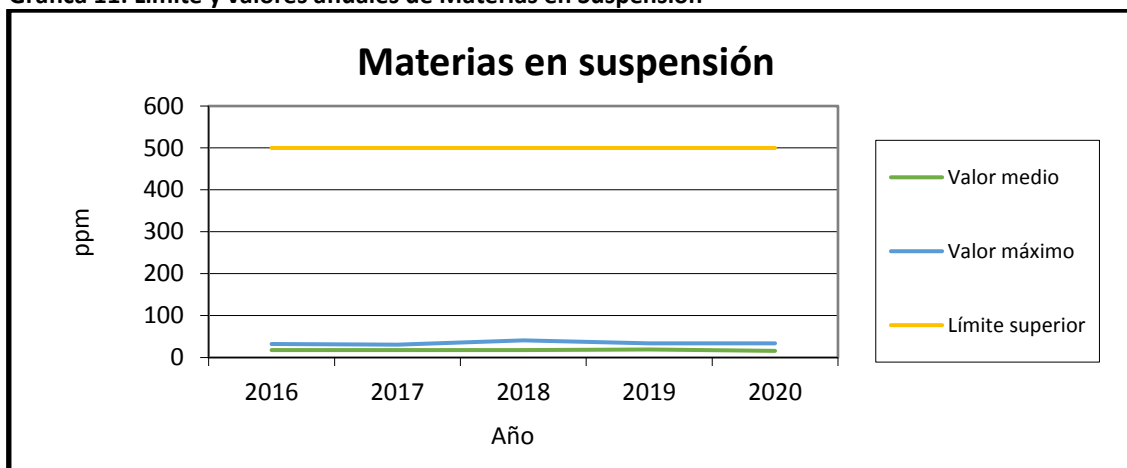


Gráfica 10: Límite y valores anuales de Cloruros

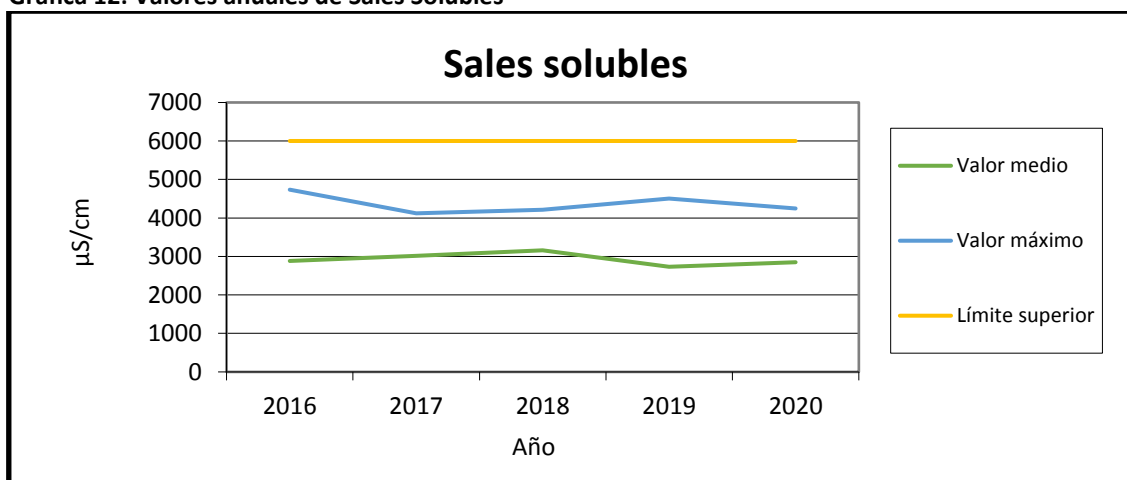


Sello y firma verificador

Gráfica 11: Límite y valores anuales de Materias en Suspensión



Gráfica 12: Valores anuales de Sales Solubles



Cabe destacar que se analizan una parte importante de los vertidos efectuados, ya que disponemos de laboratorio de análisis de aguas, por lo que el valor medio obtenido es la media de más de 20 resultados. Los parámetros de vertido son controlados mediante analíticas realizadas en el propio laboratorio de IBERCOMPOUND S.L.

