





CARTA DEL DIRECTOR GENERAL

PIERBURG, S.A. como empresa integrada en el Grupo KOLBENSCHMIDT-PIERBURG líder en el sector de automoción, considera como una de sus estrategias prioritarias, el desarrollo y mejora del Sistema de Calidad y Medio Ambiente orientado a la satisfacción de nuestros clientes y a la reducción del impacto de nuestra actividad en el entorno.

En sintonía con el compromiso de desarrollo sostenible impulsado por la comunidad internacional PIERBURG, S.A. culminó en mayo de 2.002 el proceso de implantación y certificación de un Sistema de Gestión Medioambiental según la norma ISO 14001.

Con el propósito de avanzar en la mejora de nuestro comportamiento ambiental hemos incorporado a nuestros procesos las mejoras técnicas disponibles orientadas a la reducción del impacto de nuestra actividad: optimización de consumos, reutilización de recursos, reducción de residuos, etc. Igualmente hemos establecido indicadores para evaluar el nivel de mejora y definir las áreas de actuación prioritaria.

Esta Declaración Ambiental según el Reglamento Europeo EMAS 2017/1505 (que supone la adaptación de este Reglamento a los requisitos establecidos por la norma ISO 14001:2015) tiene por objeto hacer públicos nuestros resultados anuales de gestión e impulsar nuestro firme compromiso por la innovación y crecimiento compatible con el desarrollo sostenible.

Dirección de PIERBURG S.A.



INDICE

- 1.- Presentación de la empresa:
 - 1.1. Historia de PIERBURG, S.A.,(hasta junio 2006, CARBUREIBAR,S.A.) hasta su incorporación al Grupo Pierburg.
 - 1.2. Situación actual
 - 1.2.1. Datos básicos
 - 1.2.2. Organigrama General
 - 1.2.3. Situación dentro del Grupo Pierburg
 - 1.3. Actividades y productos de PIERBURG S.A. en el momento actual:
 - 1.3.1. Actividades
 - 1.3.2. Productos
 - 1.4. “Contexto” y “Partes interesadas” identificadas y analizadas
- 2.- Política Ambiental de PIERBURG, S.A.
- 3.- Sistema de Gestión Ambiental de PIERBURG, S.A.
 - 3.1. Descripción general del Sistema de Gestión Ambiental
 - 3.2. Análisis de “Cuestiones internas y externas”, de “Necesidades y expectativas de Partes interesadas” y de “Aspectos ambientales significativos”
- 4.- PIERBURG, S.A. y su entorno: aspectos ambientales
 - 4.1. Aspectos ambientales de PIERBURG, S.A.: identificación y metodología.
 - 4.2. Aspectos ambientales significativos de PIERBURG, S.A.
 - 4.3. Tecnologías limpias incorporadas al proceso productivo de PIERBURG, S.A.
 - 4.4. Mejoras derivadas de la implantación de la metodología 6S
 - 4.5. Comportamiento respecto a disposiciones legales
 - 4.6. Comportamiento ambiental
 - A.- Residuos
 - a.- Total residuos
 - b.- Residuos peligrosos
 - c.- Residuos no peligrosos
 - B – Emisiones atmosféricas
 - C – Ruido externo
 - D – Vertidos
 - E - Suelos
 - F – Consumos
 - G – Aspectos ambientales indirectos de PIERBURG, S.A. objeto de consideración especial
- 5.- Objetivos, metas y programas ambientales
- 6.- Sensibilización ambiental en PIERBURG, S.A.
- 7.- Transparencia de la gestión ambiental de PIERBURG, S.A.
- 8.- Plazo para presentación de la siguiente Declaración
 - 8.1. Verificador ambiental acreditado



1.- PRESENTACIÓN DE LA EMPRESA:

1.1. **Historia de PIERBURG, S.A (hasta Junio de 2006, CARBUREIBAR, S.A.) hasta su incorporación al Grupo Pierburg**

CARBUREIBAR,S.A. fue fundada en 1957 en Eibar, con el propósito de centrar su actividad en el sector de automoción y en la fabricación de uno de los componentes más sensibles y complejos del motor: el carburador. De la unión del nombre del producto y del lugar, que era al mismo tiempo cuna de sus socios fundadores y ubicación de sus instalaciones nació el nombre de la empresa CARBUREIBAR, S.A.

En sus inicios CARBUREIBAR, S.A. desarrolló sus propios productos, pero el análisis de la situación del mercado le impulsó a establecer acuerdos con otros Grupos Europeos para la transferencia de tecnología: Los acuerdos más importantes fueron:

- ✦ Licencia Zenith Francia (hoy Pierburg FRANCE) para la fabricación en España de carburadores.
- ✦ Licencia de Pierburg para la fabricación de carburadores, depresores y otros sistemas de accionamiento por vacío.
- ✦ Licencia de Fritz Hintermayer, para la fabricación de carburadores.
- ✦ Licencia de Sofabex Francia, para la fabricación de bombas de gasolina.

En 1971, el crecimiento de la actividad hizo necesario el traslado de las instalaciones a la ubicación actual en Abadiano (Vizcaya)

Es en 1976 cuando el Grupo Pierburg (actual propietario de **Pierburg, S.A.**) se incorpora al accionariado. Por esas fechas los principales productos fabricados en la planta son:

- Carburadores para automóvil.
- Carburadores para motocicleta.
- Carburadores para máquina agrícola.
- Carburadores para motores industriales.
- Depresores de pistón y mando por leva.
- Depresores de membrana mando por leva.
- Depresores de membrana mando por correa.
- Bombas de elevación de carburante para vehículos de turismo
- Bombas de elevación de carburante para maquinaria agrícola.
- Pequeños motores de corriente continua.
- Válvulas reguladoras de presión.
- Grifos para carburantes.
- Reguladores de aire motores Diesel
- Etc..

En 1988 el Grupo Pierburg se convierte en el accionista mayoritario y es en 1991 cuando pasa a su condición de propietario de CARBUREIBAR, S.A.

Esta incorporación supuso la integración de CARBUREIBAR S.A. en un Grupo multinacional líder en el sector de automoción con Plantas distribuidas por todo el mundo.

A partir del junio del año 2006 la denominación social de nuestra planta ha pasado de CARBUREIBAR, S.A. a PIERBURG, S.A.

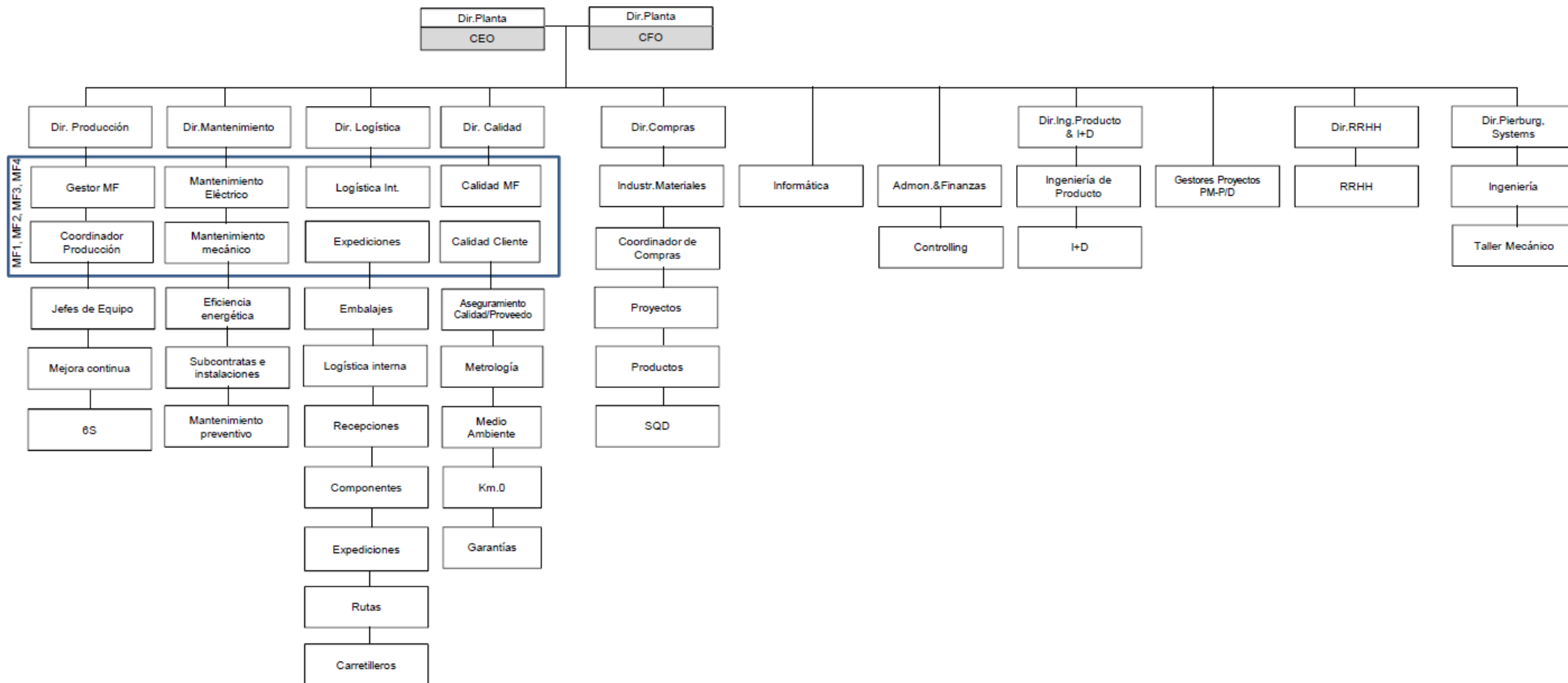


1.2. Situación actual:

1.2.1. Datos básicos:

<i>Razón social:</i>	PIERBURG, S.A. Barrio Matiena s/n 48.220-Abadiano (Vizcaya)
<i>Grupo:</i>	PIERBURG
<i>Superficie edificada:</i>	19.679 m ²
<i>Superficie total:</i>	26.328 m ²
<i>Clasificación del suelo:</i>	Industrial
<i>Empleados:</i>	339

1.2.2. Organigrama General



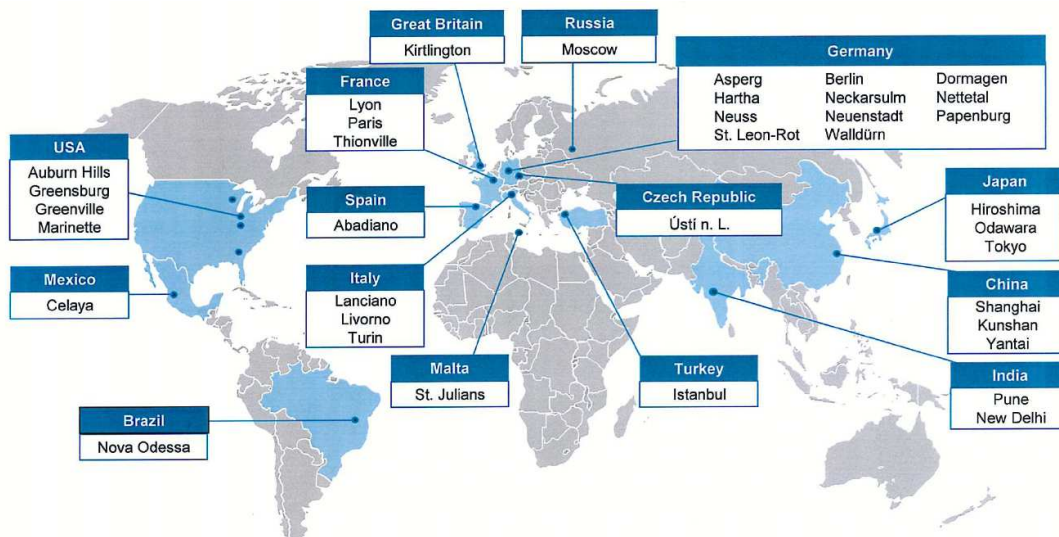
Minifábrica 1 (MF1): EM EGR
 Minifábrica 2 (MF2): ARV-SLV-Actuadores
 Minifábrica 3 (MF3): Mecanización
 Minifábrica 4 (MF4): Módulos

1.2.3. Situación dentro del Grupo Pierburg

El grupo PIERBURG está estructurado en 5 Unidades de Negocio (Business Units):

- Admisión (Colectores de admisión)
- Válvulas de mariposa y Actuadores
- Emisiones: Válvulas EGR y Sistemas de aire secundario
- Bombas (vacío, agua, aceite)
- Válvulas selenoide

PIERBURG, S.A. es la Planta de Producción en España, integrada en la Unidad de Negocio de Emisiones.



1.3. Actividades y productos de PIERBURG, S.A. en el momento actual:

1.3.1. Actividades:

La actividad de Pierburg S.A. se corresponde con la descrita en el código 2932 de CNAE 2009 (Clasificación Nacional de Actividades Económicas): “Fabricación de otros componentes, piezas y accesorios para vehículos de motor”

A este respecto es necesario apuntar, como nota general, que culminado satisfactoriamente el proceso de tramitación de nuestra Licencia municipal de actividad, disponemos de la misma, desde marzo del año 2.002 (en virtud del Decreto de Alcaldía del Ayuntamiento de Abadiano), y cabe añadir, como novedad, que a finales del verano del año 2017, al que se refiere esta Declaración, terminaron las obras de ampliación de la planta iniciadas en el último tercio del 2016.

En cuanto a la legalización de esta ampliación, debemos citar la “Licencia de Actividad por Ampliación de la Actividad Industrial”, concedida por Decreto de Alcaldía del Ayuntamiento de Abadiño, de 1 de marzo del 2016 y la “Licencia de Obras de Ampliación”, otorgada por Decreto de Alcaldía del 26 de septiembre del 2016.

Terminada la obra de ampliación, en el momento de preparar esta Declaración, estamos a la espera de la puesta en marcha y terminación de otra obra vinculada a la misma Licencia de Obra que la ampliación mencionada, para iniciar los trámites de actualización de nuestra Licencia de Actividad

En cuanto a la actividad de PIERBURG, S.A., está se centra en la fabricación y montaje de componentes motor cuya función principal es reducir el nivel de emisiones de los vehículos a la atmósfera: válvulas EGR y válvulas de aire secundario.

Proceso industrial: Areas

Área de Mecanización:

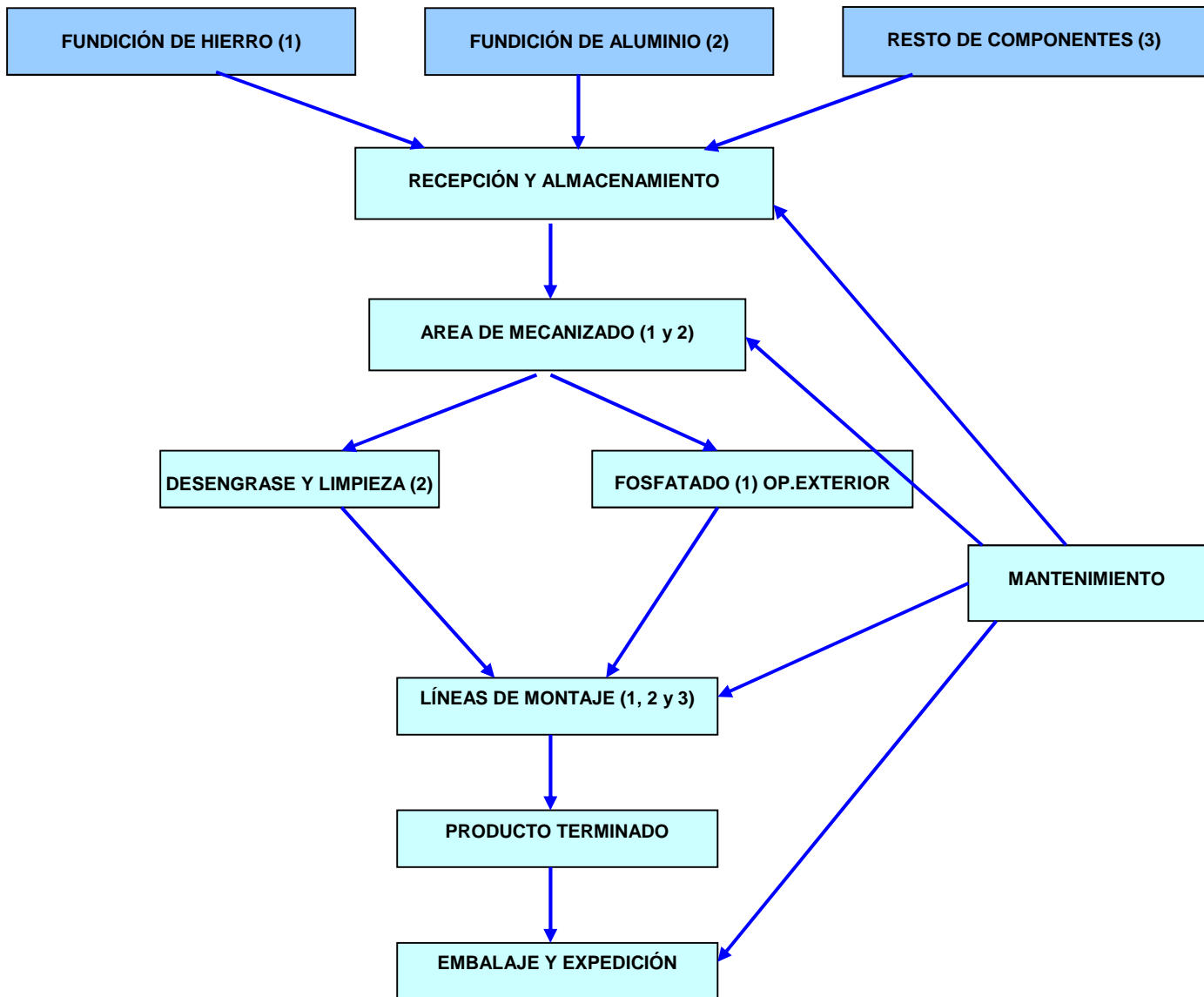
1.- Máquinas de control numérico (CNC): Mecanizado de piezas de fundición de hierro y de aluminio refrigerado con taladrina. La distribución de taladrina a las máquinas está centralizada a través de tres depósitos centrales que abastecen a las máquinas mediante un sistema de circuito cerrado.

2.- Desengrase y limpieza de piezas mecanizadas: Las piezas de fundición de aluminio mecanizadas se desengrasan introduciéndolas en lavadoras utilizando un detergente especial.

Área de Montaje:

Esta área está constituida por Líneas de ensamblaje, automáticas o semiautomáticas, específicas para cada cliente o familia de producto. De las líneas de montaje sale el producto terminado, embalado, listo para su envío a cliente.

Diagrama de bloques del proceso de Fabricación:



: Componentes recibidos de proveedor externo

- (1): operaciones realizadas a componentes de Fundición de Hierro
- (2): operaciones realizadas a componentes de Fundición de Aluminio
- (3): operaciones realizadas a “resto de componentes” (distintos a componentes de fundición de hierro y fundición de aluminio) recibidos de proveedor externo

Datos de producción utilizados para la confección de indicadores:

Los datos de producción que han servido de base para la elaboración de los indicadores recogidos a lo largo de esta Declaración, se han establecido tomando un año de referencia (con el número de índice de 100) que ha servido para asignar distintos valores a cada año en cada dato de producción considerado, atendiendo a los resultados que corresponderían a cada año al compararlo con el año que ha servido de referencia.

El año tomado como referencia ha sido el 2.006, y los datos de producción utilizados se recogen en la siguiente tabla:

Datos de Producción	
Año	Valor añadido bruto anual
2.006	100
2015	114,1
2016	127,7
2017	136,8

1.3.2. Productos

Un primer punto a destacar en relación a nuestros productos es el hecho de que en un porcentaje muy elevado (75% aprox.) se envían a plantas de clientes situadas fuera de nuestras fronteras, es decir, son destinados a la exportación.

Desde otro punto de vista, si nos centramos en los tipos de productos fabricados en nuestra planta, hay que apuntar que nuestra planta desde su incorporación al Grupo Pierburg en 1991 ha visto orientada su producción fundamentalmente (aunque no en exclusiva) a la gama de productos del Grupo englobada dentro de la Unidad de Negocio de Emisiones, cuya función dentro del motor está íntimamente relacionada con la protección al Medio Ambiente, por ser componentes destinados a favorecer la reducción de la carga contaminante de los gases de escape, en cumplimiento de la normativa europea vigente en esta materia.

En este sentido, los productos fabricados en nuestra planta vinculados a la reducción de emisiones contaminantes son los siguientes:

Válvulas de aire secundario (ARV's, SLV's y ESV's):

Función: facilitar la acción del catalizador en la fase del arranque del vehículo.

El catalizador es un componente muy sensible, de precio elevado, ubicado antes del tubo de escape, cuya función es reducir el impacto en la atmósfera de los gases de escape.

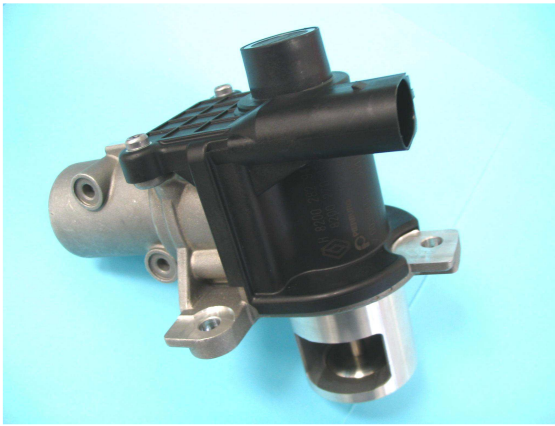
Funciona en condiciones óptimas cuando los gases están por encima de una temperatura mínima, que se alcanza cuando el motor está caliente. Si los gases están por debajo de esa temperatura mínima, la vida útil del catalizador se reduce sustancialmente.

El sistema de aire secundario, alarga la vida del catalizador al asegurar que los gases que circulan por los mismos en el intervalo comprendido desde que se arranca el vehículo hasta que se calienta el motor llegan al catalizador a una temperatura lo suficientemente elevada.



Válvulas de recirculación de gases (EGR's)

Función : reducir la carga contaminante de los gases de escape al permitir una segunda combustión en el circuito motor de los gases cuya emisión conforme a las mediciones de la sonda situada antes del catalizador supondría un mayor impacto en la atmósfera.



1.4. “Contexto” y “Partes interesadas” identificadas y analizadas:

Al objeto de relacionar gran parte de la información incluida en este capítulo 1, de “Presentación de la empresa” con nuestra gestión ambiental conforme a la norma ISO 14001:2015, citamos a continuación, a modo de adelanto, la identificación que hemos hecho de nuestro “Contexto” y de nuestras “Partes interesadas”, para incluir en un apartado posterior de esta Declaración, un resumen del análisis realizado tanto a nuestro “Contexto” como a las necesidades y expectativas de nuestras “Partes interesadas”:

1.4.1. Contexto

El “Contexto” en nuestro caso viene representado por lo que constituye nuestro entorno más inmediato: suelo, atmósfera, río, viviendas y empresas colindantes

1.4.2. Partes interesadas

En este caso hemos hecho una distinción entre nuestras Partes interesadas “internas” y “externas” de la que hemos obtenido la siguiente identificación:

a.-Partes interesadas “internas”:

- 1.-Trabajadores de Pierburg
- 2.-Dirección del Grupo Pierburg
- 3.-Subcontratas habituales

b.-Partes interesadas “externas”:

- 1.-Clientes
- 2.-Proveedores
- 3.-Subcontratas no habituales
- 4.-Vecinos
- 5.-Empresas del entorno
- 6.-Ayuntamiento y Administración
- 7.-Competencia
- 8.-Asociaciones de la naturaleza, ONGs, etc

2.- POLÍTICA AMBIENTAL:

Nuestra planta, como empresa integrada en un Grupo multinacional (Grupo Pierburg) ha seguido las directrices establecidas por el Grupo en esta materia, para elaborar la siguiente Política ambiental, en cumplimiento de lo establecido por la norma internacional ISO 14001:2015, motivo por el cual se menciona en la misma también a PIERBURG, SYSTEMS (no incluido en esta Declaración EMAS), que es una planta situada a unos 10 Km de la nuestra, con un Sistema de Gestión Ambiental certificado únicamente según la norma ISO 14001:2015, una actividad distinta a la de PIERBURG, S.A., y un tamaño muy inferior al de nuestra planta

 PIERBURG	POLÍTICA MEDIOAMBIENTAL
---	--------------------------------

PIERBURG, S.A. y PIERBURG Systems, S.L. consideran que la prevención de la contaminación y la mejora continua del comportamiento ambiental constituyen un factor estratégico. Por ello se comprometen a que el desarrollo de su actividad y la utilización de recursos naturales estén basados en el respeto y conservación de nuestro entorno, empezando por nuestro entorno más inmediato en los términos municipales de Abadiño y Amorebieta (río, atmósfera, suelo, etc.), y por quienes interactúan con el mismo (viviendas y empresas colindantes, Ayuntamientos de Abadiño y Amorebieta, etc.), basando también en este principio de respeto y conservación del entorno, nuestra relación con la Dirección del Grupo al que pertenecemos, con las Administraciones Autonómica y Central, y con nuestros proveedores.

PIERBURG, S.A. y PIERBURG Systems, S.L. asumen y se comprometen a desarrollar, en el marco de la mejora continua, los principios siguientes:

- Considerar criterios ambientales en la planificación y ejecución de nuevas actividades: utilización eficiente de recursos, materias primas y respeto del entorno.
- Cumplir la legislación ambiental vigente aplicable a nuestra actividad, y otros requisitos a los que la organización se suscriba.
- Controlar los aspectos ambientales derivados de nuestra actividad y prevenir cualquier forma de contaminación del entorno y minimizar las emisiones, vertidos y residuos.
- Establecer objetivos de mejora
- Evaluar la evolución de indicadores y el grado de implantación del Sistema de Gestión Ambiental. Informar periódicamente a la organización de los resultados obtenidos.
- Comunicar esta Política Ambiental a todas las personas que realicen el trabajo bajo su control, implantarla y mantenerla en todos los niveles de la organización, estableciendo sistemas de medida y procedimientos de adaptación cuando se requieran.
- Desarrollar planes de formación entre todas las personas que realicen el trabajo bajo su control con objeto de aumentar su preparación y motivación respecto al Medio Ambiente.

Dirección

Director de Calidad

En Abadiano, a 16 de enero del 2017

3.- SISTEMA DE GESTIÓN MEDIOAMBIENTAL:

3.1. Descripción general del Sistema de Gestión Ambiental

El hilo conductor encargado de favorecer la implantación y la mejora continua de la gestión ambiental en la planta ha sido nuestro Sistema de Gestión Ambiental (SGA), que fue objeto de certificación en mayo de 2002 conforme a la Norma ISO 14001.

Como continuación del camino iniciado con esa certificación y con la intención de dotar a nuestro Sistema de la transparencia exigida por el Reglamento Europeo 761/2001 (sustituido por su última versión, que es el Reglamento Europeo 2017/1505) relativo al Sistema Comunitario de Gestión y Auditoría Ambientales (EMAS) se culminó en el año 2006 la obtención de la certificación y registro de nuestra organización conforme al citado Reglamento.

El SGA de **Pierburg, S.A.**, adaptado a los requerimientos de la norma ISO 14001:2015 se despliega en las siguientes fases, teniendo como soporte nuestra Política Ambiental:

Planificación:

A su vez, la fase de planificación se desarrolla en 2 secuencias consecutivas:

1.-Análisis previo:

Este análisis lo realiza al comienzo del año nuestra Dirección junto con el resto de miembros del Equipo Directivo, considerando “riesgos y oportunidades” y “acciones a tomar”, desde 4 perspectivas con relevancia ambiental, teniendo en cuenta que cada año, al actualizar estos análisis, se toma como punto de partida, la información incluida en el análisis del año anterior:

1.1.-Cuestiones “internas” y “externas”:

Para analizar las “Cuestiones internas y externas”, expresadas como las condiciones ambientales capaces de afectar o verse afectadas por la actividad de nuestra planta, utilizamos como herramienta el análisis DAFO (Debilidades, Amenazas, Fortalezas y Oportunidades)

1.2.-Necesidades y expectativas de las “Partes interesadas”

1.3.-Aspectos ambientales significativos

1.4.-Requisitos legales y otros requisitos

En relación al análisis de los “Requisitos legales y otros requisitos” conviene aclarar que lo realizamos integrado en los 3 análisis anteriores (“Cuestiones internas y externas”, “Necesidades y expectativas de las Partes interesadas” y “Aspectos ambientales significativos”)

2.-Establecimiento de “Objetivos ambientales” y de “Planes de acción ambientales”:

En esta secuencia, las “Acciones a tomar” derivadas de los 3 análisis mencionados, se evalúan en función de valores de “Consecuencias” y “Probabilidades”, que oscilan entre 1 y 3 en orden creciente, de forma que a partir de los valores de “Consecuencias” y “Probabilidades” se obtiene el valor de “Prioridad”, a utilizar para seleccionar entre esas “Acciones” las que van a pasar a ejecutarse en el año en curso, bien integradas en los “Objetivos ambientales”, o bien, integradas en un “Plan de acción ambiental”, intentando incluir siempre entre los “Objetivos ambientales” las “Acciones” relacionadas con “Aspectos ambientales significativos”.

Así se seleccionan para su ejecución en el año en curso las “Acciones” con un grado de Prioridad “, Alta”, considerando estos 3 grados de Prioridad:

- a.-Baja: valores de 1 a 2
- b.-Media: valores de 3 a 4
- c.-Alta: valores de 6 a 9

A este respecto, es necesario indicar que, con el propósito de reducir el tamaño de esta Declaración, se ha decidido incluir en la misma sólo la Tabla de seguimiento referida a Objetivos Ambientales

Implantación y funcionamiento:

- Determinación de los responsables y del reparto de tareas vinculadas al normal funcionamiento del SGA, que en nuestra planta tiene como máximo responsable al Director de Calidad, del cual a su vez depende un Responsable de Medio Ambiente encargado de las tareas vinculadas a la coordinación y gestión del Sistema.
- Asegurar que todas las personas que trabajan bajo el control de nuestra organización (personal de plantilla y subcontratas) dispongan de la formación y capacitación necesarias para el desempeño de sus funciones en materia ambiental.
- Establecimiento de un sistema que recoge medios que favorecen una comunicación abierta en materia ambiental tanto a nivel interno (canales al alcance de todo el personal para plantear propuestas, observaciones en esta materia, reuniones de formación, información...) como a nivel externo (Declaración Ambiental según Reglamento europeo EMAS...) con las partes interesadas.

- Elaboración de la documentación del Sistema, que se ha estructurado jerárquicamente en 5 niveles:
 - ✓ Política ambiental
 - ✓ Manual de Gestión Ambiental
 - ✓ Procedimientos (específicos del SGA, y comunes con el Sistema de Calidad)
 - ✓ Instrucciones
 - ✓ Registros, formularios

Toda esta documentación es elaborada, codificada, aprobada, distribuida, modificada y archivada en base a lo establecido en un Procedimiento (común con el Sistema de Calidad).

- Descripción de los mecanismos para asegurar el control de los procesos, instalaciones y parámetros indicadores que están asociados a los aspectos ambientales significativos, extendiéndose ese control tanto a las actividades de los empleados de Pierburg, S.A., como a las actividades de las personas que trabajan en nuestro nombre (proveedores y subcontras).



Comprobación y acción correctora

- Establecimiento de procedimientos para garantizar el seguimiento y medición de forma regular de las actividades y operaciones de nuestra planta que pueden tener un impacto significativo en el Medio Ambiente.
- Puesta en marcha de un Sistema para por una parte detectar desviaciones y no conformidades vinculadas al SGA y por otra parte implantar y hacer seguimiento hasta el cierre de cada desviación, de las acciones correctoras orientadas a subsanarla. (Sistema común con el de Calidad).
- Fijación de unas directrices para establecer y mantener actualizados los Registros que contienen datos y resultados de nuestra gestión ambiental.
- Preparar y ejecutar un Plan de Auditorías, tarea de la que se encarga el Director de Calidad, utilizando el mismo sistema que para Calidad.
- La Dirección anualmente se reúne para proceder a analizar lo relativo a la gestión ambiental en la planta (grado de consecución de objetivos....) para lo cual también se sirve de idéntico Sistema al utilizado para Calidad.

- Este análisis queda reflejado en el Informe de Revisión por la Dirección, que se elabora al inicio del año en curso, para evaluar los resultados del año anterior, en las distintas Áreas que, en su conjunto, reflejan el desempeño general de la planta, incluyendo, entre otros, aspectos que van desde los resultados de las distintas Auditorías (Auditorías de Producto/Proceso, de Sistemas-Calidad, Medio Ambiente, Prevención de Riesgos, de 6S's), hasta el seguimiento de la evolución de los distintos indicadores de gestión, estando incluida, como se ha indicado más arriba, el Área de Medio Ambiente, entre las Áreas objeto de ese análisis.

3.2. Análisis de “Cuestiones internas y externas”, de “Necesidades y expectativas de Partes interesadas” y de “Aspectos ambientales significativos”

A continuación se incluyen Tablas-Resumen, incluyendo “Acciones a tomar”, con los resultados de los últimos análisis realizados en el año 2018, en el que preparamos esta Declaración referida al año 2017, considerando “Riesgos y Oportunidades”, de nuestras “Cuestiones internas y externas” (análisis DAFO), “Necesidades y expectativas de nuestras Partes interesadas” y de nuestros “Aspectos ambientales significativos”

Para facilitar su integración en esta Declaración, se ha decidido incluir en estas Tablas, en lugar del análisis completo, únicamente mención en cada caso a la “Cuestión/Parte interesada/Aspecto ambiental significativo” analizado, la “Acción a tomar”, el “Grado de prioridad” obtenido en relación a cada Acción, y en relación a las Acciones con grado de Prioridad “Alta”, información sobre su conversión en “Objetivo Ambiental” (OA), o sobre su integración en un “Plan de acción ambiental” (PA):

3.2.1.-Análisis de Cuestiones “internas” y “externas”:

Tal como se ha indicado anteriormente, para el análisis de las “Cuestiones internas y externas” utilizamos como herramienta el análisis DAFO (Debilidades, Amenazas, Fortalezas y Oportunidades), siendo los resultados de ese análisis en el 2018, los siguientes:

	Debilidades			
	Descripción	Acciones a tomar	Prioridad	Ejecución en el 2018
Cuestiones internas	1.-Ampliación de la planta entre mediados del 2016 y fin de verano del 2017, y obra en Dpto Ingeniería Producto iniciada durante el verano del 2018	Poner en marcha los trámites necesarios para la actualización de la Licencia de Actividad, una vez finalicen las obras previstas en el Dpto Ingeniería Producto	Alta	Sí (PA)
	2.- Residuos de embalajes no retornables recibidos de proveedores	Comprobar cada año que el año anterior se ha mantenido el criterio de priorizar el embalaje retornable frente al no retornable en relación a los componentes recibidos de proveedores, confirmando que esos componentes se reciben en un porcentaje de embalaje retornable superior al porcentaje de embalaje no retornable	Alta	Sí (PA)
	3.- Reciclado de Residuos de Aguas aceitosas	Mantener el registro creado para seguimiento de cantidades de Residuos de aguas aceitosas generadas, por fuentes de generación, y para seguimiento de la capacidad de reciclado del Equipo de evaporación, con el propósito de mantenerlo al máximo de su capacidad de reciclado	Alta	Sí (PA)
	4.- Segregación de residuos	Intensificar la realización de campañas de sensibilización en materia de segregación de residuos a todos los trabajadores que desempeñan tareas en nuestras instalaciones. Terminar de mejorar la identificación y la distribución de los contenedores de residuos, en base a criterios de facilitar el conocimiento de las instrucciones y de potenciar la sensibilización de los trabajadores.	Alta	Sí (OA)
	5.- Formación/sensibilización al personal de nueva incorporación	Elaborar una sistemática para intentar garantizar la formación/sensibilización ambiental del personal de nueva incorporación desde el inicio de su trabajo en nuestras instalaciones, especialmente en segregación de residuos.	Alta	Sí (OA)
	6.- Obra en Departamento de Ingeniería de Producto iniciada en verano del 2018	Aplicar el "Procedimiento de gestión del cambio" para identificar, evaluar y minimizar los impactos de esta obra en el Medio Ambiente	Alta	Sí (PA)
	7.- Vertido, en lugar de reutilización, del agua destilada obtenida en el Equipo de evaporación	Sondear el mercado para intentar encontrar un sistema que impida la presencia de bacterias en el agua destilada obtenida en el Equipo de evaporación, para intentar volver a reutilizarla en nuestros procesos	Alta	Sí (OA)

	Fortalezas			
	Descripción	Acciones a tomar	Prioridad	Ejecución en el 2018
Cuestiones internas	1.- Buen comportamiento de indicadores del Sistema de Gestión Ambiental	Mantener el control exhaustivo de la evolución de los indicadores del SGA	Baja	No
	2.- Reunión mensual (AOC) con Dirección para presentar situación de la gestión ambiental	Continuar con este mismo standard de presentación mensual de resultados a la Alta Dirección	Baja	No
	3.- Transparencia de la gestión ambiental	Mantener la certificación EMAS como garantía de transparencia de nuestra gestión ambiental	Baja	No
	4.- Fortaleza en materia de gestión ambiental, frente a otras empresas del Grupo Pierburg	Aprovechar como ventaja competitiva frente a otras plantas del grupo en las oportunidades que se presenten, el factor diferenciador en gestión ambiental derivado de disponer de certificación EMAS	Baja	No
	5.-Gestión de eficiencia energética	Aprovechar como ventaja competitiva frente a otras plantas del grupo en las oportunidades que se presenten, el factor diferenciador en gestión de eficiencia energética, derivado de disponer de la certificación ISO 50001	Baja	No
	6.- Fuerte grado de implantación de la sistemática 6S	Mantener y mejorar el standard 6S conseguido, con las ventajas que otorga tanto desde el punto de vista competitivo como de imagen ante la Administración y ante la Dirección del Grupo	Baja	No