Se observa que los valores máximos y medios de todos los parámetros están dentro de límites y son similares a los de los años precedentes.

8.4.2. Aguas Sanitarias

Oficinas centrales

Las aguas de uso sanitario de las oficinas centrales son las únicas aguas residuales que se generan en Barcelona, por lo que se vierten directamente al alcantarillado público.

Sello y firma verificador

Planta de Producción

Los vertidos sanitarios se vierten directamente a la Depuradora Municipal, juntamente con las aguas de lavado de los laboratorios de Control de Calidad y las pluviales. Para minimizar al máximo la posible contaminación debido a las aguas de los laboratorios, para cada uno se ha tenido en cuenta lo siguiente:

Laboratorio de Control de Calidad

- Las muestras de los Controles de Calidad de los Productos Acabados, que se guardan durante un año, se reintroducen en posteriores fabricaciones de la misma familia, así como las primeras aguas de lavado del material que lo ha contenido.
- No hay ningún producto acabado de IBERCOMPOUND S.L. que sea muy tóxico (pictograma T+) y pueda afectar muy negativamente a la calidad del vertido sanitario.

Laboratorio de Análisis de Aguas

- Las soluciones que contienen componentes tóxicos y/o nocivos y las aguas de lavar el material que los ha contenido se segregan y se incorporan manualmente a las aguas de producción para su posterior depuración interna.
- Los envases de los reactivos se gestionan externamente.

Desde el año 2016, se analizan los vertidos de aguas residuales de origen sanitario para controlar su calidad y comprobar que se ajustan a la ordenanza de vertidos. No se disponen de datos anteriores debido a la no existencia de una arqueta que permitiera su control, arqueta que se abrió a principios del año 2016. Los resultados obtenidos de dicho control se adjuntan en la siguiente tabla:

Tabla 27: Valores promedio de vertido de las aguas residuales sanitarias.

Parámetro		AÑO 2016	AÑO 2017	AÑO 2018	AÑO 2019	AÑO 2020	Límites
pH	Valor medio		7,58	7,85	7,92	7,71	
	Valor máximo		7,87	8,12	8,43	8,02	6-10
	Valor mínimo	-	7,10	7,60	7,51	7,23	
DQO decantada (mg/l)	Valor medio	512	209	537	171	120	1500
	Valor máximo	618	532	1120	480	303	
Cloruros (mg/l)	Valor medio	-	77	177	66	292	2500
	Valor máximo		90	309	66	335	
Materias en Suspensión (mg/l)	Valor medio	-	49	36	6,23	9,40	750
	Valor máximo	-	95	120	12,2	19,20	
Sales Solubles (µS/cm)	Valor medio	814	1556	1408	1050	3816	6000
	Valor máximo	814	3480	2795	1285	4400	

1) Los valores de pH, cloruros y materias en suspensión se controlan desde el año 2017

8.4.3. Aguas de lluvia

Proviene de la recogida de aguas pluviales del patio exterior y de los tejados. Las procedentes del patio exterior, previamente al vertido a la depuradora municipal, se desvían a un separador de hidrocarburos que, periódicamente, se revisa visualmente.

Sello y firma verificador

8.5. CONTROL DE LOS RUIDOS

En fecha 26 de febrero de 2019 se realizó una medida del ruido exterior de la fábrica de Moià de IBERCOMPOUND S.L. por parte de una consultoría externa.

En las mediciones, se obtuvieron los siguientes resultados:

Tabla 28: Valores de ruido L_{Aeq} y L_{Ar} tomados en cada uno de los puntos

	Punto 1*	Punto 2	Punto 3	Punto 4	Punto 5	Punto 6
L_{Aeq} (dBA)	51.6	47.2	69.3	58.3	48.5	53.4
L_{Ar} (dBA) ⁽¹⁾	58	48	65	61	55	62

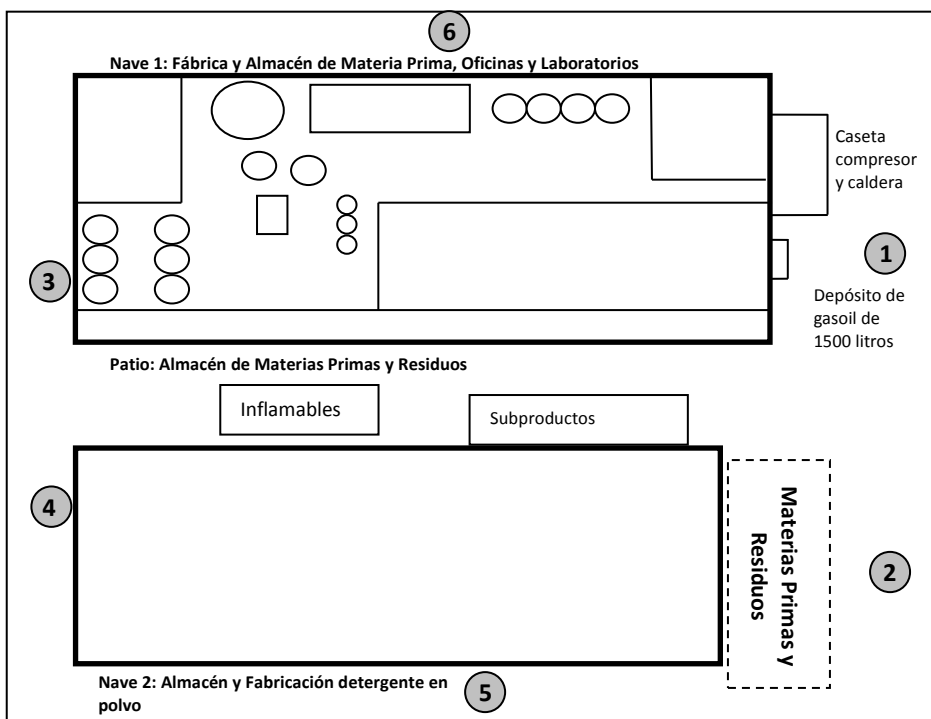
* Con el compresor en marcha.

1) Indicador sectorial.

Los valores se han comparado con el valor límite de inmisión descrito en la *Llei 16/2002, de 28 de juny, de protecció contra la contaminació acústica*, que define el límite de L_{Ar} en 65 dBA en horario diurno para una zona C2. Cabe destacar que los valores más elevados se detectan en la nave de producción (puntos 3, 4 y 6) a consecuencia del ruido de los vehículos externos.

Los puntos donde se tomaron las medidas se indican a continuación:

Figura 6: Plano de las instalaciones con los puntos donde se tomaron las medidas



La conclusión principal del informe es que los resultados obtenidos en seis puntos distintos no superan el valor límite de inmisión en ningún punto, por lo que la fábrica de IBERCOMPOUND S.L. cumple con la legislación actual en esta materia.

Sello y firma verificador

Oficinas centrales

En fecha 20 de marzo de 2019 se realizó una medición de ruidos en el exterior de las oficinas de Barcelona. Se evaluó la inmisión de ruidos al ambiente provenientes del sistema de climatización de las oficinas. Se obtuvieron unos valores de 51.7 dB con el aparato de climatización apagado, y 53.9 dB en funcionamiento, y un L_{Ar} de 54 dB. En ninguna de las dos situaciones se superan los 55 dB permitidos por la ordenanza municipal de la ciudad de Barcelona para las zonas con predominio de uso residencial.

8.6. CONTAMINACIÓN DE SUELOS

Nada indica que existan suelos contaminados en la planta, dado que cuando se construyó la fábrica no había habido actividad industrial en el terreno y se pavimentó la fábrica para evitar filtraciones en caso de derrame.