	Amenazas			
	Descripción	Acciones a tomar	Prioridad	Ejecución en el 2018
Cuestiones externas	1.- Viviendas próximas a las instalaciones, y en construcción durante el 2018 más viviendas próximas	Facilitar al Ayuntamiento un contacto en nuestra planta para asegurar una respuesta inmediata a posibles quejas de los vecinos. Avisar al Área de Medio Ambiente del Ayuntamiento, cada vez que se cuelgue en nuestra página Web una actualización de la Declaración EMAS, para que se disponga en todo momento de datos de nuestra gestión ambiental.	Baja	No
	2.- Segregación de Residuos por personal "no habitual", subcontratas "no habituales" de Pierburg S.A., subcontratas "habituales" y "no habituales" de Pierburg System, transportistas, visitas, trabajadores ocasionales para revisión de piezas, etc	Elaborar una sistemática para intentar garantizar la correcta aplicación de las instrucciones de segregación de residuos por el personal "no habitual"	Alta	Sí (OA)
	3.- Proveedores de Pierburg S.A., objeto de seguimiento especial, para impulsar su gestión ambiental	Visitar a los proveedores objeto de seguimiento especial, para impulsar su gestión ambiental, para contrastar con información de primera mano sus respuestas a nuestro cuestionario medioambiental y garantizar la elaboración de planes de mejora viables.	Baja	No
	4.- Entorno ambiental de Pierburg, S.A.	Mantener los standards de actuación establecidos fundamentalmente desde nuestro Sistema de Gestión de Prevención de Riesgos Laborales, certificado s/Norma ISO 18001, orientados a minimizar el riesgo de producción de situaciones de emergencia, y a controlar y eliminar sus efectos en el caso poco probable de que se produzcan.	Media	No
	5.- Normativa ambiental	Seguimiento de la nueva normativa ambiental que pueda aparecer, para agilizar al máximo el cumplimiento de los nuevos requisitos que recoja	Alta	Sí (PA)

	Oportunidades			
	Descripción	Acciones a tomar	Prioridad	Ejecución en el 2018
Cuestiones externas	1.- Facilidades por parte de la Administración	Potenciar nuestra buena imagen con el Ayuntamiento manteniendo un cumplimiento escrupuloso de la normativa y una actitud de transparencia de nuestra gestión ambiental, avisando a su Área de Medio Ambiente cada vez que se cuelgue en nuestra página Web una actualización de la Declaración EMAS	Baja	No
	2.- Mejor imagen frente a nuestros clientes	Transmitir a nuestros clientes, en las oportunidades que se presenten, el importante grado de desarrollo de nuestra gestión ambiental, avalado por el hecho de disponer de certificación EMAS	Baja	No
	3.- Factor diferenciador frente a otras plantas del grupo Pierburg	Transmitir a la Dirección del Grupo, en las oportunidades que se presenten, lo avanzado de nuestra gestión ambiental frente a otras plantas del Grupo, al estar nuestra planta certificada según Reglamento Europeo EMAS	Baja	No
	4.- Empresa comprometida en materia de gestión ambiental	Continuar con las visitas anuales de colegios de la zona en las que se les muestra la implantación de nuestra sistemática 6S (incluyendo nuestra metodología en segregación de residuos), poner en marcha alguna campaña de información a los vecinos sobre nuestro comportamiento ambiental, para representantes de la Administración, asociaciones, instituciones, etc., de nuestro entorno inmediato (, hogar del jubilado, partidos políticos, sindicatos, ayuntamiento, etc.)	Baja	No

3.2.2.-Análisis de “Necesidades y Expectativas de Partes interesadas”:

Partes interesadas		Acciones a tomar	Prioridad	Ejecución en el 2018
Internas	1.-Trabajadores de Pierburg	*Sensibilizar a los trabajadores en materia ambiental, proporcionándoles información actualizada sobre los puntos más importantes de la gestión ambiental: política ambiental, aspectos significativos, indicadores, acciones de mejora, resultados de Auditorías e instrucciones de segregación de residuos. *Fomentar la participación activa de los trabajadores en gestión ambiental, manteniendo los foros disponibles para facilitarla (ejº: sugerencias a través de los distintos canales, reuniones de Minifábrica, etc)	Alta	Sí (PA)
	2.-Dirección del Grupo Pierburg	Mantener y mejorar en la medida de lo posible el funcionamiento de nuestro SGA, para intentar seguir en primera línea en esta materia, a nivel del Grupo	Baja	No
	3.-Subcontratas “habituales”	Elaborar una sistemática para intentar garantizar la formación/sensibilización ambiental de los trabajadores de las subcontratas "habituales", especialmente en segregación de residuos.	Alta	Sí (OA)

Partes interesadas		Acciones a tomar	Prioridad	Ejecución en el 2018
Externas	1.-Clientes	Mantener y mejorar en la medida de lo posible el funcionamiento de nuestro SGA, para seguir cumpliendo las expectativas de nuestros clientes en esta materia	Baja	No
	2.-Proveedores	Comunicar a los proveedores la influencia de su gestión ambiental para acceder/continuar en nuestra cartera de proveedores	Baja	No
	3.-Subcontratas "no habituales"	Elaborar una sistemática para intentar garantizar la formación/sensibilización ambiental de los trabajadores de subcontratas "no habituales", especialmente en segregación de residuos	Alta	Sí (OA)
	4.-Vecinos	Enviar de inmediato a los vecinos, la información sobre nuestra gestión ambiental que, en su caso, soliciten, aprovechando para avisarles de que tienen disponible toda la información sobre nuestra gestión ambiental en la Declaración EMAS colgada en nuestra página Web	Baja	No
	5.-Empresas del entorno	Enviar de inmediato a las empresas del entorno, la información sobre nuestra gestión ambiental que, en su caso, soliciten. Mantener o mejorar la visualización de nuestra implantación de la metodología 6S para que las empresas del entorno sigan tomándonos también como modelo de comportamiento ambiental	Baja	No
	6.-Ayuntamiento y Administración	Cumplimiento riguroso de la normativa. Actitud de transparencia ante el Ayuntamiento y la Administración (respuesta ágil, puertas abiertas para inspecciones y Declaración EMAS).	Media	No
	7.-Competencia	Mantener nuestra certificación EMAS como factor diferenciador frente a nuestra competencia en materia de gestión ambiental	Baja	No
	8.-Asociaciones de la naturaleza, ONGs, etc	Transmitir nuestra actitud de transparencia en gestión ambiental a las Asociaciones de la naturaleza, ONGs, etc, enviándoles respuestas ágiles cuando se pongan en contacto con nosotros y comunicándoles que tienen disponible la Declaración EMAS en nuestra página Web con toda la información relacionada con nuestra actuación ambiental	Baja	No

3.2.3.-Análisis de “Aspectos ambientales significativos”:

Aspecto ambiental significativo	Acciones a tomar	Prioridad	Ejecución en el 2018
Transformación y consumo de energía: electricidad	Optimizar el funcionamiento del Sistema de Gestión Ambiental y, especialmente, del Sistema de Gestión de Eficiencia Energética como herramientas, tanto para hacer seguimientos del consumo de electricidad como para minimizarlo, atendiendo al objetivo estratégico establecido por Dirección	Alta	Sí (OA)
Transformación y consumo de energía: gas	Optimizar el funcionamiento del Sistema de Gestión Ambiental y, especialmente, del Sistema de Gestión de Eficiencia Energética como herramientas, tanto para hacer seguimientos de consumos como para minimizarlos	Alta	Sí (OA)
Mecanizado refrigerado con taladrina	Seguimiento del consumo de este aceite Implementar acciones orientadas a optimizar este consumo, como por ejemplo, las dirigidas a minimizar la cantidad de taladrina que sale del circuito	Alta	Sí (OA)
Sistema de calefacción	Optimizar el funcionamiento del Sistema de Gestión Ambiental y, especialmente, del Sistema de Gestión de Eficiencia Energética como herramientas, tanto para hacer seguimientos de consumos como para minimizarlos	Alta	Sí (OA)



En las 2 próximas páginas se incluyen las 2 Certificados de los que dispone nuestra planta en relación a su Sistema de Gestión Ambiental:

1.-Certificado según Reglamento Europeo EMAS:

Es necesario aclarar que se incluye un Certificado de enero del 2010, porque es el último que hemos recibido, en el contexto de un Acto que organizó el Gobierno Vasco de reconocimiento a empresas de la Comunidad Autónoma del País Vasco, con Certificación EMAS.

No disponemos de Certificados más recientes porque en la Comunidad Autónoma del País Vasco la justificación de la Certificación EMAS se basa en una Resolución que emite el Gobierno Vasco cada 3 años, que no va acompañada de ningún Certificado.

En el caso de PIERBURG, S.A., la última Resolución es de enero del 2016.

2.-Certificado según norma ISO 14001:2015:

En este Certificado, al igual que en la Política Ambiental, junto a PIERBURG, S.A. aparece PIERBURG, SYSTEMS, que, como indicábamos en el apartado referido a la Política Ambiental, es un planta situada a unos 10 Km de la nuestra, con un Sistema de Gestión Ambiental certificado únicamente según la norma ISO 14001:2015.

ERREGISTRO-ZIURTAGIRIA CERTIFICADO DE REGISTRO

Eusko Jaurlaritzako Ingurumen, Lurralde Plangintza, Nekazaritza eta Arrantza Saileko Ingurumen Sailburuordetzak erakunde hau erregistratua izan dela egiaztatzen du:

La Viceconsejería de Medio Ambiente del Departamento de Medio Ambiente, Planificación Territorial, Agricultura y Pesca del Gobierno Vasco certifica que la organización:

Pierburg, S.A.

Barrio Matiena, s/n – 48220 Abadiño – Bizkaia

Erregistro-zenbakia hau da / ha sido registrada con el número:



Ingurumen kudeaketa eta ikuskaritzaren arloko erkidegoko erregistroaren gaineko erregelamenduak ezartzen duenaren arabera (EMAS).

De acuerdo con lo que se establece en el Reglamento relativo al registro comunitario de gestión y auditoría medioambientales (EMAS).

Erregistro-data / Fecha de Registro: 2007/04/26

Sinadura/Firmado



Nieves Terán
Ingurumen sailburuordea
Viceconsejera de Medio Ambiente
Eusko Jaurlaritza – Gobierno Vasco

Vitoria-Gasteiz, 2010eko urtarrilak 27, asteazkena / miércoles 27 de enero de 2010

Ziurtagiri honek izena emateko ebazpenean edo/eta ondorengo berritzeen ebazpenetan ezarrita dagoen indarraldia izango du.
La validez del presente certificado se vincula al periodo de vigencia establecido en la resolución de inscripción y/o posteriores renovaciones.

EUSKO JAURLARITZA



GOBIERNO VASCO

INGURUMEN, LURRALDE
PLANGINTZA, NEKAZARITZA
ETA ARRANTZA SAILA

DEPARTAMENTO DE MEDIO AMBIENTE,
PLANIFICACIÓN TERRITORIAL,
AGRICULTURA Y PESCA

Certificado

Normativa de aplicación **ISO 14001:2015**

Nº registro certificado 01 104 021318

Titular del certificado: **PIERBURG**
Barrio de Matiena
48220 Abadiano
España

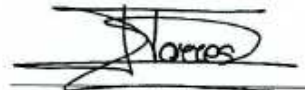
(con las empresas incluidas en el anexo)

Ámbito de aplicación: Sistemas de emisión en automoción: Válvulas/sistemas de recirculación de gases de escape, Sistemas de aire secundario; Mecanizado y Ensamblado con calibración/ajuste y tests funcionales. Ingeniería Avanzada. Estudio, Diseño, Desarrollo y Fabricación de Líneas de Montaje.

Mediante una auditoría se verificó el cumplimiento de los requisitos recogidos en la norma ISO 14001:2015.

Validez: Este certificado es válido desde 2017-07-05 hasta 2020-05-31. Primera auditoría de certificación 2002

2017-07-05



TÜV Rheinland Cert GmbH
Am Grauen Stein · 51105 Köln

4.- PIERBURG, S.A. Y SU ENTORNO: Aspectos Ambientales

4.1. Aspectos ambientales de PIERBURG, S.A.: Identificación y metodología

En **Pierburg S.A.**, se realiza una evaluación desde una perspectiva del ciclo de vida, de los aspectos ambientales de nuestra actividad, tanto "directos" (sobre los que tenemos pleno control) como "indirectos" (sobre los que no tenemos pleno control), para lo cual se consideran los impactos de cada actividad en cada área ambiental (agua, atmósfera, suelos.....) tanto en "condiciones normales de funcionamiento" como en "condiciones anormales de funcionamiento o emergencias".

Esta tarea de evaluación de aspectos ambientales tiene su punto de partida en la elaboración de un Inventario de las actividades que nuestra organización puede controlar o en las que puede influir, entre las que se consideran las desarrolladas en nuestra planta, tanto por el personal de PIERBURG, S.A., como por personal de contratistas externas, incluyendo, en este sentido, las actividades relativas al proceso productivo, al producto terminado, a los servicios auxiliares y a las actividades de gestión, e indicando en cada caso de qué tipo de aspecto se trata (directo o indirecto).

Cada actividad recogida en el Inventario es analizada desde el punto de vista del origen (residuos, emisiones atmosféricas, vertidos....) del impacto ambiental.

En este análisis interviene el concepto de criticidad como determinante para considerar o no un aspecto ambiental como significativo, pues son consideradas como tales aquellos con un valor de criticidad superior a 4.

También se consideran significativos los aspectos ambientales en relación a los cuales se haya establecido un objetivo estratégico desde Dirección, durante todo el tiempo que transcurra hasta que se logre ese objetivo

Cuando no se obtengan valores de criticidad superiores a 4, se considerarán significativos aquellos aspectos ambientales con valores de criticidad iguales o superiores a 3, en condiciones normales de funcionamiento.

En el primer caso "condiciones normales" el valor de criticidad es el resultado de multiplicar Peligrosidad del impacto por Cantidad del impacto.

En el segundo caso "condiciones anormales o de emergencia" el valor de criticidad es el resultado de multiplicar Peligrosidad del impacto por Probabilidad del impacto.

A cada uno de estos factores (Peligrosidad, Cantidad y Probabilidad del impacto) se le asigna, como resultado del análisis de cada actividad del Inventario, un valor de 1 a 3 en función de unos criterios definidos dependiendo del origen del impacto (residuos, emisiones, vertidos...), con el objeto de limitar la subjetividad en la Evaluación.

Bajo la perspectiva del ciclo de vida evaluamos también las actividades de nuestros proveedores y de nuestros clientes que quedan dentro del alcance de nuestro control e influencia:

1.-Proveedores: evaluación bajo la perspectiva del ciclo de vida

1.1.-IMDS: control de sustancias prohibidas

A través de la herramienta del Sistema internacional IMDS (International Material Data System) desarrollada por los fabricantes de automóviles, controlamos que las piezas recibidas de nuestros proveedores cumplen con la normativa relativa a las sustancias prohibidas en lo referido a los materiales de las mismas

1.2.-Eficiencia energética de “equipos”

En esta línea, en nuestra planta, cuando se considere que el elemento del que llega un aviso de compra, tenga un consumo significativo (consumo anual del elemento >0.5% del consumo anual de la empresa), se deben analizar otras opciones. Teniendo en cuenta la potencia consumida, precio, amortización...de cada uno de los equipos/maquinaria que se quiere comprar. Para ello se ha creado una carpeta (decisiones de compra), donde es posible hacer una comparación de diferentes elementos mediante una Tabla Excel, teniendo en cuenta las características mencionadas en torno a la eficiencia energética. Después se habla con el peticionario y se le traslada la decisión tras el análisis y se continúa con la validación del mismo

1.3.-Envases de piezas recibidas de proveedores

En materia de los envases/embalajes en los que recibimos las pieza que nos suministran nuestros proveedores trabajamos en la línea de priorizar, siempre que sea posible, los envases/embalajes retornables frente a los no retornables

2.-Clientes: evaluación bajo perspectiva del ciclo de vida

2.1.-IMDS: reciclabilidad de las piezas

Conforme al objetivo de reciclado y reutilización de hasta el 95% del peso del vehículo establecido por la Directiva ELV (End of Life Vehicles), relativa a los vehículos al final de su vida útil, que ha dado lugar a que los fabricantes de automóviles hayan desarrollado la herramienta IMDS, las piezas que ponemos en el mercado son reciclables en más de un 99% de su peso, al estar compuestas fundamentalmente de materiales metálicos, plásticos y electrónicos, susceptibles de recibir tratamientos de reciclado

2.2.-Envases de piezas enviadas a clientes

En relación a los envases/embalajes en los que enviamos las piezas a nuestros clientes, también se puede hablar de priorización de retornables frente a no retornables, tal como se evidencia en las especificaciones de envases/embalajes establecidas por los mismos, lo cual es reflejo del alto grado de implantación de Sistemas de Gestión Ambiental certificados en nuestros clientes

El resultado de la Evaluación de cada una de las actividades recogida en el Inventario mencionado anteriormente, aparece en la tabla incluida a continuación.