No obstante, y debido a la entrada en vigor del *Real Decreto 9/2005, de 14 de enero, por el que se establece la relación de actividades potencialmente contaminantes del suelo y los criterios y estándares para la declaración de suelos contaminantes*, IBERCOMPOUND S.L. presentó un Informe Preliminar en febrero del año 2007 y un Informe de Situación Periódico en diciembre de 2018 con el fin de valorar la posible contaminación del suelo de la fábrica.

8.7. RIESGOS AMBIENTALES

■ RIESGO DE DERRAME DE PRODUCTOS QUÍMICOS

Todo el suelo de la planta, tanto naves como instalaciones exteriores, está pavimentado como medida preventiva de contaminación del suelo en caso de un derrame accidental. No obstante, se han creado cubetos de retención para productos inflamables, corrosivos y Tóxicos o Nocivos en el exterior de las naves, correctamente legalizados, para evitar la rotura de los envases que contienen estos productos peligrosos. Además, existe un depósito de contención de 6.000 lts. y uno de 15.000 lts. dentro de la nave de producción para recoger los posibles derrames masivos de los productos envasados en el interior.

■ RIESGO DE INCENDIO

La empresa IBERCOMPOUND S.L. dispone de un plan de emergencia consistente en la identificación de los riesgos ambientales, entre ellos el de incendio. Para intentar minimizar las consecuencias de un posible incendio, las Materias Primas inflamables se almacenan en el exterior de las naves, en una zona destinada a tal fin y legalizada según MIE APQ-1. Además, se realizan las revisiones trimestrales y anuales de los equipos de extinción de la planta de producción de Moia y de las oficinas de Barcelona. Asimismo, se ha procedimentado la actuación en caso de un posible incendio y se han realizado cursos internos de formación y simulacros contra incendios en los dos centros de trabajo. Éstos se realizan cada 3 años (próximo programado para principios del año 2022). El plan de emergencia ha sido comunicado a los Bomberos de Moia y se les ha mostrado las instalaciones.

■ INCIDENTES MEDIOAMBIENTALES

Durante el año 2020 ha habido un único incidente ambiental. Éste fue debido a la rotura del grifo de uno de los contenedores móviles, debido a un golpe en su transporte. Este provocó el derrame de 100 kg de anticongelante que fueron recogidos directamente en el depósito de las aguas residuales que se encontraba debajo mismo del reactor. El incidente no afectó a la integridad de ningún operario ni interno ni externo, ni requirió de la intervención de terceros. Se depuraron las aguas residuales antes de su vertido a la red de alcantarillado. El coste económico de los daños fue de 54,30€.

Sello y firma verificador

8.8. OTROS INDICADORES AMBIENTALES

8.8.1. Biodiversidad

Oficinas centrales

Se calcula el espacio ocupado por nuestras oficinas en función del nombre de personas que realizan su trabajo en ellas. Las instalaciones de Barcelona, de propiedad de la empresa, ocupan un local de 200 m² y en ellas trabajan 2 personas, por lo que el espacio medio ocupado por cada trabajador es de 100 m²/persona. Este valor es el mismo que el de los últimos años y únicamente se podría reducir si se aumentara la cantidad de empleados que utilizan las instalaciones.

Planta de Producción

En este caso, se calcula el espacio ocupado por nuestra planta de producción en función de la cantidad de producto fabricado y de los residuos generados. En el primer caso, la relación es inversamente proporcional a la cantidad de producto fabricado y, como que el espacio ocupado no ha sido ampliado (la fábrica de Moia ocupa un solar de propiedad de 1961 m²), la manera de reducir el indicador es aumentando la cantidad de producto fabricado, tal y como ha ocurrido en los últimos años. En el segundo caso, cuánto menos residuo se genere, mayor es el indicador.

Tabla 29: Valor anual del indicador de biodiversidad

	AÑO 2016	AÑO 2017	AÑO 2018	AÑO 2019	AÑO 2020
Toneladas fabricadas	3.608	3.910	4.085	5.045	4.662
m²/tm fabricada⁽¹⁾	0'544	0'502	0'480	0'389	0'421
Toneladas de residuo generado	41'02	37'25	46'11	37'15	35'51
m²/tm residuos tratados	47'80	52'64	42'53	52'79	55'22

1) Indicador sectorial.

Cabe destacar que, de los 1961 m² de superficie del solar, el 89.6% está sellado con un pavimento de hormigón. Del 10.4% restante (203 m²), 99 m² son espacios verdes y 104 m² es espacio decorativo.

9.- IMPLICACIÓN DE LOS TRABAJADORES

Como consecuencia de la política implantada, todos los empleados de IBERCOMPOUND están completamente implicados con el buen comportamiento ambiental de la empresa. Esta implicación se traduce en:

- La participación de los trabajadores, a todos los niveles, en la aplicación del Sistema de Gestión de Calidad i Medioambiente implantado.
- El conocimiento, mediante formación interna y externa, de cada uno de los aspectos ambientales que afectan a nuestra empresa.

Sello y firma verificador

- La concienciación del impacto directo de su trabajo hacia el medio ambiente (reducción del consumo de recursos naturales, minimización de la generación de residuos y correcta segregación de estos, reducción máxima de los incidentes ambientales evitables, actuación en caso de emergencia, implicación en la consecución de los objetivos ambientales marcados, ...).
- La participación de cada departamento en la definición de los objetivos y metas y de las estrategias de la empresa, entre ellos los ambientales.
- La participación de los trabajadores en los procesos de auditoría, tanto internos como externos.

IBERCOMPOUND S.L. reconoce que todos los logros ambientales conseguidos hasta la fecha han sido resultado del trabajo conjunto entre la dirección y los trabajadores y que, sin la implicación directa de los empleados, a todos los niveles, el buen desempeño ambiental actual no sería posible.

10.- GRADO DE CUMPLIMIENTO DE LA LEGISLACIÓN AMBIENTAL

Como indica la Política de IBERCOMPOUND S.L., nuestra empresa es consciente de la incidencia del centro sobre el entorno y, a tal efecto, se compromete a desarrollar su actividad desde la protección y respeto del Medio Ambiente. Uno de los pilares de dicha protección es el cumplimiento de la legislación ambiental vigente. En este sentido, anualmente evaluamos el cumplimiento de la legislación aplicable y se tienen en cuenta las sanciones o reclamaciones ocurridas durante el año en cuestión:

REQUISITO NORMATIVO	LEGISLACIÓN APLICABLE	EVALUACIÓN DEL CUMPLIMIENTO
Licencia de Actividades	- Decreto 143/2003 - Ley 16/2002 - Ley 20/2009	- Licencia Ambiental de fecha 04/08/2009 - Informe técnico de suficiencia e idoneidad del Ayuntamiento el 22/07/15
	Ordenança fiscal núm. 31 de Moià	
	Ordenança municipal d'activitats i d'intervenció de l'administració ambiental de Barcelona	Se posee la comunicación previa del Ayuntamiento de Barcelona de fecha 23/03/15
Cambio no Sustancial de la Licencia Ambiental	Revisió i actualització dels criteris de substancialitat de les modificacions de les activitats de la Llei 20/2009	Se ha presentado un nuevo proyecto en fecha 18/03/2015 y actualización en fecha 17/03/2017
Inscripción en el Registro Industrial	Decret 324/1996	Inscripción al REIC (número 080143096, según certificado de 27/02/2004).
Equipos de pesaje calibrados metrológicamente	Orden de 22 de diciembre de 1994 por la que se regula el control metrológico CEE	Calibración metrológica de la báscula de 150 kg en Enero'21 (próxima antes de Enero'23)
Control horario de los trabajadores	Real Decreto-Ley 8/2019	Se realiza un control de todas las entradas y salidas de los trabajadores.
Establecimiento de Plan de Emergencia y aspectos relativos a seguridad	Ley 31/1995 de Prevención de Riesgos Laborales y normativa complementaria	- Evaluación inicial de los riesgos (Marzo 2004) - Contratación de Servicio de Prevención Ajeno
Revisión y mantenimiento de las instalaciones contra incendios (interno y externo)	- Real Decreto 513/2017. - Real Decreto 1244/1979, modificado por el Real Decreto 769/1999 y Real Decreto 1504/1990	- Revisión anual externa de extintores y BIEs. - Revisión trimestral del estado de los extintores (existe registro), tanto oficinas como fábrica.
Ampliaciones, reformas, modificaciones, traslados... de establecimientos industriales y nuevos establecimientos	Real Decreto 2267/2004	Certificado de seguridad en caso de incendios: abril'15 con resultado SUFICIENTE
	Real Decreto 513/2017	Inspección de la instalación de protección contra incendios: Próxima abril'25
Condiciones para el almacenamiento de los productos químicos	- Real Decreto 379/2001 - RD 656/2017. Aplica: - MIE APQ-7 - MIE APQ-10	- Legalización de los APQ en fecha 16/01/14 - Revisión de los APQ en fecha 19/06/17 - Control anual de los APQ (- Control quincenal de duchas y lavaojos