Aspecto ambiental / Actividad	Tipo de aspecto	Origen del impacto	Impacto Ambiental	
			Condiciones normales	Condiciones anormales o de emergencia
Recepción de piezas suministradas por proveedores: materiales	Indirecto	Residuos no peligrosos	Contaminación de agua y suelo por residuos de piezas recibidas	-----
Recepción de equipos con consumo energético suministrados por proveedores	Indirecto	Consumos	Agotamiento de recursos por consumo ineficiente de energía	-----
Recepción de envases con piezas suministradas por proveedores	Indirecto	Residuos no peligrosos	Contaminación de agua y suelo por residuos de envases	-----
Descarga y almacenamiento de productos químicos	Directo	Derrames / escape	-----	Contaminación de agua y suelo por derrames Contaminación de agua y suelo por incendio
Recepción y almacenamiento de materias	Directo	Residuos no peligrosos	Contaminación de agua y suelo por residuos de envases de cartón, plástico y madera	Contaminación de agua y suelo por incendio
Transformación y consumo de energía (*)	Directo	Eficiencia energética: electricidad/gas	Agotamiento de recursos por consumo ineficiente de energía	Agotamiento de recursos por consumo ineficiente de energía Contaminación de agua y suelo por incendio
Mecanizado refrigerado con taladrina (*)	Directo	Residuos peligrosos	Contaminación de agua y suelo por residuos de taladrina	Contaminación de agua y suelo por residuos de taladrina
		Emisiones atmosféricas	Contaminación de la atmósfera por emisiones de extractores de centros de mecanizado	Contaminación de la atmósfera por emisiones incontroladas de extractores de centros de mecanizado
		Consumos	Agotamiento de recursos por consumo de agua y aceite para emulsión de taladrina	-----
		Derrames/escapes	---	Contaminación de suelo y agua por derrames de taladrina usada
Montaje de piezas	Directo	Residuos no peligrosos	Contaminación de agua y suelo por residuos de productos no conformes, restos de envases/embalajes	-----
Soldadura	Directo	Residuos no peligrosos	Contaminación de agua y suelo por residuos de virutas de soldadura	-----
		Consumos	Agotamiento de recursos por consumo de gas para soldadura láser	-----
		Derrames/ escapes	-----	Agotamiento de recursos por consumo incontrolado de gas para soldadura
Lavado de piezas	Directo	Residuos peligrosos	Contaminación de agua y suelo por residuos de lavado de piezas	---
		Captación/consumo de aguas	Agotamiento de recursos por consumo de agua para lavado de piezas	-----
		Derrames/ escapes	-----	Contaminación de agua y suelo por derrames de aguas de lavado de piezas
Sistemas de tratamiento de aguas aceitosas	Directo	Residuos peligrosos	Contaminación de agua y suelo por residuos de tratamiento de aguas aceitosas"	----
		Derrames/ escapes	-----	Contaminación de agua y suelo por derrames de "residuo de tratamiento de aguas aceitosas"
Almacenamiento, envasado y expedición de residuos	Directo	Residuos no peligrosos	Contaminación de suelo y agua por residuos de envases y embalajes	Contaminación de agua y suelo por incendio

Aspecto ambiental / Actividad	Tipo de aspecto	Origen del impacto	Impacto Ambiental	
			Condiciones normales	Condiciones anormales o de emergencia
Sistema de calefacción (*)	Directo	Emisiones atmosféricas	Contaminación de la atmósfera por emisiones derivadas de combustión de gas	Contaminación de la atmósfera por emisiones incontroladas derivadas de combustión de gas
		Eficiencia energética: gas	Agotamiento de recursos por consumo de gas natural	Agotamiento de recursos por consumo ineficiente de gas
		Incendios	-----	Contaminación de agua y suelo por incendio
Protección contra incendios	Directo	Derrames/ escapes	-----	Contaminación de agua y suelo por aguas de extinción de incendios
Pruebas de laboratorio	Directo	Residuos no peligrosos	Contaminación de agua y suelo por residuos derivados de pruebas en piezas	----
Mantenimiento	Indirecto	Residuos peligrosos / Residuos no peligrosos	Contaminación de agua y suelo por residuos de taladrina usada y de restos de material sustituido	----
		Ruido	Contaminación de la atmósfera por emisiones sonoras generadas por compresores	Contaminación de la atmósfera por emisiones sonoras incontroladas, generadas por compresores
Limpieza de planta	Indirecto	Residuos peligrosos	Contaminación de agua y suelo por residuos derivados de limpieza de suelos	----
		Residuos no peligrosos	Contaminación de agua y suelo por residuos de basura inerte	----
		Captación / consumo de agua	Agotamiento de recursos por consumo de agua en tareas de limpieza de planta	-----
		Derrames / escapes	-----	Contaminación de agua y suelo por derrames de residuos de agua de limpieza de los suelos
Oficinas, servicios, comedor, botiquín..	Directo	Residuos peligrosos / Residuos no peligrosos	Contaminación de agua y suelo por residuos urbanos, basura inerte y residuos sanitarios	-----
Inyección de plástico	Directo	Residuos no peligrosos	Contaminación de agua y suelo por residuos de plástico inyectado	-----
Transporte	Indirecto	Emisiones atmosféricas	Contaminación de la atmósfera por emisiones derivadas de combustión de gasolina	Contaminación de la atmósfera por emisiones incontroladas derivadas de combustión de gasolina
Expedición a clientes y uso por clientes de producto acabado	Indirecto	Residuos no peligrosos	Contaminación de agua y suelo por residuos de envases de piezas suministradas a clientes	----
		Residuos no peligrosos	Contaminación de agua y suelo por residuos de piezas suministradas a clientes, al final de su vida útil	----

* Actividades vinculadas a aspectos ambientales significativos



4.2.

Aspectos ambientales significativos de PIERBURG, S.A.

En este momento tenemos identificados en nuestra planta 4 aspectos significativos:

-3 de ellos reciben esa calificación por tratarse de los siguientes aspectos en relación a los cuales se ha obtenido un valor de Criticidad superior a 4

Aspecto Ambiental /Actividad	Tipo de aspecto	Origen del impacto	Impacto Ambiental	Peligrosidad	Cantidad (condiciones normales)	Probabilidad (condiciones anormales)	Criticidad
Transformación y consumo de energía: gas	Directo	Eficiencia energética: gas	Agotamiento de recursos por consumo de gas	2	3	1	6
Mecanizado refrigerado con taladrina	Directo	Consumos	Agotamiento de recursos por consumo de aceite para emulsión de taladrina	2	3	1	6
Sistema de calefacción	Directo	Eficiencia energética: gas	Agotamiento de recursos por consumo de gas	2	3	1	6

-1 de ellos recibe esa calificación por tratarse de un objetivo estratégico establecido por nuestra Dirección, que en estos momentos está pendiente de conseguirse:

“Transformación y consumo de energía: electricidad”

A modo de resumen se incluyen en Tabla bajo estas líneas los 4 Aspectos significativos mencionados:

Nº	Aspecto ambiental significativo
1	Transformación y consumo de energía: gas
2	Mecanizado refrigerado con taladrina
3	Sistema de calefacción
4	Transformación y consumo de energía: electricidad

El contenido de cada una de las apreciaciones recogidas en la Tabla anterior referidas a Peligrosidad, Cantidad y Probabilidad es el siguiente:

a) – Peligrosidad. Tratamiento	b) – Cantidad (condiciones normales)	c) – Probabilidad (condiciones anormales o de emergencia)
<u>Valor de 2</u> Consumo de gas <u>Valor de 2</u> Consumo de materia peligrosa no sometida a ADR	<u>Valor de 3</u> Aumento (>25%) <u>Valor de 3</u> Aumento (>75%)	<u>Valor de 1</u> Período de retorno del derrame anual o mayor

Se incluyen a continuación Tablas referidas a “Residuos Peligrosos” y “Derrames” contenidas en nuestro “Procedimiento de identificación de aspectos ambientales”, de las que se derivan los valores incluidos en la Tabla sobre estas líneas:

Eficiencia energética			
Peligrosidad		Cantidad	
Descripción	Valor	Descripción	Valor
Electricidad	1	Idéntica o disminución	1
Gas	2	Aumento (0-25%)	2
		Aumento (>25%)	3

Consumo de materias primas			
Peligrosidad		Cantidad	
Descripción	Valor	Descripción	Valor
Materia no peligrosa	1	Idéntica, disminución, o aumento 0 – 50%	1
Materia peligrosa no sometida a ADR	2	Aumento 50 – 75%	2
Materia peligrosa sometida a ADR	3	Aumento >75%	3

DERRAMES			
Peligrosidad		Probabilidad	
Descripción	Valor	Descripción	Valor
Materia / Residuo clasificado como no contaminante	1	Período de retorno anual o mayor	1
Materia / Residuo clasificado como no inerte	2	Período de retorno mensual	2
Materia / Residuo clasificado como peligroso	3	Período de retorno semanal o menor	3

4.3. Tecnologías limpias incorporadas al proceso productivo de PIERBURG, S.A.

Los Equipos mencionados en la documentación sectorial de referencia incorporados a nuestro proceso productivo que aportan las Tecnológicas limpias, atendiendo a las circunstancias de nuestra planta, orientados a la reducción del impacto de la actividad de PIERBURG, S.A. en el entorno son los siguientes:

1. Depósitos centrales de taladrina (x3), dos de los cuales incorporan una compactadora/briqueladora para la viruta de mecanizado.
2. Separador de aceites
3. Equipo de evaporación para tratamiento de aguas aceitosas.

4.4. Mejoras derivadas de la implantación de la metodología 6S

La metodología 5S tiene su origen en Japón, y se corresponde con las iniciales de 5 palabras japonesas (“seiri” –selección-, “seiton” –orden-, “seiso” –limpieza-, “seiketsu” –estandarización-, y “shitsuke” –autodisciplina-), que vienen a expresar la sistemática a seguir para obtener las ventajas de un elevado nivel de orden y limpieza en una organización, que, en nuestro caso, se han incrementado con una sexta S referida a “seguridad”.

La implantación, (que se inició hace algunos años), de esta metodología en nuestras instalaciones, ha sido, y es, muy relevante, desde el punto de vista de gestión ambiental, en cuanto que tiene como resultado mejoras en cuestiones tales como el almacenamiento de productos químicos y residuos, la segregación de residuos, el correcto etiquetado de los contenedores de residuos, la sensibilización de los trabajadores, o la respuesta ante emergencias (recogida de derrames...).

Para verificar la eficacia de las acciones emprendidas, se ha establecido un programa de Auditorías 6S periódicas, en todas las áreas de la planta (incluyendo oficinas), y se han nominado líderes para cada área, que tienen la responsabilidad de mantener y mejorar el estándar 6S en su área, atendiendo a los resultados de las mencionadas Auditorías.

Bajo estas líneas se incluyen algunas fotos con ejemplos de mejoras en las cuestiones mencionadas.

1. Almacenamiento de productos químicos:



2. Almacenamiento y segregación de residuos:



3. Correcto etiquetado de los contenedores de residuos y sensibilización a los trabajadores:



4. Respuesta ante emergencias (recogida de derrames....)



Como claro reflejo del buen trabajo realizado en la implantación de esta metodología en nuestra organización, incluimos bajo estas líneas el Reconocimiento recibido de Euskalit el año 2017, al que se refiere esta Declaración, tras la Auditoría que hizo a nuestras instalaciones, lo cual supone para nosotros un hito importante si tenemos en cuenta que hemos sido la primera empresa del sector industrial en recibir este Reconocimiento:

5SKlub
EUSKALIT

PIERBURG, S.A.
Ha obtenido la Txapela 5S tras recibir varias evaluaciones externas del Club 5S de Euskalit al 100% de sus áreas físicas e informáticas de trabajo, superando en todas ellas los 60 puntos y revalidando sistemáticamente el Diploma de Oro durante los últimos 10 años.
Esta Txapela, en la cultura vasca símbolo de "Campeón", es la primera que se entrega en el País Vasco a una empresa por su implantación 5S.

PIERBURG, S.A.
Has obtained the 5S Txapela (beret) after receiving several external evaluations of Euskalit's 5S Club at 100% of his physical and I.T. work areas, surpassing the 60 points in all of them and systematically revalidating the Gold Diploma during the last 10 years.
This Txapela, symbol of "Champion" in the Basque culture, is the first to be delivered to a company for its 5S implementation in the Basque Country .

PIERBURG, S.A.
5S Txapela eskuratu du Euskalit 5S Klubeko hainbat kanpo-ebaluazio jaso ostean, laneko arlo fisiko eta informatikoen %100 aztertuta, guztietan 60 puntutik gora gaindituz eta azken 10 urteotan Urrezko Diploma sistematikoki berretsiz.
Txapela hau, euskal kulturaren "txapeldunaren" ikur, Euskadin enpresa bati ematen zaion lehendabizikoa da, 5S ezartzeagatik.

PIERBURG

EUSKO JAURLARITZA
GOBIERNO VASCO
ECONOMIAREN GARAPEN
ETA AZPIGERTURA SAIA
DEPARTAMENTO DE DESARROLLO
ECONÓMICO E INFRAESTRUCTURAS

4.5. Comportamiento respecto a disposiciones legales

El seguimiento de los requisitos legales aplicables a PIERBURG, S.A. se realiza, tal como se indica en nuestro Procedimiento de identificación y registro de la normativa medioambiental, a través de las actualizaciones recibidas de una consultora especializada (normalmente con periodicidad semanal), y de la auditoria anual de cumplimiento de la normativa medioambiental de aplicación a PIERBURG, S.A.

A continuación se enuncian las Licencias, Permisos, Autorizaciones, etc., obtenidos por PIERBURG, S.A. en cumplimiento de la normativa que le es de aplicación. Estas Licencias, Permisos, Autorizaciones, etc., son mencionadas de manera específica en los apartados correspondientes al Área ambiental a la que se refieren

- Licencia municipal de actividad, de marzo del año 2.002, en base a ley 3/1998 del 27 de febrero, general de protección del Medio Ambiente.
- Licencia de actividad para ampliación de la actividad industrial, de marzo del 2016, en base a la la ley 3/1998, del 27 de febrero, general de protección del Medio Ambiente
- Inscripción en el registro de establecimientos industriales de la Comunidad Autónoma del País Vasco de abril del año 1980 conforme a lo establecido en el Real Decreto 378/1977 de 25 de febrero sobre medidas liberalizadoras en materia de instalación, ampliación y traslado de Industrias.
- Alta (de 4 focos), como actividad potencialmente contaminante de la atmósfera, de abril del año 2.007, en base a Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera, en relación a lo cual es necesario añadir que, en relación a estos focos, el Gobierno Vasco, nos comunicó mediante Notificación de mayo del 2015, que, atendiendo al bajo potencial contaminador de los mismos, quedaban exentos de la necesidad de someterlos a mediciones periódicas.
- Permiso de vertidos a la red del colector de la Comarca del Duranguesado, de julio del 2015, conforme a lo regulado por la Ley 1/2006, de 23 de junio, de aguas.
- Autorización de Productor de Residuos Peligrosos (incluyendo "autogestión de emulsiones aceitosas"), de diciembre del año 2.006, en relación a la cual la normativa aplicable en estos momentos es la Ley 22/2011, de residuos y suelos contaminados.
-Vinculadas con la Autorización de Productor de Residuos Peligrosos están las Declaraciones Anuales de Residuos Peligrosos que presentamos a través del Sistema IKSeeM, en base a la Ley 22/2011, de 28 de julio, de residuos y suelos contaminados, siendo la última Declaración presentada, la referida al 2017, presentada en marzo de este año (2018).

- Inscripción en el Registro de Productores de Residuos Industriales Inertes, de noviembre del 2006.
Vinculados a esta inscripción están los siguientes hitos:
 - Declaración de Residuos No Peligrosos, de junio del 2.013 conforme a la regulación incluida en el Decreto 49/2009, de 24 de febrero, por el que se regula la eliminación de residuos mediante depósito en vertedero y la ejecución de los rellenos.
 - Exento de elaborar Plan de Prevención de envases (PEPs) por no superar el peso de los envases puestos en el mercado nacional en el año 2017, los límites establecidos en el Real Decreto 782/1998, por el que se aprueba el Reglamento para el desarrollo y ejecución de la Ley 11/1997, de 24 de abril, de envases y residuos de envases.
 - Notificación de envases puestos en el mercado nacional en el año 2.017, presentada en marzo del 2018, en base a la Ley 11/1997, de 24 de abril, de envases y residuos de envases.
- Mediciones de ruido externo, de mayo de 2.014, conforme a lo establecido en el Real Decreto 1367/2007, de 19 de octubre por el que se desarrolla la Ley 37/2003, de 17 de noviembre, del ruido, en lo referente a zonificación acústica, objetivos de calidad y emisiones acústicas.
- Informe preliminar de situación del suelo, de enero del año 2.007, en base a la regulación contenida en el Real Decreto 9/2005, de 14 de enero, por el que se establece la relación de actividades potencialmente contaminantes del suelo y los criterios estándares para la declaración de suelos contaminados, y en la Ley 1/2005, de 4 de febrero, para la prevención y corrección de la contaminación del suelo.

4.6. Comportamiento ambiental

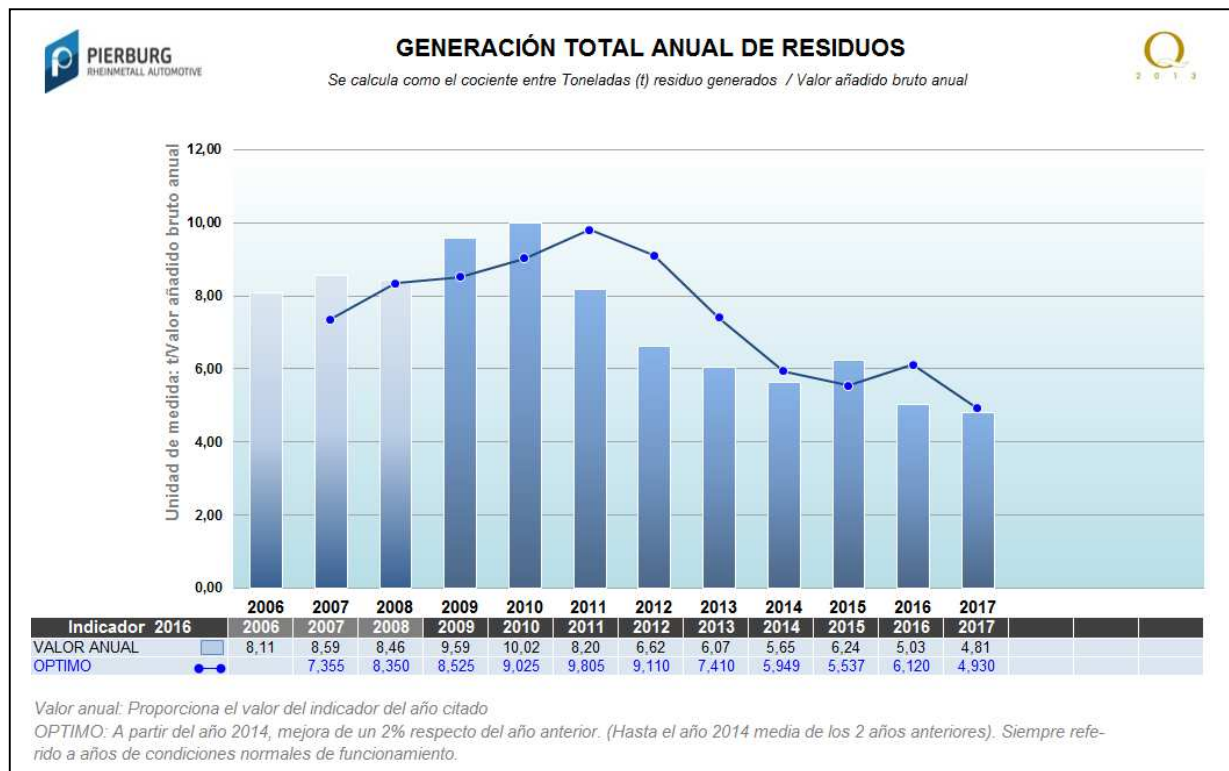
A - RESIDUOS

a) Total Residuos

En Tabla bajo estas líneas se recoge la evolución en la cantidad total de residuos generada a lo largo de los años:

Año	Generación Total Anual de Residuos (t)
2015	711,84
2016	641,72
2017	657,68

El indicador referido al total de residuos generados por nuestra actividad, está representado en el gráfico recogido bajo estas líneas:





En relación a este indicador cabe apuntar que el año 2.017 presenta una disminución que viene justificada por una aumento en la cantidad generada, que ha venido acompañada de un incremento proporcionalmente mayor en el valor añadido bruto anual, debiendo destacarse del mismo modo que el año 2017, al que se refiere esta Declaración, como el año anterior, 2016, son los que presentan mejores datos del período

b) Residuos peligrosos:

Los datos disponibles en toneladas (t) de Residuos Peligrosos (RP's) generados en **Pierburg S.A.**, se recogen en la tabla siguiente:

Nº	LER	Generación Total Anual de Residuos Peligrosos (RPs)	t/año			Destino final
			2015	2016	2017	
1	130502	Concentrado emulsiones aceitosas (1)	36,98	48,6	33,16	Valorización
2	120109	Lodos aceitosos de taladrina	5,59	5,01	12,83	Inertización previa a depósito en vertedero
3	150202	Absorbente con aceite	0,31	0,57	0,14	Inertización previa a depósito en vertedero
4	150202	Sólidos contaminados	2,73	4,99	2,85	Depósito de seguridad
5	130205	Aceite usado	0	0	0	Valorización
6	150110	Envases metálicos vacíos contaminados	0,55	1,02	1,50	Valorización
7	160213	Equipos eléctricos y/o electrónicos	0,62	0,18	0,42	Valorización
8	150110	Envases de plástico vacíos contaminados	1,43	1,72	2,62	Valorización
9	160504	Aerosoles agotados	0,04	0,08	0,04	Valorización
10	180103	Residuos cuya eliminación requiere requisitos especiales (sanitarios)	0,02	0,02	0,02	Incineración
11	160603	Pilas y baterías	0,002	0,11	0,05	Valorización
12	14601	Gases refrigerantes R-22 recuperados	0	0	0,001	Destrucción
TOTAL			48,27	62,30	53,63	

(1) RP objeto de tratamiento interno en Pierburg, S.A. mediante Equipo de evaporación a partir de enero del año 2.003. Siguiendo indicaciones del Servicio de Residuos Peligrosos del Gobierno Vasco la denominación "Residuos emulsionados de mecanización sin halógenos" se sustituyó por la denominación "Concentrado emulsiones aceitosas".