Sello y firma verificador

--

REQUISITO NORMATIVO	LEGISLACIÓN APLICABLE	EVALUACIÓN DEL CUMPLIMIENTO
Características de las instalaciones de almacenamiento de carburantes	- Real Decreto 2085/1994 - Real Decreto 1523/1999	- Depósito legalizado y con número de Registro de Instalación Petrolífera. - Próxima revisión: primer semestre del 2025
Revisión periódica de la instalación de Baja Tensión	- Decreto 2413/1973 - Real Decreto 842/2002	- Inspección de Baja Tensión: 25/07/17 - Próxima revisión: 25/07/22
Características que cumplir para las instalaciones eléctricas de baja tensión		En caso de ampliación o modificación sustancial de la instalación
Legalización compresor	- Orden 18.10.76 - Decret 833/75 que desarrolla la Ley 38/72 - Real decret 2060/2008	- Se legaliza el compresor (registro de la Generalitat en fecha 12 de abril de 2012). - Próxima inspección Nivel A: 15-11-21
- Alta Productor de Residuos - Declarar anualmente a l'Agència de Residus de Catalunya los residuos producidos	Decreto 93/99 sobre procedimientos de gestión de residuos	- Se posee número de productor de residuos - Se ha realizado la Declaración Anual de Residuos el 11-03-20 (próx.: 1º trim.estre 2021)
- Permiso de Conexión a depuradora municipal - Límites de vertido	- Ordenança Reguladora núm. 36 de l'Ajuntament de Moià - Decret 130/2003	- Autorización de vertido en fecha 23 de Abril de 2010. - Renovación permiso en enero de 2019
Presentación de la Declaració d'Ús i Contaminació de l'Aigua (DUCA)	Decreto 103/2000	- Última presentación: 23-12-2020. Próxima presentación: 4º trimestre del año 2024 - Declaración trimestral del consumo de agua
Presentación del Estudio de minimización de residuos especiales cada 4 años	- Real Decreto 952/1997 - Ley 22/2011	- Se realiza en fecha 08/03/2021 para el período 2021-2024. - Próximo: Cuarto trimestre 2024
Informar a las autoridades competentes	- Ley 11/1997 - Real Decreto 782/1998 - Ley 22/2011	- Declaración Anual de Envases (Ecoembes) para envases SIG (minimarket): Febrero 2021 - Plan Empresarial de Prevención el 29/11/17 - Próximo PEP: Cuarto trimestre 2020.
- Registro de la caldera en la Direcció General de Qualitat Ambiental - Cumplimiento de los límites de emisión atmosféricos	Decreto 319/1998	Libro de registro de emisiones de la caldera.
Límite de ruido de la zona industrial de Moià	- Ordenança reguladora núm. 41 Reguladora del soroll i les vibracions, de 2016. - DECRET 176/2009	- Medición en fecha 26 de febrero del 2019. - Próxima medición: febrero 2023
Cumplimiento de la normativa de ruidos	Ordenanca Municipal de Barcelona (BOPB 02/05/2011), Annex II.7, A.	Realizada medida el 19 de marzo de 2019
Actividades potencialmente contaminantes de los suelos	- Real Decreto 9/2005 - Ley 22/2011	- Informe preliminar de situación: febr'07 - Informe de situación periódico: 18.12.18
Precusores de explosivos	Real Decreto 78/2019	- Ya no se comercializa el agua oxigenada 30%. - Control de las compras, fabricaciones y ventas del ácido nítrico y del ácido sulfúrico.
Inscripción al ROESP Registrar los productos biocidas en el registro oficial de plaguicidas	Real Decreto 3349/1983	- Certificado de inscripción al <i>Registre oficial d'establiments i serveis plaguicides</i> (válido hasta 14/07/2025). - Resolución de inscripción del Sanit Clean al Registro de Plaguicidas con número: 17-20/40-09184-HA (fecha: 07/12/17). Validez: 31/12/2023.