A la vista de los datos incluidos en la Tabla anterior referidos al año 2.017, se puede afirmar que los RPs generados en nuestra planta reciben mayoritariamente un tratamiento de valorización desde 2 puntos de vista:

1.- Por tipos de RPs:

60% de los 10 tipos de RPs que durante el 2.017 se han enviado a gestor autorizado (6/10=60%) han recibido tratamiento de valorización.

2.- Por cantidades de RPs enviados a gestor:

En relación a las cantidades de RPs enviadas a gestor durante el 2.017, cabe destacar, al igual que en años anteriores, que el porcentaje representado por las cantidades de RPs destinados a valorización es muy superior a las cantidades que no reciben ese destino:

70 % (37,78 t de las 53,62 t enviadas a gestor durante el año 2.017) han recibido tratamiento de valorización.

A la hora de analizar la evolución de las cantidades de RPs enviadas a gestor podríamos hablar de dos períodos diferenciados en atención a la puesta en marcha en PIERBURG, S.A. de un Equipo de evaporación para tratamiento de aguas aceitosas:

Antes del año 2.003

Desde el año 2.003 en adelante, con la puesta en marcha en enero de ese año del Equipo de evaporación citado anteriormente.

Así, a partir del año 2.003 se consiguió una importante reducción en las cantidades de RPs enviadas a gestor, pues con la puesta en marcha ese año del Equipo de evaporación para tratamiento de aguas aceitosas, se redujo considerablemente la cuantía anual de RP más importante en cuanto a cantidades generadas, de los RPs generados en nuestra planta.

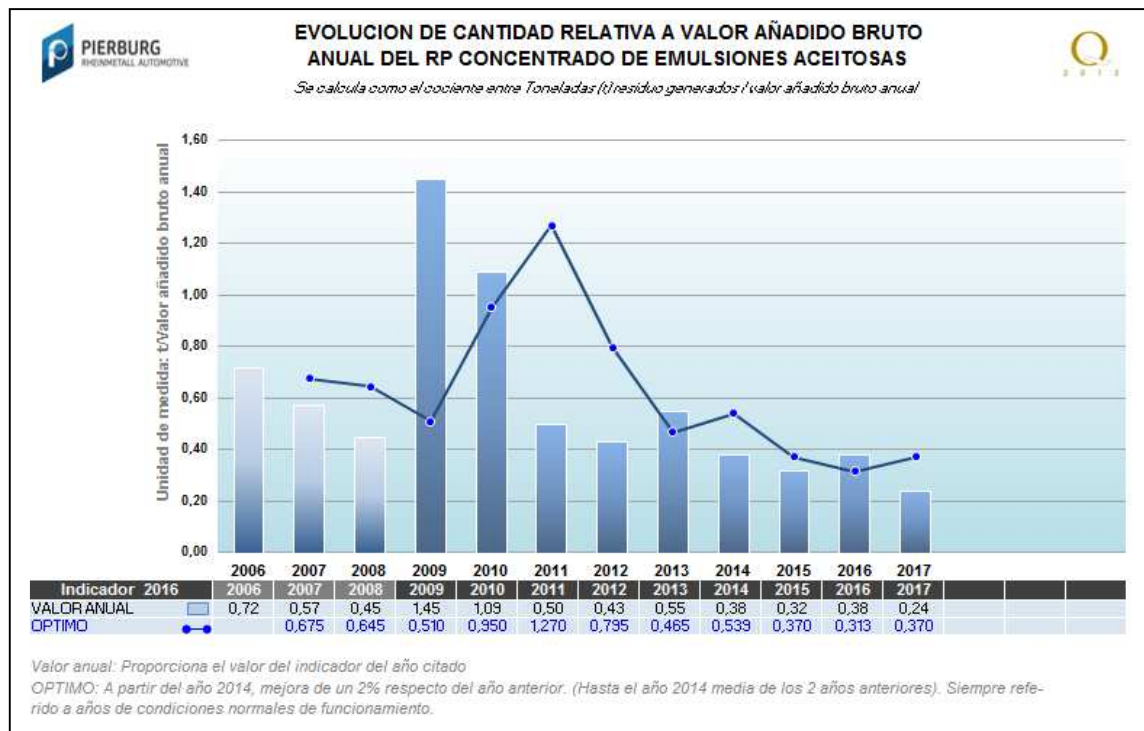
El año 2017, al que se refiere esta Declaración, se ha obtenido un buen resultado, con un valor de 33,16 t, que supone una mejora importante respecto al 2016, en parte debido a que en 2017 no ha sido necesario, como ocurrió en el 2016, adelantar una retirada del RP Principal, Concentrado emulsiones aceitosas, que estaba prevista, para el año siguiente, es decir, en el 2017 no ha sido necesario adelantar una retirada que estaba prevista realizar en el 2018

A continuación se citan en los 3 próximos puntos la acciones que se han emprendido para minimizar los Residuos Peligrosos generados en nuestra planta, dedicándose el punto 4 al análisis de la evolución del Resto de Residuos Peligrosos (distintos al RP principal “Concentrado de emulsiones aceitosas”)

1. Concentrado de emulsiones aceitosas:

Este residuo es atendiendo a los dos criterios expuestos, el más importante de los generados en **Pierburg S.A.** y engloba los siguientes Residuos de emulsiones aceitosas: taladrina contaminada, agua de lavadora, agua de limpieza de utilajes, carros.... y agua de limpieza de suelos.

Ese carácter de RP principal ha impulsado por una parte el establecimiento de un indicador para seguir su evolución, y por otra parte, la puesta en marcha de un Equipo de evaporación para el tratamiento de emulsiones aceitosas en enero del 2003:





Equipo de evaporación:

Como se ha indicado anteriormente, a la vista de la importante reducción desde la puesta en marcha del equipo de evaporación, de la cantidad generada del RP más importante desde el punto de vista de peso cabe asignar una valoración muy positiva a los años de funcionamiento de esta instalación en nuestra planta.

Cantidad de Residuos emulsionados de mecanización sin halógenos generada

El valor de 0,24 obtenido en el 2017 se puede calificar como muy positivo, por ser el mejor valor de todo el período para este indicador, al haber conseguido una bajada importante de un 32%, respecto al año anterior en la cantidad generada (numerador), que ha pasado de las 48.6 t generadas en el 2016 a las 33.16 t generadas en el 2017, a lo cual hay que unir un aumento de un 7% en el valor añadido bruto anual, que pasa de 127.65 en el 2016 a 136.81 en el 2017

Si consideramos la cantidad (en t) de RP, que de no disponer del Equipo de evaporación se habría enviado a gestor partiendo del dato de Rendimiento del Equipo (de cada 1.000 litros de aguas aceitosas tratadas en el Equipo, se recuperan aproximadamente 800 litros – 80% - en forma de agua destilada, quedando como RP a enviar a gestor 200 litros aproximadamente – 20%-) las cantidades no enviadas a gestor, por ejemplo, en los últimos años serían las siguientes:

Año	Cantidad (t)
2.015	147,92
2.016	194,40
2.017	132,60

La vertiente de ahorro que desde el punto de vista económico generó la puesta en marcha del Equipo de evaporación arrojó unos datos muy positivos, si tenemos en cuenta que durante sus años de funcionamiento está evitando que se envíen a gestor aproximadamente 4/5 partes (un 80%) de los residuos de aguas aceitosas obtenidas, o lo que es lo mismo, ha dado lugar a que el gasto en gestión de este tipo de residuo haya sido sólo 1/5 parte (un 20%) del que habría sido de no disponer de esta instalación, lo cual, teniendo en cuenta que éste es, con mucha diferencia, el residuo peligroso más importante por cantidad generada, ha hecho que el período de amortización del Equipo haya sido muy corto, y que esté generando importantes ahorros en gestión de residuos todos los años

Reutilización del "agua destilada" obtenida del Equipo de evaporación:

Del tratamiento de los Residuos de emulsiones aceitosas en el Equipo de evaporación resultan los siguientes productos:

- Agua destilada (aprox. 800 litros / día)
- RP: concentrado emulsiones aceitosas.

El "agua destilada" obtenida se ha estado reutilizando hasta mediados del año 2017, al que se refiere esta Declaración, en dos de nuestros procesos:

Lavado de piezas

La utilización del "agua destilada" en las dos lavadoras del Área de Mecanización supone un importante beneficio a la hora de limpiar las propias lavadoras, pues el hecho de que sea agua exenta de cal permite ampliar el intervalo de tiempo entre limpieza y limpieza.

Elaboración de "emulsión de taladrina"

El "destilado" procedente del Equipo de evaporación no consumido por las lavadoras es utilizado para la elaboración de taladrina en 2 de los Depósitos centrales del Área de Mecanización.

El motivo que nos ha llevado a mediados del 2017 a decidir dejar de reutilizar esa agua destilada es que presenta bacterias que pueden perjudicar a los 2 procesos mencionados contaminando tanto nuestra agua de lavadora como la taladrina de los depósitos centrales en los que se estaba reutilizando

Con el propósito de intentar volver a poder reutilizar el agua destilada en nuestros procesos, se ha incluido entre los objetivos de mejora del año 2018 la integración en el circuito del agua destilada del Equipo de evaporación, de un sistema destinado a impedir la presencia de bacterias mencionada

Separador de aceites para recuperación de taladrina:

Con el propósito de reducir los Residuos de emulsiones aceitosas consistentes en "taladrina contaminada" ha estado en funcionamiento en **Pierburg, S.A.** hasta mediados del 2017 un "Separador de aceites por decantación" destinado a tratar la " taladrina no contaminada" recogida de derrames, bandejas de centros de mecanizado., separando el aceite con el que pudiera estar mezclada y reintegrándola a la red de distribución de taladrina una vez tratada. El motivo por el que se ha decidido dejar de utilizarlo, es la detección de bacterias en la taladrina tratada, de modo similar a como se ha mencionado en relación al agua destilada

2. Sólidos contaminados (trapos de papel impregnados,...) : compactadora y trapos reutilizables (lavables)

El otro RP entre los generados en nuestra planta, con relación al cual se ha trabajado para mejorar nuestros resultados de gestión ambiental es el consistente en "Sólidos contaminados" (trapos impregnados y filtros de papel impregnados), para lo cual se adquirió en el año 2005 una "Compactadora", de forma que desde ese año estamos obteniendo estas 2 mejoras:

- Reducir la cantidad de bidones ballesta consumidos para almacenar este RP, al aumentar la cantidad de residuo recogida en cada bidón.
- Disminuir la cantidad de residuo generada, en tanto que al utilizar menos bidones ballesta no computa como peso del RP generado el de los bidones que se dejan de consumir, habida cuenta que se considera RP tanto el contenido (Sólidos contaminados) como el continente (bidón).

3.- Envases plásticos vacíos contaminados: retorno de depósitos vacíos al fabricante

El RP denominado "Envases plásticos vacíos contaminados" lo integran los envases vacíos de los siguientes productos químicos usados en los procesos de **Pierburg S.A.**

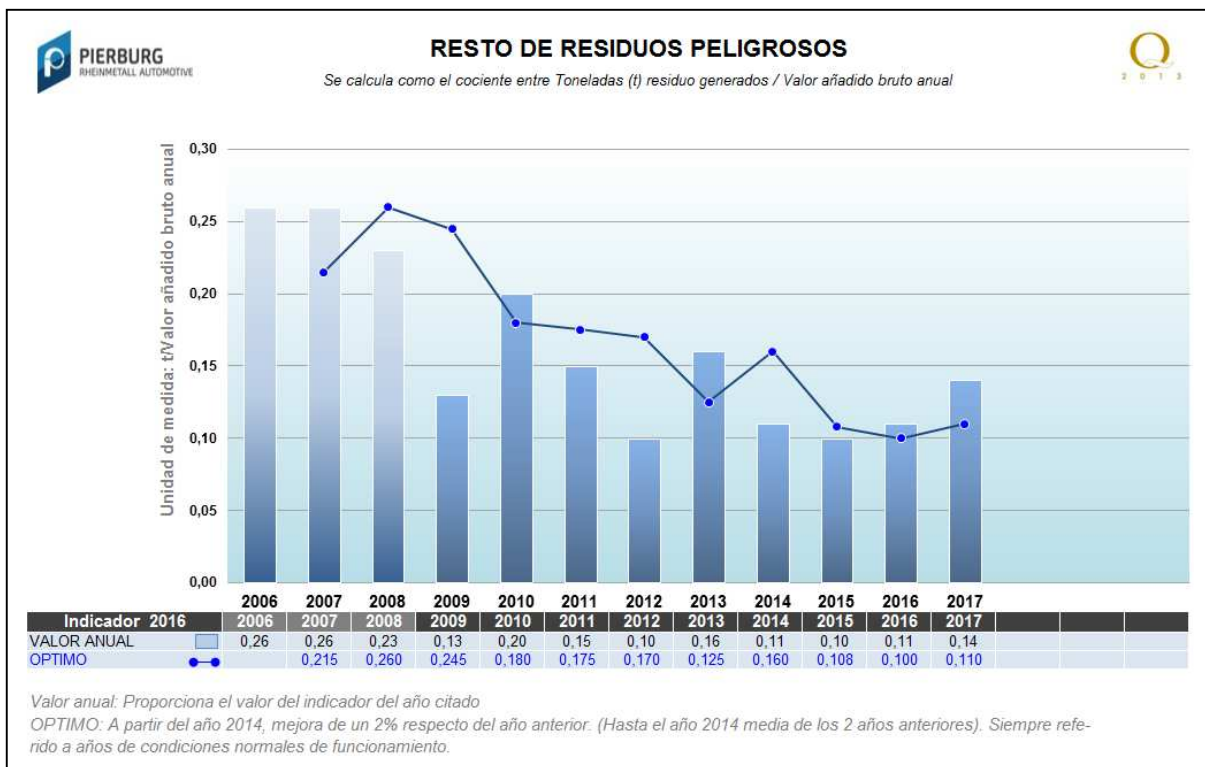
- Loctite, para garantizar la estanqueidad en uniones de piezas.
- Otros productos químicos recibidos del fabricante en envase de plástico.

El producto químico más importante entre los consumidos en nuestra planta (con independencia del envase en el que se recibe del fabricante) es el "Aceite para emulsión de taladrina". Este producto se recibe en depósitos de plástico (GRG's) de 1.000 litros, que una vez vacíos pasarían a ser considerados "Envases plásticos vacíos contaminados" a enviar a gestor autorizado.

Tratado este asunto con nuestro proveedor de "Aceite para emulsión de taladrina" se llegó a un acuerdo orientado a la retirada de los envases vacíos por el fabricante, para su reutilización con el mismo producto, con lo cual a partir de ese acuerdo esos depósitos vacíos de 1.000 litros han quedado fuera de la categoría de envases que integran el RP "Envases plásticos vacíos contaminados".

4.- Resto de Residuos Peligrosos (distintos al RP principal, "Concentrado de emulsiones aceitosas")

La evolución del indicador referido al resto de Residuos Peligrosos generados en nuestra planta, sin tener en cuenta el RP principal, "Concentrado de emulsiones aceitosas", viene expresada en el siguiente gráfico.



El valor de 0.14 obtenido en el 2017 supone un cambio de tendencia respecto a los obtenidos en los 3 años anteriores (2014, 2015 y 2016), que fueron de 0.11, 0.10 y 0.11 respectivamente, y cabe imputarlo a un importante incremento en la cantidad generada (numerador) respecto a los años mencionados, sobre todo debido a una retirada de más de 9 t del RP Lodos aceitosos, vinculada a una limpieza que hubo que hacer a 1 de nuestros Depósitos centrales de taladrina

c) Residuos no peligrosos:

1.- Cantidades generadas e indicador

En cuanto a los Residuos no peligrosos resultado de nuestras actividades se hace un seguimiento de las Toneladas (t) generadas que se refleja en la siguiente tabla:

Nº	LER	Residuo	t/año			Destino final
			2.015	2.016	2.017	
1	120103	Chatarra, de aluminio	254,31	197,49	212,35	Valorización
2	120101	Chatarra, de hierro	57,56	41,82	39,75	Valorización
3	120103	Chatarra de cobre	6,14	5,96	6,58	Valorización
4	200101	Cartón	160,24	178,06	183,21	Valorización
5	----	Residuos sólidos urbanos	42,45	13,49	13,22	Vertedero
6	160199	Residuos industriales inertes Tipo II, (1)	23,86	19,92	25,68	Vertedero
7	120199	Chatarra de inoxidable	1,75	2,97	2,72	Valorización
8	150103	Madera	32,4	27,9	33,55	Valorización
9	200139	Plástico (2)	84,77	91,71	87,98	Valorización
10	080318/ 080313	Toners y cartuchos de impresoras y fotocopiadoras	0,08	0,09	0,09	Valorización
TOTAL			663,56	579,41	605,13	

- (1) Los residuos industriales tipo II de Pierburg, S.A. serán, entre otros, según muestreo realizado por técnicos del vertedero al que se envían, los siguientes: "cintas de embalaje y espuma de embalaje"; material rígido de plástico; poliespán; recortes y tubos de caucho; sacos vacíos que han contenido material inerte....".
- (2) El dato incluido en esta tabla en el apartado de residuos de plástico engloba:
- Residuos de plástico de polietileno baja densidad estirable
 - Residuos de plástico de polietileno baja densidad color
 - Residuos de plástico de polietileno baja densidad mezcla
 - Residuos de plástico de poliestireno
 - Residuos de plástico de porex (poliestireno expandido)
 - Piezas de plástico defectuosas y restos de plástico de inyección

La evolución de la generación de Residuos No Peligrosos en PIERBURG, S.A., es objeto de seguimiento a través del siguiente indicador:



En 2017 se puede hablar de un buen resultado en este indicador, al ser el mejor del período, pese al aumento de un 4% respecto al 2016 en la cantidad generada (numerador) pues este aumento se ha visto compensado de sobra con un aumento de un 7% en el valor añadido bruto anual (denominador).

Al igual que sucede con los Residuos Peligrosos, la mayoría de los No Peligrosos (8/10: 80%) reciben un tratamiento de valorización por el gestor con lo que ello supone de reducir nuestro impacto en el entorno.

Atendiendo al dato del peso de los Residuos no peligrosos objeto de valorización, el porcentaje de éstos respecto de los que no reciben tratamiento de valorización es favorable a los primeros con valores que ascienden hasta un 94%, como se aprecia en la siguiente tabla.

Año	Valorización		No Valorización	
	Total (t)	%	Total (t)	%
2.015	597,26	90	66,31	10
2.016	546	94	33,41	6
2.017	566,22	94	38,90	6

2.- Residuos sólidos urbanos

Los residuos sólidos urbanos son retirados por el Servicio Municipal de retirada de basuras, lo cual obliga a extraer los datos de cantidad generada aplicando criterios de estimación.

3.- Residuos de envases de componentes recibidos

Los residuos de cartón, plástico y madera recogidos en la Tabla anterior están constituidos básicamente por los envases/embalajes que contienen los componentes que recibimos de nuestros proveedores, y están incluidos en el porcentaje del 94% de nuestros residuos no peligrosos que son objeto de valorización por el gestor.

En cualquier caso, como se explica con más detalle en el apartado de esta Declaración referida a "Aspectos ambientales indirectos de Pierburg S.A., objeto de consideración especial", en nuestra planta, desde hace algunos años, con el propósito de reducir la cantidad generada de Residuos de envases/embalajes recibidos de nuestros proveedores, se está potenciando la sustitución de envases / embalajes no retornables por retornables.

4.- Medidas de minimización de Residuos no peligrosos

4.1.- Ecurrido de viruta impregnada de taladrina

La viruta impregnada de taladrina obtenida en los procesos de mecanizado en el Area de Mecanización es objeto de una doble operación de escurrido, primero en los contenedores pequeños situados en cada centro de mecanizado, y por último en los contenedores grandes destinados a la recogida de chatarra ubicadas en el Almacén de Residuos.

El sistema utilizado para el escurrido consiste en la práctica de unos agujeros en el fondo del contenedor, a través de los cuales, por gravedad, se deposita la taladrina escurrida en unas bandejas situadas debajo del contenedor.

Este sistema de escurrido nos ha resultado muy útil por dos razones:

-Al limitar el porcentaje de impregnación de la taladrina en la viruta, la caracterización de este Residuo ha sido la de No peligroso.

-Ha permitido recuperar la taladrina recogida en las bandejas, pues ésta, una vez tratada en el "Separador de aceites", es reintegrada a la red de distribución de taladrina del Área de Mecanización.

4.2.- Briquetadoras de depósitos centrales de taladrina

En 2 de nuestros “Depósitos centrales de taladrina” se incluye como accesorio un sistema de compactación (briquetadora) que prensa la viruta de aluminio haciendo paquetes de un peso aproximado de 0,5 Kg. Al prensar la viruta se obtiene una importante reducción en el porcentaje de impregnación de taladrina en la viruta, con lo cual se reduce a la mínima expresión la cantidad de taladrina que desaparece del circuito impregnada en la viruta



B – EMISIONES ATMOSFÉRICAS

Calderas de calefacción:

- Caldera nº 92383
- Caldera nº 92384

En relación a nuestras 2 Calderas de calefacción cabe apuntar que se trata de “focos no sistemáticos”, que son objeto de mediciones periódicas conforme a lo establecido en la normativa de aplicación (Reglamento de Instalaciones Térmicas de Edificios: RITE).

Las medias de los resultados de mediciones periódicas practicadas en las calderas durante el año 2.017 conforme a la normativa son las siguientes:

	CO (ppm)		Opacidad (Bacharach)	
	Límite legal	Medido	Límite legal	Medido
Caldera 1 (nº 92384)	500	9	2	1
Caldera 2 (nº 92383)	500	8,6	2	1

Mecanizado:

Hasta el 2016 estuvieron en funcionamiento en nuestra planta 4 extractores en el Área de Mecanización, cada uno de los cuales estaba conectado a un grupo de centros de mecanizado, que se legalizaron como focos de emisiones atmosféricas y se clasificaron como grupo C sobre la base de las mediciones practicadas por la ECA.

Atendiendo al bajo potencial contaminador de esos 4 focos, tal como se desprendía de las mediciones periódicas realizadas por la ECA, el Gobierno Vasco, en virtud de Notificación de mayo del 2015, nos comunicó que no era necesario realizar mediciones periódicas en esos 4 focos.

En el 2016 se decidió modificar la distribución de los extractores en el Área de Mecanización, con el siguiente resultado:

- desmantelados 2 de los 4 extractores mencionados
- puesta en marcha de 3 nuevos extractores

A causa de estas modificaciones se elaboró en mayo del 2016 una Memoria de Notificación de Actividades Potencialmente Contaminadoras de la Atmósfera, de la que también se desprendía que no era necesario realizar mediciones en los 5 focos que están en funcionamiento en estos momentos en nuestra planta.

En cualquier caso, al igual que se hacía con los antiguos 4 focos, se ha sometido a los 5 focos mencionados a un programa de mantenimiento consistente en limpiezas periódicas de sus filtros, al objeto de minimizar aún más su potencial contaminador.

Gases refrigerantes

Bajo estas líneas se incluye Tabla con dato de emisiones de gases refrigerantes producidas accidentalmente debido a fugas de nuestros equipos, tal como se ha determinado desde nuestro Sistema de Gestión de Eficiencia Energética, al realizar el cálculo de nuestra Huella de Carbono correspondiente al año 2017:

AÑO 2017	
Gases refrigerantes	Emisiones (Kg)
R-410A	26,8
R-134A	0,5
R-407C	40,3
TOTAL	67,6

C- RUIDO EXTERNO

A pesar de estar ubicada nuestra planta en un polígono industrial, el crecimiento demográfico operado en la zona desde 1971 (fecha de traslado de **Pierburg S.A.**, desde Eibar hasta la localización actual en Abadiano) ha favorecido la aproximación de la superficie de viviendas a nuestras instalaciones (las viviendas más próximas están a menos de 50 metros de nuestra fachada principal), lo cual otorga especial importancia al hecho de asegurar que nuestra actividad no resulte molesta para la población residente en las proximidades, desde el punto de vista del Ruido generado.

Con este propósito, en el año 2012, se estableció como criterio para la realización de mediciones de ruido externo en el contorno de la planta, la implantación de modificaciones en las instalaciones y/o en el entorno, que pudieran determinar cambios en la apreciación del ruido externo debido a Pierburg, S.A., y en todo caso, el transcurso de 5 años desde las últimas mediciones realizadas.

En cuanto a los otros puntos del contorno de **Pierburg, S.A.**, ninguno de ellos es contiguo a zona habitada:

- Un costado lateral da a la carretera Nacional.
- Otro costado lateral da a otras empresas del mismo polígono.
- La parte trasera da a la carretera Nacional.

En cuanto a las últimas mediciones, realizadas en el primer semestre del 2.014 cabe apuntar que, ninguna de ellas supera los límites establecidos.

En la tabla siguiente se recogen los resultados obtenidos en las mediciones realizadas en el primer semestre del 2.014, conforme a la normativa estatal (RD 1367/2007, de 19 de octubre, por el que se desarrolla la Ley 37/2003, de 17 de noviembre, del Ruido, en la referente a zonificación acústica, objetivos de calidad y emisiones acústicas):

2.014					
PUNTOS		Período día dB(A) L _{Keq,d}	Período tarde dB(A) L _{Keq,e}	Período noche: dB(A) L _{Keq,n}	Límite según anexo III RD 1367/207
1	Parte trasera (hacia carretera nacional)	62	58	54	Período día: 70dB(A) Período tarde: 70dB(A) Período noche: 60dB(A)
2	Parte trasera (hacia carretera nacional)	64	62	55	
3	Costado lateral (contiguo a empresas)	62	60	47	
4	Costado lateral (contiguo a empresas)	54	54	51	
5	Fachada principal (frente a viviendas)	48	47	44	

El siguiente croquis puede servir para interpretar los datos obtenidos en las mediciones, tomando como punto de partida la división de nuestra planta en 3 áreas, teniendo en cuenta que durante el año 2018, de preparación de esta Declaración referida al 2017, están en fase de construcción unas viviendas, también incluidas en el croquis:

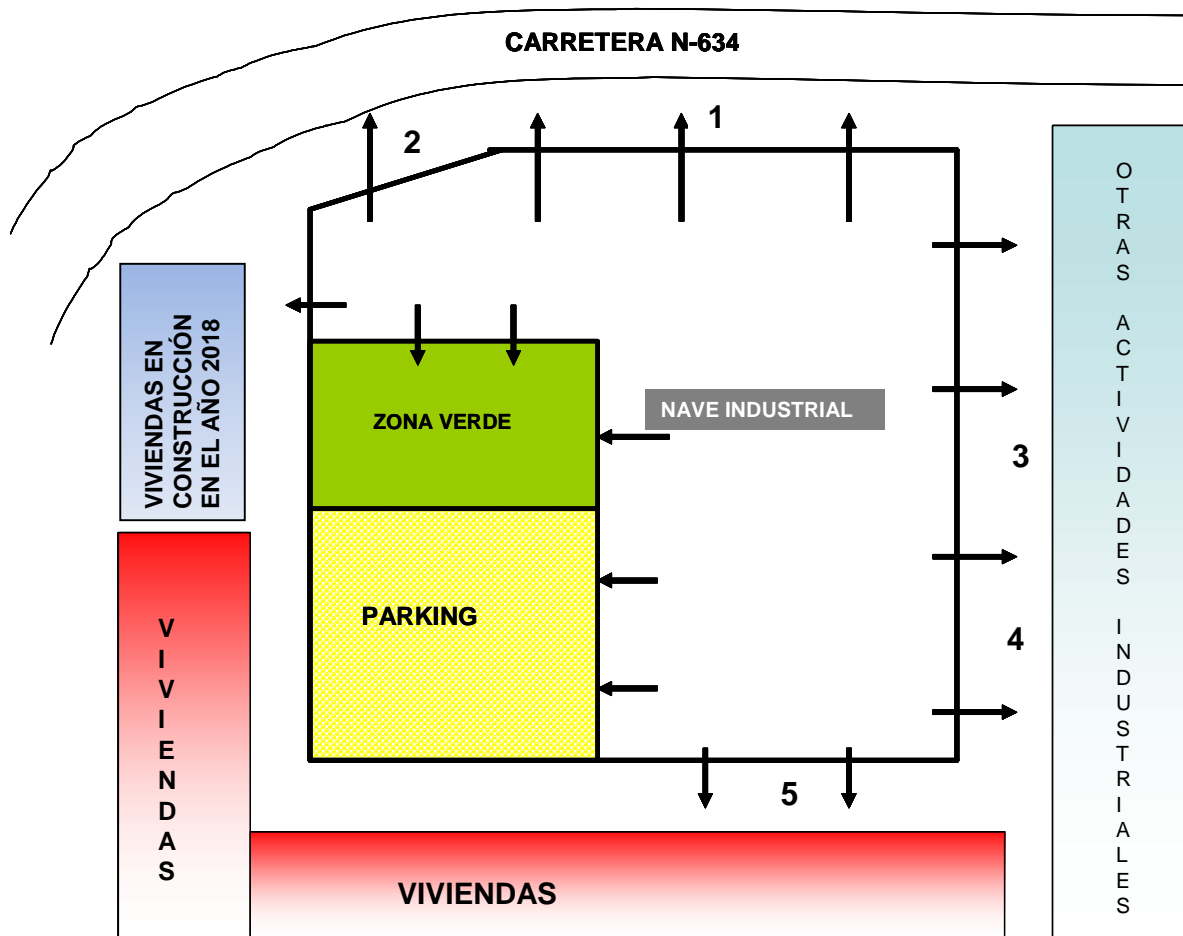
1.- Nave industrial

Es en esta zona en la que se desarrolla nuestra actividad industrial, y en el tema que nos ocupa sería la única relevante de las tres, por estar en ella ubicadas todas las instalaciones vinculadas a nuestros procesos.

En el croquis se refleja este hecho a través de las flechas colocadas en el contorno de esta área, que están orientadas hacia el exterior de nuestras instalaciones.

2.- Parking

3.- Zona verde



Estos resultados permiten considerar como poco relevante el impacto del Ruido de nuestros procesos en el entorno de la planta, sobre todo atendiendo a estos dos criterios:

1. Ausencia de cambios en nuestras instalaciones, en el intervalo comprendido entre las primeras mediciones (del año 2001) y las últimas (del año 2.014) que hayan dado lugar a variaciones significativas en el Ruido procedente de nuestros procesos.
2. Ausencia de quejas de los vecinos residentes en el entorno de nuestra planta, por molestias derivadas del Ruido generado por nuestra actividad.

En este apartado es necesario añadir en relación a la nueva obra mencionada al principio de esta Declaración, vinculada a la misma Licencia que la obra de ampliación terminada después del verano del 2017, que estamos inmersos en el proceso de evaluación del impacto de la misma (incluyendo el Ruido Externo), que debemos hacer para cumplir con el requisito referido a la “gestión del cambio”, recogido en la Norma ISO 14001:2015

D- VERTIDOS

La información relativa a los vertidos de PIERBURG, S.A. se incluye en un apartado posterior de esta Declaración que integra el análisis del “Consumo de agua” y de los “Vertidos” vinculados a nuestra actividad.

E- SUELOS

En esta área, considerando el tipo de actividad desarrollada en la planta, desde su traslado a su ubicación actual en Abadiano (Vizcaya) en 1971, entendemos que no se ha producido un impacto ambiental significativo.

En esta línea, en el **Informe Preliminar de situación del suelo de la planta**, que se elaboró en enero del 2.007 por una consultora externa, se recoge como conclusión que el nivel de riesgo de contaminación del suelo a la vista de las medidas protectoras implantadas es nulo o de menor importancia, de lo cual se deriva que no es necesaria intervención, salvo que un análisis más preciso lo justifique.

Cabe citar como medidas protectoras implantadas, el hecho de que el suelo en nuestra planta está constituido por una solera de hormigón recubierta de epoxi, y que en los puntos con mayor riesgo de contaminación del suelo se han habilitado cubetos y bandejas de retención.

Por otra parte, se ha actuado a nivel de formación/sensibilización del personal, al elaborar y transmitir instrucciones sobre las pautas de actuación, y medios a utilizar (aspiradores, medios de retención, contenedores de residuos....) en situaciones de riesgo de contaminación del suelo (especialmente en caso de derrames).

Además, en base a los requisitos de la normativa, en las escasas ocasiones en que se realizan excavaciones durante obras en nuestra planta, las tierras excavadas son objeto de análisis por laboratorio acreditado, y, en función del resultado de ese análisis, se envían a gestor autorizado, tal como ha ocurrido en las recientes obras de ampliación de nuestra planta, iniciadas en el último tercio del 2016 y terminadas a finales del verano del 2017

Indicador de biodiversidad (sobre ocupación del suelo)

A continuación se incluye el gráfico de seguimiento de este indicador.



El valor de este indicador presenta un importante aumento de un 35% (al pasar de un valor de 106.54 en 2016 a un valor de 143.84 en 2017), debido a que la superficie edificada ha subido en un 45% tras la obra de ampliación terminada tras el verano del 2017, pasando de los 13600 m² del 2016 a los 19679 m² del 2017

F– CONSUMOS

En Pierburg, S.A. en línea con el compromiso de mejora continua de nuestro comportamiento ambiental, desde el punto de vista de consumo eficiente de recursos, se está trabajando en tres sentidos:

- F.1 Consumos objeto de seguimiento a través de indicadores*
- F.2 Seguimiento de consumos de envases y embalajes*
- F.3 Incorporación de las tecnologías limpias orientadas al logro de este objetivo.*

F.1. Consumos objeto de seguimiento a través de indicadores

Atendiendo a la diversidad de productos fabricados en nuestra planta se ha considerado que los ratios más representativos de la evolución de nuestro comportamiento ambiental son los que resultan de poner los datos en relación con nuestro valor añadido bruto anual.

Así, el seguimiento de consumos mediante indicadores se lleva en tres áreas:

1. Consumo de aceite para emulsión de taladrina
2. Consumo de agua y vertidos
3. Consumo de energía : sistema de gestión de eficiencia energética
4. Emisiones de CO₂

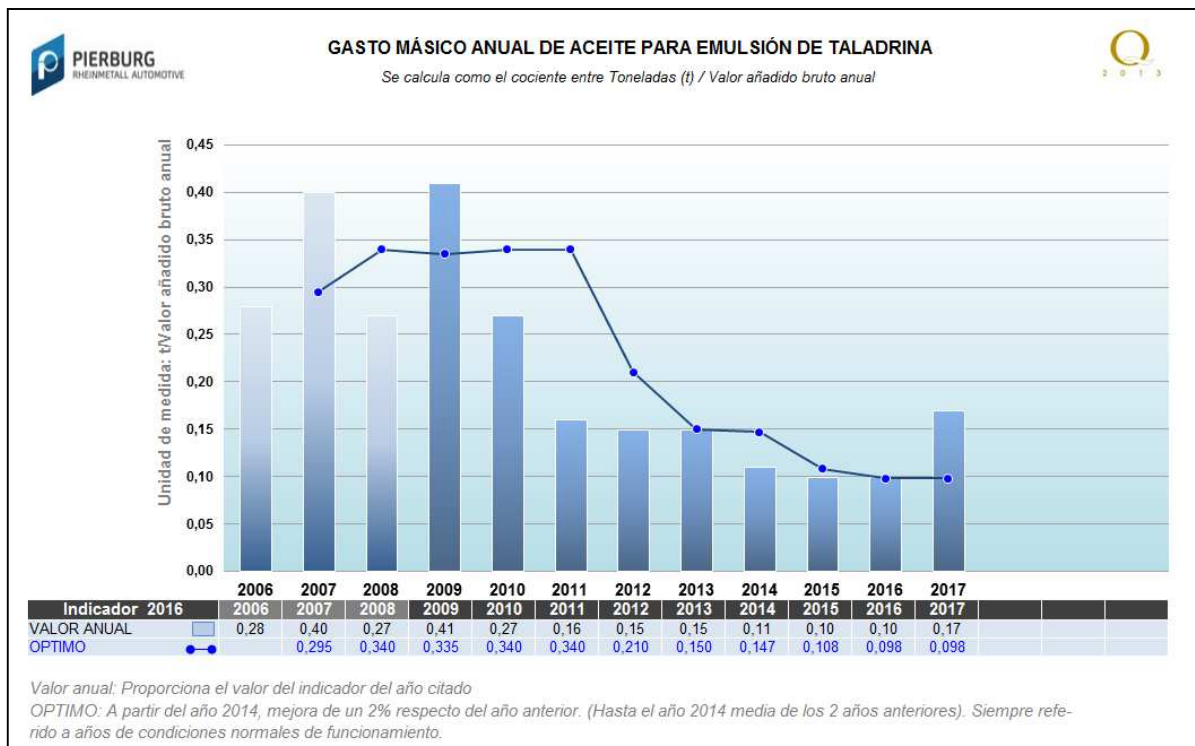
1.- Consumo de aceite para emulsión de taladrina

Por ser, como se ha indicado en un punto anterior de esta Declaración, el "Aceite para emulsión de taladrina" el producto químico más importante entre los consumidos en nuestra planta, tanto desde el punto de vista de su relevancia en los procesos de mecanizado (que es junto con los procesos de montaje una de las 2 áreas en las que están divididos nuestros procesos) como desde el punto de vista ambiental, (al estar en gran medida vinculado a actividades que en las evaluaciones de aspectos ambientales, a menudo han recibido la calificación de aspecto significativo, en cuanto que los residuos obtenidos del mismo tienen mucho que ver con el impacto ambiental considerado en cada una de esas evaluaciones) se ha establecido un indicador (expresado en el ratio t/valor añadido bruto anual para seguimiento de su consumo).

Por no disponer de contadores en los depósitos centrales de taladrina que nos aporten información relativa al consumo exacto real de aceite para emulsión de taladrina, se considera que el consumo anual de este "Aceite" se corresponde con la cantidad comprada en el año del que se trate.