Sello y firma verificador

11.- OTRAS ACTUACIONES AMBIENTALES

Utilización de subproductos como substitutos de Materias Primas

A finales del año 2008 se empezó un proyecto para conseguir sustituir algunas Materias Primas por subproductos de fabricación de otras empresas.

Con este proyecto se ha conseguido utilizar 4 antiguos residuos como subproductos en nuestro proceso de fabricación, siempre con la autorización de la **Agència de Residus de Catalunya**. Con dicha autorización, conseguimos reducir el uso de Materia Prima nueva para fabricar nuestros productos y la generación de residuo por parte de nuestro proveedor de subproducto, con la correspondiente reducción del impacto ambiental de nuestra actividad y del coste de la Materia Prima sustituida.

Tabla 31: Consumo anual de subproducto como Materia Prima

	AÑO 2015	AÑO 2016	AÑO 2017	AÑO 2018	AÑO 2019	AÑO 2020
Toneladas subproducto	183'7	223'0	247'7	203'4	142	12
Toneladas materia prima consumida	1.264'2	1.514'1	1.766'5	1.794'6	2590'9	2289'1
tm subproducto/tm materia prima consumida	0'145	0'147	0'140	0'113	0'055	0'005

Durante el año 2020, únicamente se ha podido utilizar un residuo como subproducto por no disponer autorización por parte de la Agència de Residus de Catalunya para utilizar más fuentes debido a que la legislación actual ya no lo permite.

Inscripción en el Registro de huella, compensación y proyectos de absorción de CO2

A finales del año 2020 hemos recibido el sello de reducción de emisiones de CO₂, así como la resolución satisfactoria para la inscripción de las emisiones del año 2019 en el Registro, iniciando así el primer paso para la obtención del sello completo.



Sello y firma verificador

--

El verificador Medio-Ambiental acreditado:

LGAI Technological Center, S.A. (APPLUS)

Campus de la U.A.B.

Ronda de la Font del Carme, s/n

08193 Bellaterra (Barcelona)

Número de verificador Medioambiental: **ES-V-011** (acreditada por ENAC).

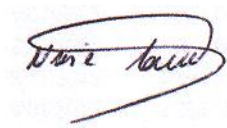
La Declaración Medioambiental se realizará con una periodicidad anual conforme al Reglamento (CEE) 2017/1505, sobre adhesión al Sistema Comunitario de gestión y Auditoría Medioambiental EMAS IV.

Programa de Validación:

Fecha de inscripción:	08/11/2000
Fecha de 6ª renovación:	06/02/2020¹
Fecha de la última Declaración validada:	19/02/2021²
Validez del certificado:	12/12/2022

- 1) Resolución de GENCAT de 06/02/2020 (ambos centros)
- 2) Fecha de registro de entrada a la Generalitat de Catalunya (número de registro 9015-276959/2021)

Barcelona, a de



Nuria Carulla Samper
Directora General



Sello empresa

Control de ediciones:

Edición borrador inicial	16/02/21
Edición borrador presentado en Auditoría Externa	25/11/21
Edición tras modificación de Auditoría Externa	
Edición por aceptación de acciones correctivas de Auditoría Externa	
Edición por modificaciones tras Revisión Técnica de Applus	