Se incluye bajo estas líneas Tabla con evolución del consumo de este "Aceite" en el período considerado:

Año	Gasto Másico Anual de Aceite para Emulsión de Taladrina (t)
2015	11,70
2016	12,60
2017	23,93



En el 2017 el indicador presenta un importante incremento al compararlo con los 3 años anteriores (2014, 2015 y 2016), especialmente debido a que durante el 2017 la cantidad consumida (numerador) de este Aceite se ha duplicado respecto a esos 3 años mencionados, sin que el valor añadido (denominador) haya crecido en la misma proporción.

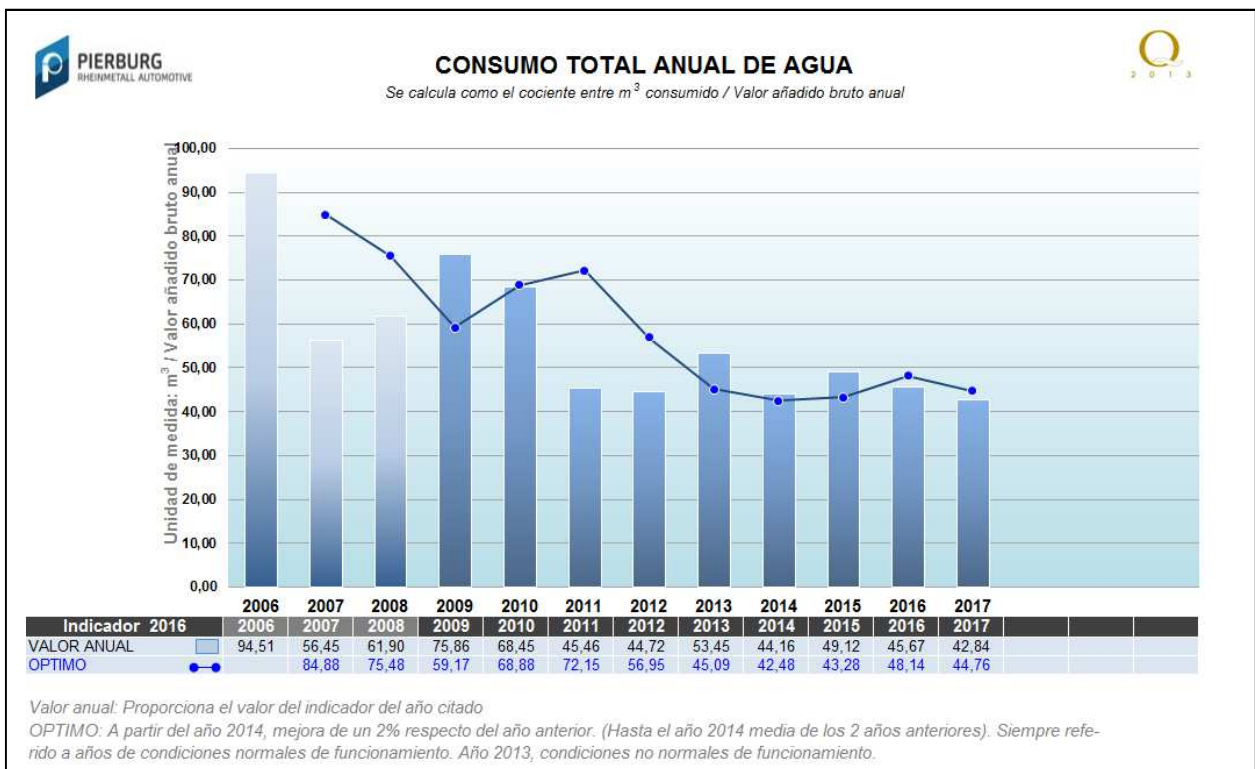
En el momento de preparar esta Declaración, cabe apuntar que el comportamiento de este indicador en el 2018 está nuevamente en valores de los 3 años mencionados, como resultado de las medidas puestas en marcha, orientadas sobre todo a evitar que salga taladrina de la red, que al ser necesario reponer, incrementa el consumo de este Aceite

2.- Consumo de agua y vertidos

Consumo de agua

Se incluye bajo estas líneas Tabla con evolución del consumo de agua, en m³ en el período al que se refiere el gráfico, con el indicador m³ consumidos/valor añadido bruto anual, establecido para el seguimiento de este consumo:

Año	Consumo total anual de agua (m ³)
2015	5603
2016	5830
2017	5861



En el año 2017 se ha obtenido una mejora de un 6% en el valor del indicador respecto del año anterior (2016), al pasar de un valor de 45,67 a un valor de 42,84, en relación a lo cual cabe destacar que esta mejora se ha producido, al haber subido el consumo en el 2017 apenas un 0.5% respecto al 2016, frente a la subida de un 7% del valor añadido al comparar los datos del 2016 y del 2017, debiendo destacarse también que el valor de 42.84 obtenido en el 2017 es el mejor de todo el período.

En relación a este consumo conviene apuntar que si comparamos el consumo de agua diario por empleado en PIERBURG, S.A durante el 2.017 (78 litros/día, considerando que el consumo en el 2.017 fue de 5.861.000 litros y que el número de empleados es de 339) con el consumo medio doméstico de cada ciudadano, en la Comunidad Autónoma del País Vasco (116 litros/día según datos obtenidos del INE=Instituto Nacional de Estadística) nos encontramos con que el consumo diario por empleado en nuestra planta es un 33% inferior al consumo medio doméstico, lo cual significa que el impacto de nuestra actividad industrial en el entorno desde el punto de vista de consumo de agua es bastante inferior al impacto producido por el consumo doméstico, o lo que es lo mismo, a efectos de consumo de agua, nuestra actividad es relativamente poco relevante si se compara con el consumo urbano en las viviendas expresado en consumo sobre todo en cocina y baño (grifos, duchas, inodoros, lavadoras, lavavajillas....).

En este momento las instalaciones que tenemos en funcionamiento que suponen mejoras técnicas que ayudan a reducir el consumo de agua, son nuestros 4 **depósitos centrales de taladrina**, que al ser instalaciones cuya función es alargar la vida de la taladrina reducen la necesidad de elaborar taladrina nueva, que como se sabe consiste en una mezcla agua-aceite en la proporción que resulte adecuada para conseguir buenos resultados en el mecanizado.



Depósito central de taladrina

Vertidos

En este ámbito cabe apuntar que las aguas industriales generadas en los procesos de **Pierburg S.A.** no son objeto de vertido, lo cual reduce los vertidos en nuestra planta a los provenientes de aguas sanitarias (aseos, comedor...) tal como se recoge en el "Permiso de vertidos a la red del Colector de la Comarca del Duranguesado" otorgado a Pierburg S.A., por el ayuntamiento de Abadiano, en julio del año 2.000 (que fue revisado por primera vez en mayo del año 2.007- debido al cambio de denominación social al sustituir la denominación actual - PIERBURG S.A. - a la anterior de CARBUREIBAR, S.A.) y nuevamente revisado en julio del 2015, por establecer la nueva normativa del Consorcio de Aguas, la necesidad de renovar el Permiso de vertido cada 5 años.

Las aguas industriales, entre las que se incluyen las de lavado de piezas, las de fregado de suelos y las de limpieza de carros, utillajes.... son objeto de tratamiento en nuestro Equipo de evaporación.

Periódicamente (aproximadamente una vez al año) se toman muestras de nuestros vertidos por técnico del Consorcio de Aguas Bilbao Bizkaia vinculado a la Depuradora de Iurreta a la que está conectado el colector de la Comarca del Duranguesado.

En tabla situada bajo estas líneas se recogen los resultados de los análisis realizados por el Consorcio (años 2.016 y 2.017) referidos a los parámetros característicos de la actividad de PIERBURG, S.A. que aparecen mencionados en nuestro Permiso de vertidos.

	Año 2.016		Vertidos industriales	Año 2.017		Vertidos industriales
	Vertidos urbanos			Vertidos urbanos		
	Límite legal	Medido		Límite legal	Medido	
pH (unid. pH)	6 ÷ 9,5	8,6	Vertido "cero"	6 ÷ 9,5	7,3	Vertido "cero"
Aceites y grasas total (mg/l)	500 ⁽¹⁾	12		500 ⁽¹⁾	5	
Sólidos suspendidos totales a los 105°C (mg/l)	600	359		600	9	
Cobre total (mg/l)	7,5	0,05		7,5	0,05	
Zinc total (mg/l)	15	0,14		15	0,05	

- (1) Aceites y grasas total: Límite aplicable a PIERBURG,S.A. según criterio del técnico del Consorcio, 500 mg/l, por disponer en nuestra planta de comedor, y considerar por ello aceites y grasas detectadas en la analítica, de origen animal, no de origen mineral.
- (2) A la vista del valor obtenido en el parámetro "Solidos suspendidos totales a 105°C (mg/l)" (muy por encima del límite legal de 600 mg/l) se inicia un análisis orientado a identificar los causas de esta irregularidad y se detecta una desviación de vertidos en desagües de cocina que, una vez subsanada, tiene como resultado la vuelta a valores por debajo del límite legal en este parámetro, con un resultado de 280 mg/l, en el último análisis realizado por el Consorcio.



Además de los parámetros recogidos en la tabla anterior, a las muestras tomadas por el técnico del Consorcio se les analizan otros aspectos:

- Conductividad 20° C
- Presencia de otros metales: cadmio(Cd), estaño(Sn), plomo(Pb), arsénico(As), cromo(Cr), manganeso(Mn), y níquel(Ni).

Los resultados de los análisis de estos parámetros, al igual que los recogidos en la Tabla anterior, no superan los límites fijados en la normativa.



3.- Consumo de energía: sistema de gestión de eficiencia energética

Todo lo relativo al consumo de energía en nuestra planta se pilota desde el denominado Sistema de Gestión de Eficiencia Energética, certificado conforme a la norma ISO50001, desde el año 2013. Después de las auditorias anuales de revisión, en 2017 se realizó una auditoría de certificación, según la versión acreditada de dicha norma.

A continuación indicamos los apartados que desarrollaremos en relación a esta materia:

- Política de eficiencia energética
- Auditoría de eficiencia energética
- Consumo energético externo total
- Compensación de energía por utilización del intercambio geotérmico
- Consumo de energía

 PIERBURG	POLÍTICA EFICIENCIA ENERGÉTICA	Rev.nº: 1 Fecha: 10.11.2015
---	---	--------------------------------

PIERBURG, S.A. considera que la optimización en el uso de los recursos energéticos constituye un factor estratégico, por ello se compromete a que, en el desarrollo de su actividad, la utilización de los mismos sea racional, responsable y eficiente.

PIERBURG, S.A., asume y se compromete a desarrollar, en el marco de la mejora continua, los siguientes principios en materia energética:

- Considerar criterios de eficiencia energética en la planificación y ejecución de nuestras actividades. Incluir esta consideración de eficiencia en la adquisición de productos y servicios energéticos, además de en el diseño de nuevas instalaciones.
- Cumplir la legislación vigente en el campo de la energía aplicable a nuestra actividad y otros requisitos a los que la organización se suscriba voluntariamente.
- Establecer objetivos, metas y planes de acción energéticos tendentes a conseguir la mejora continua en el desempeño energético.
- Proporcionar los medios materiales y humanos para alcanzar las metas y los objetivos energéticos.
- Evaluar la evolución de indicadores y el grado de implantación del Sistema de Gestión Energética. Informar periódicamente a la organización de los resultados obtenidos. Revisar regularmente y actualizar si fuera necesario.
- Comunicar esta Política Energética a todos los empleados, y a las personas que trabajen en su nombre, implantarla y mantenerla en todos los niveles de la organización.
- Desarrollar planes de formación entre los empleados con objeto de aumentar su preparación y motivación respecto a la eficiencia energética.

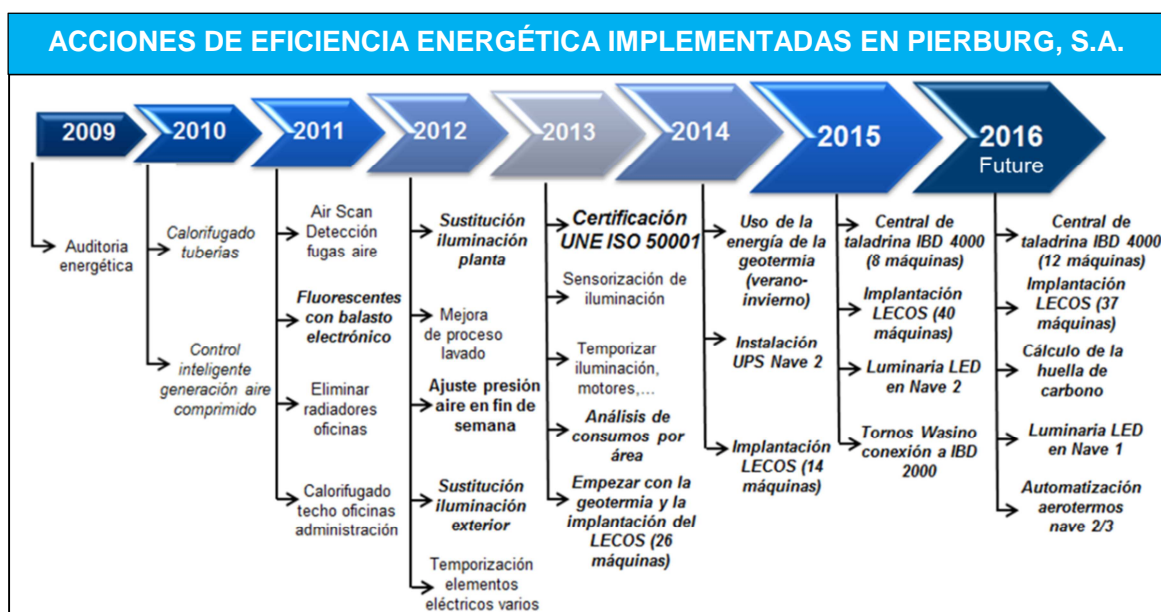

Dirección


Director de Mantenimiento

Auditoria de eficiencia energética

Con el propósito de detectar posibles puntos de mejora en el consumo de energía (electricidad y gas), vinculado a nuestra actividad se encargó a una consultora certificada, la realización de una Auditoria de Eficiencia Energética en 2.009. En base a la cual, a principios del tercer trimestre de ese año, nos entregaron un informe detallado, con los resultados de los análisis realizados. Junto con una propuesta de acciones para obtener las mejoras energéticas perseguidas.

Así, durante los siguientes años se han ido implantando en Pierburg, S.A. la práctica totalidad de las mejoras propuestas en ese Informe y otras que se han detectado posteriormente.



A partir de 2009, también se empiezan a recoger de forma mensual los consumos de energía y se empieza a trabajar con indicadores energéticos.

El indicador principal que se designa es el consumo energético total comprado expresado en kWh, entre el valor añadido total de Pierburg, S.A. expresado en Euros. Podemos decir que como resultado de las acciones salidas de la Auditoría de Eficiencia Energética se consiguió una reducción del indicador en un 35% en apenas tres años, lo que se catalogó como muy positivo.

Tanto es así, que a partir de 2011, dentro de la revisión estratégica anual de objetivos, se opta por tratar la energía, como un Sistema de Gestión auditable. En Noviembre de 2013, Pierburg, S.A. consigue certificarse según la norma ISO50001. Se adjunta copia del certificado conseguido.

Certificado

Norma de aplicación **ISO 50001:2011**
Gestión de Sistemas Energéticos

Nº de registro del certificado: 00/130148

TÜV Rheinland Ibérica Inspection, Certification & Testing S.A. certifica:

Titular del certificado: **PIERBURG, S.A.**
Barrio de Matiena, s/n
E - 48220 Abadiano - Bizkaia

Ámbito de aplicación: Sistemas de emisión en automoción: Válvulas/sistemas de recirculación de gases de escape, Sistemas de aire secundario; Mecanizado y Ensamblado con calibración/ajuste y tests funcionales. Ingeniería Avanzada.

Mediante auditoría realizada, según consta en el informe nº coreNo se verificó el cumplimiento de los requisitos recogidos en la norma ISO 50001:2011.

La fecha llmite para la auditoría de seguimiento es 26-11 (dd-mm).

Fecha Auditoria: Este certificado es válido desde 2014-02-03 hasta 2017-02-02.
Fecha de primera certificación 2014-02-03.

La validez del presente certificado está condicionada a la realización de las correspondientes auditorías de seguimiento con resultado satisfactorio que deberán efectuarse con carácter anual.



2014-02-03 TÜV Rheinland Ibérica Inspection, Certification & Testing S.A.
Garrotxa, 10-12 - E-08820 El Prat de Llobregat

www.tuv.com



TÜVRheinland®
Precisely Right.

102001_4.08.F.04 © TÜV, TÜV Rheinland Inspection, Certification & Testing S.A. Utilización en aplicación exclusiva por aplic. de:

En los años siguientes, 2014, 2015 y 2016, se realizan las Auditorías tanto Internas, como Externas de seguimiento del Sistema de Eficiencia Energética, con ausencia de No Conformidades.

En 2017, Pierburg, S.A., se audita y se certifica según la versión acreditada de la Norma ISO 50001. Se adjunta precertificado expedido por TÜV.

TÜV Rheinland Ibérica Inspection, Certification & Testing, S.A.

PIERBURG, S.A.
Barrio de Matiena
48220 – Abadiano (Vizcaya)

Esteve Regales
Tel.: + 34 93 478 11 31
Fax: + 34 93 478 07 68
esteve.regales@es.tuv.com

At. Sr.: Javier Aparicio.

El Prat de Llobregat, 05/02/18

TÜV Rheinland Ibérica Inspection, Certification & Testing, S.A. en su calidad de Entidad de Certificación acreditada por DGA (DakkS) para

Sistemas de Gestión de la Energía según ISO 50001:2011.

Mediante la presente, **CERTIFICA** que la organización
PIERBURG, S.A.

en sus instalaciones de
Barrio de Matiena 48220 – Abadiano (Vizcaya)

ha realizado la auditoría de Certificación de Sistemas de Gestión de la Energía según ISO 50001:2011 el pasado mes de diciembre de 2017.

El proceso de certificación continuará de acuerdo con el procedimiento establecido. Una vez subsanadas las posibles no conformidades, tomada la decisión con resultado satisfactorio por parte del Centro de Certificación y su gestión administrativa, se procederá a la emisión y entrega del correspondiente certificado.

Para que así conste firma,



Esteve Regales Mecinas
Local Business Field Manager – BS Systems
Certificación de Sistemas de Gestión

Consumo energético externo total

El consumo de la energía de una forma eficiente es por tanto, uno de los objetivos estratégicos anualmente definidos por la Dirección de Pierburg, S.A.

A las acciones desarrolladas desde el Dpto. de Ingeniería en el diseño de las líneas de fabricación, en las que de manera regular, se habían instalado elementos, como variadores de frecuencia para el control de motores y bombas, entre otros. Se le suma la Auditoría Energética, anteriormente comentada que desemboca en un plan de acción, con las mejoras en eficiencia contenidas en esa Auditoría, y otras oportunidades que progresivamente se van encontrando.

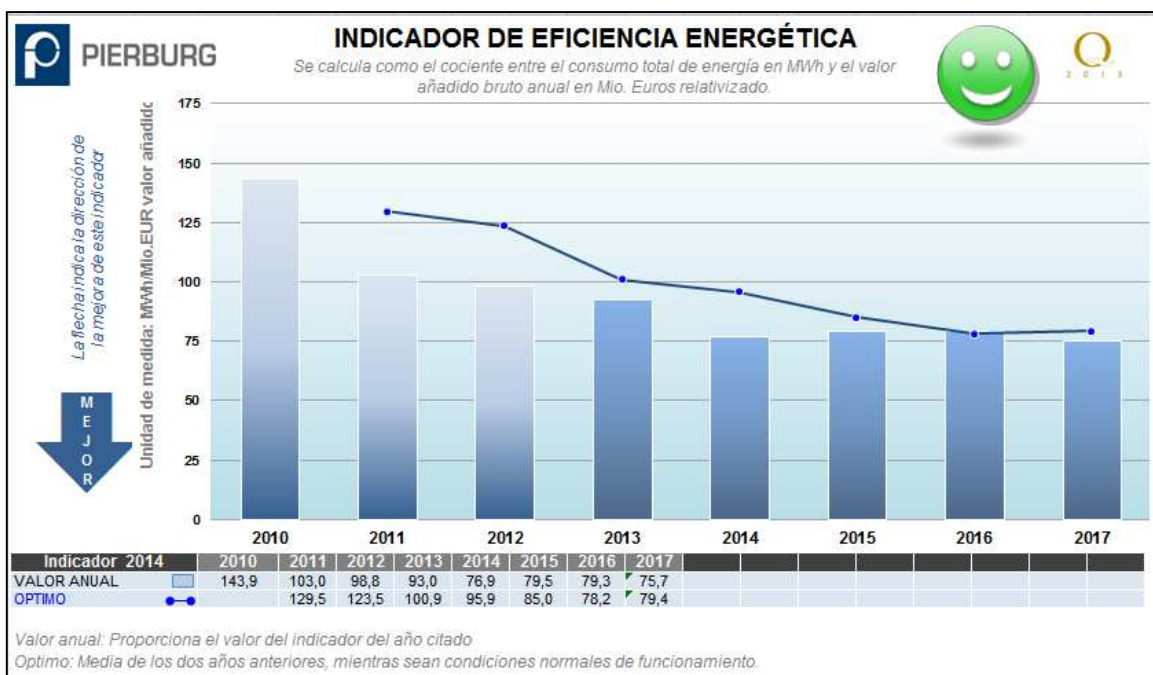
Básicamente, las áreas donde más acciones se realizan en el aspecto energético, son:

- Generación y uso de aire comprimido.
- Calefacción y climatización.
- Iluminación.

Como se explica anteriormente, utilizamos como indicador energético principal la suma del consumo de electricidad más el consumo de gas entre el valor añadido. Dicho parámetro experimenta una reducción de aproximadamente el 50% en comparación con el del año 2.009, ya desde el año 2014, a partir de ahí, el indicador se mantiene.

En este cálculo no se tiene en cuenta la energía compensada por intercambio geotérmico.

Véase en el siguiente gráfico la evolución del indicador de eficiencia energética:



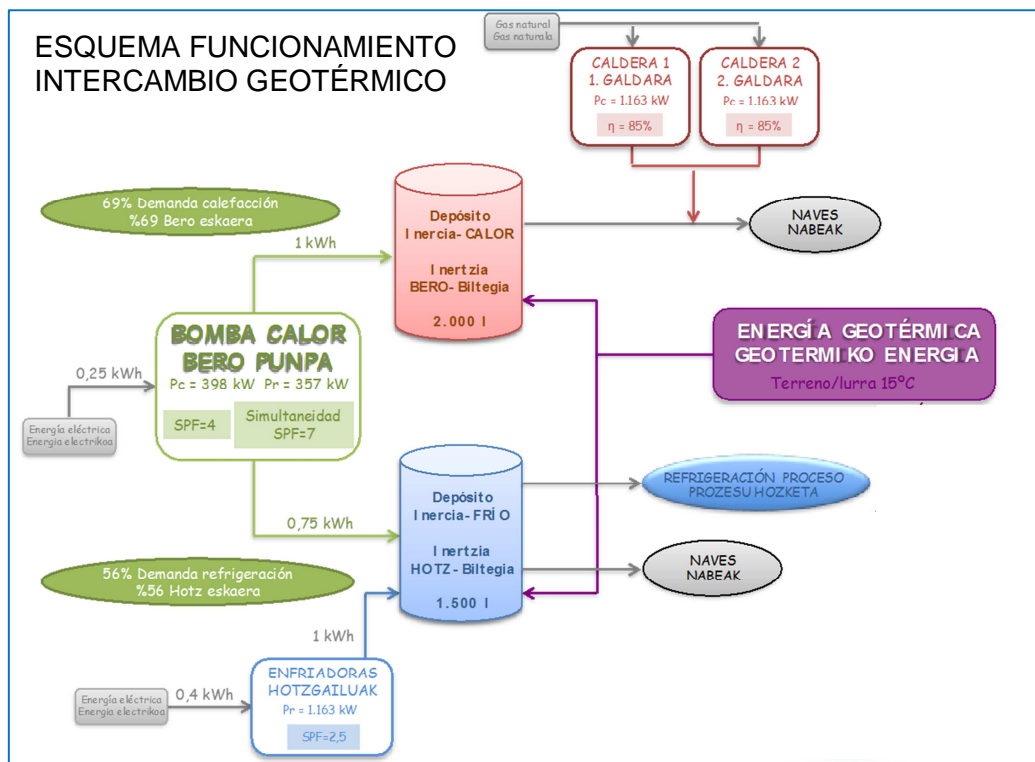
Compensación de energía por utilización de intercambio geotérmico.

Entre 2013 y 2014, se instala en Pierburg S.A., un sistema de intercambio de energía geotérmica con el fin fundamental de apoyar a las energías externas que se utilizan en la climatización y calefactado de naves, así como para enfriar agua y circularla como agua de refrigeración de otras máquinas, como inyectoras, centros de tratamiento de taladrinas,...

Se realizan 48 prospecciones con una profundidad de aproximadamente 140 metros por los que circula agua en circuito cerrado con una longitud estimada de más de 6,5 Kms.

La variación de temperatura de la tierra es mucho menor que la ambiental, por eso podemos conseguir agua más caliente en invierno y más fría en verano que la de la red general.

Con ese salto de temperatura y la ayuda de una bomba de calor conseguimos amplificar el efecto y conseguimos prácticamente calentar las naves de producción en invierno y obtenemos una ayuda constante en verano a la hora de enfriar los mismos pabellones.



Como muestra de la envergadura de la obra en cuestión, mostramos unas fotos que dan cuenta de ello.

Perforación de los sondeos.



Por último, este sistema geotérmico, ha compensado en Pierburg, la siguiente energía:

Año	Calefacción(kWh)	Enfriamiento (kWh)	Consumo (kWh)	Energía compensada
2.014	111.752	400.186	109.734	402.204
2.015	573.639	806.297	346.314	1.033.622
2.016	592.724	849.766	324.674	1.117.816
2.017	458.914	654.810	283.777	829.947

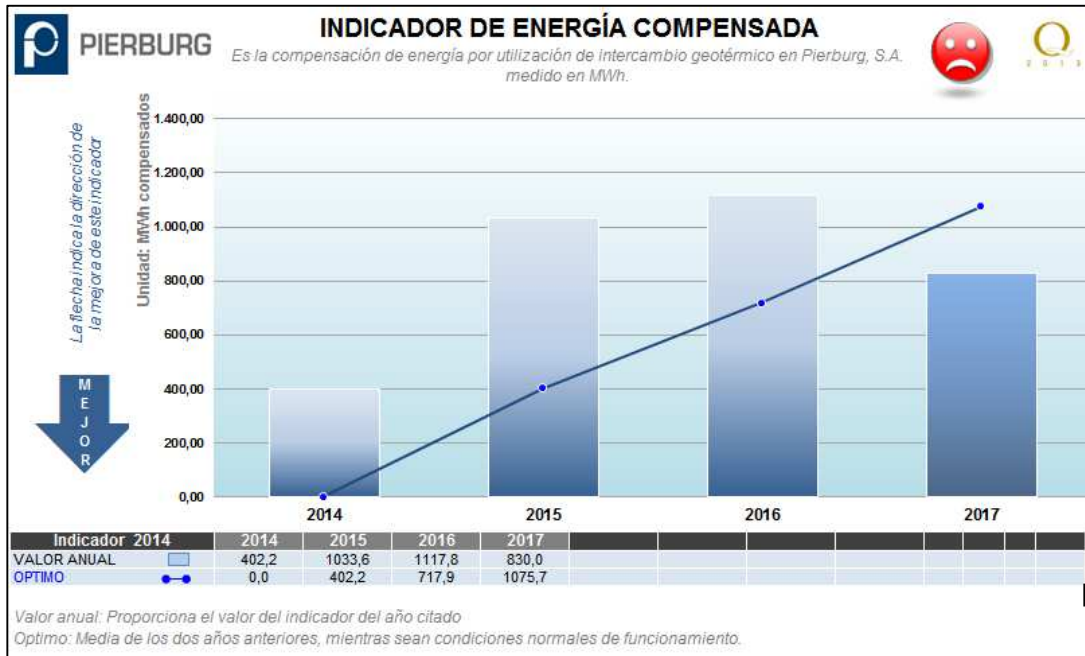
Como se puede apreciar, se produce una caída en el año 2017, con respecto tanto a los valores de 2015, como de 2016 en todos los apartados.

Esto obedece a una avería en el sistema de bomba de calor en los meses de Enero Febrero que hace que la instalación trabaje a un 50% de su rendimiento, teniendo que suplementar con gas natural y las calderas para generar el calor suficiente para atemperar las naves de producción.

En verano, también tuvimos el sistema en precario algunos días porque los variadores de frecuencia de las bombas de recirculación, tuvieron estropeados sus sistemas de refrigeración, con lo cual con altas temperaturas el sistema se bloqueaba.³

Este año 2018, se ha intensificado los trabajos de mantenimiento preventivo y esperamos no tener los problemas del año pasado.

Véase en el siguiente gráfico la evolución del indicador de energía compensada, y cómo debido a estos problemas, no se pudo llegar a los valores objetivo:



Consumo de energía

El consumo de energía eléctrica en Pierburg, S.A. es, en condiciones de no avería en el sistema geotérmico, el 98% del consumo energético total.

En el área del consumo eléctrico, las acciones más importantes llevadas a cabo, son:

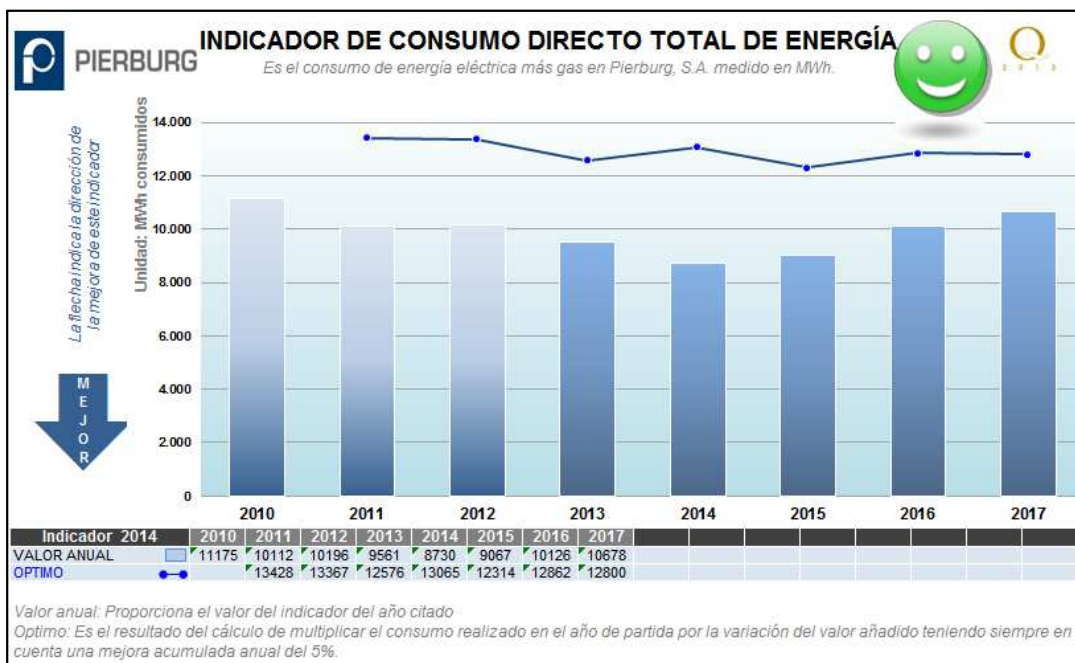
1. Control automatizado de la generación de aire comprimido.
2. Inserción de balasto electrónico a las fluorescentes de planta.
3. Cambio a iluminación de bajo consumo tipo LED de diversas zonas de las naves productivas, almacenes y parking.
4. Diversas acciones de temporización, detección de presencia,...
5. Proyecto LECOS, control de la estanqueidad neumática en los puestos de montaje.
6. Instalación de un sistema de intercambio de energía geotérmica.
7. Instalación de un sistema centralizado de circulación de taladrina, IBD 2000 e IBD 4000.
8. Lanzamiento en 2017, de sistemas controlados en base KNX.

En Pierburg S.A. también como una segunda fuente de energía, se utiliza el gas. El consumo de gas se dirige a dos usos, calderas para calefacción en apoyo al sistema geotérmico y en la cocina, siendo alrededor del 2% del consumo energético total de la planta.

En este aspecto, se han realizado varias acciones, entre las que destacan:

1. Aislamiento térmico de todas y cada una de las tuberías por las que se desplaza el agua caliente, hacia y desde los aerotermos que están instalados en planta y que sirven como medio de intercambio de calor.
2. Control de la temperatura en planta con un sistema de medición y actuación en automático de los diversos componentes del sistema en función de las necesidades.
3. Control automático del funcionamiento de los aerotermos, según la temperatura de su zona anexa.
4. Sistema de intercambio geotérmico.

Se adjunta como indicador del consumo directo el que se calcula como suma del consumo eléctrico y de gas, comparándose con el valor del primer año multiplicado por la variación existente del valor añadido, disminuido anualmente en un 5%.



4.- Emisiones de CO₂

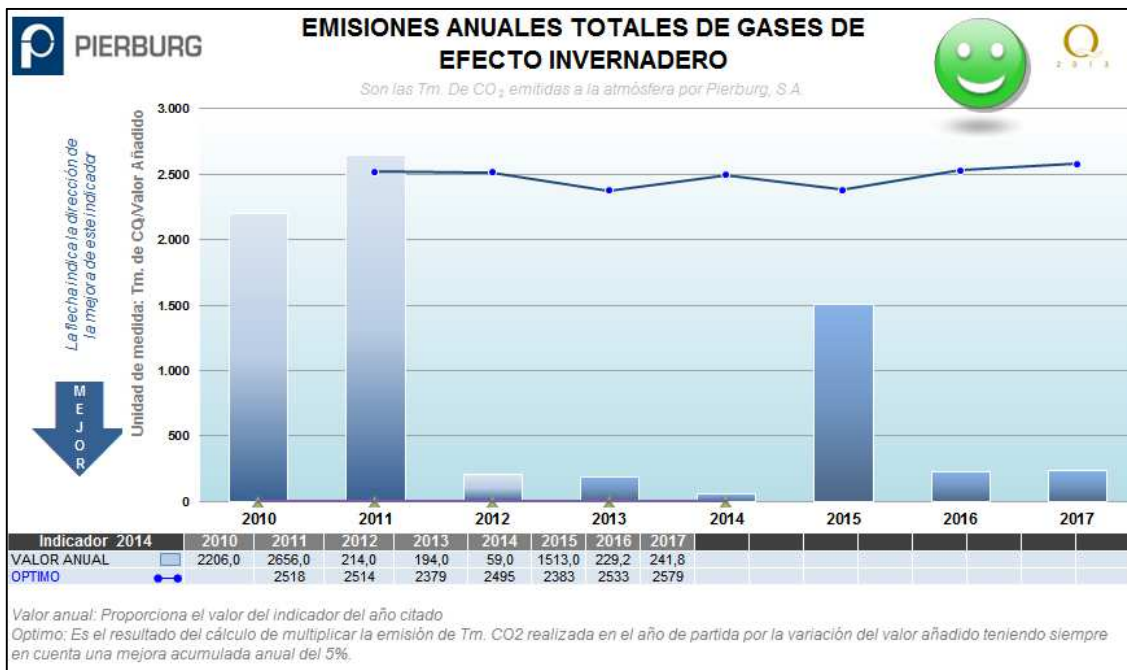
En este apartado se puede visualizar lo trabajado en relación a la siguiente materia:

- Toneladas equivalentes de CO₂ emitidas
- Emisiones anuales totales de aire
- Huella de Carbono 2017

Toneladas equivalentes de CO₂ emitidas

Este indicador se orienta a realizar el seguimiento de las toneladas equivalentes de CO₂ emitidas a la atmósfera, como resultado, básicamente, de nuestro consumo de electricidad, y gas.

A partir del año 2015, se recogen también las recargas de gases fluorados que se realizan en equipos de aire acondicionado, refrigeración o compresores y el uso del carburante de los vehículos propiedad de Pierburg, S.A.



Pierburg, S.A. compra energía denominada como verde, a partir de 2012, con lo cual las emisiones desde ese año se restringen a las generadas por el consumo de gas y otros refrigerantes. En el cálculo de los años 2010, 2011, se tiene en cuenta el factor que REE edita como las emisiones que se han producido en el conjunto de España en la generación de la energía eléctrica. Se adjunta, certificado de redención, año 2017.



CNMC
COMISIÓN NACIONAL DE LOS
MERCADOS Y LA COMPETENCIA

Datos de la Redención de CUPS

Datos de la Redención de CUPS

Año de garantías: 2017

CUPS: ES0021000009382666SC

<i>nº de garantías MWh</i>	<i>Tipo</i>	<i>Titular de la Instalación/Comercializadora</i>
11.368	Renovables	R2557 - A-DOS ENERGIA, S.L.

NOTA: En el caso de que al descargar la información de redenciones en un determinado CUPS no apareciera ningún dato, debe considerarse que el porcentaje de energías renovables/ cogeneración de alta eficiencia relativo a dicho CUPS es el que figura para la correspondiente empresa comercializadora, según los datos del informe de etiquetado de electricidad.

Página 1 de 1

Año	2010	2011
Valor Factor REE	0.21	0.28

Datos tomados de los informes anuales de Red Eléctrica Española.

Respecto a las emisiones producidas en el ejercicio 2015, lo cual fue considerado como una No Conformidad dentro de nuestro procedimiento, PIERBURG, S.A compensó 1.041 toneladas equivalentes de CO2, por haber cambiado de proveedor en la comercialización de la energía y no poder demostrar éste último la generación limpia de la misma. La compensación se ha realizado mediante Reducciones Certificadas de Emisiones al amparo de proyectos derivados del mecanismo de Desarrollo Limpio (MDL) del Protocolo de Kioto. Sin embargo esta compensación por no haberse realizado en España, no se introduce en el cálculo de huella de carbono de dicho año.

En la página siguiente, se adjunta certificado de la compensación realizada:

Certificado compensación emisiones

Factor
CO₂ 

Compensación

Concedida a:

PIERBURG S.A.

Factor CO₂ garantiza que queda retirada de manera permanente en la cuenta del Registro Nacional de Derechos de Emisión EU-230-5022673-2-57 la cantidad de:

1.041 GREEN CER

(Reducciones Certificadas de Emisiones al amparo de proyectos derivados del Mecanismo de Desarrollo Limpio (MDL) del Protocolo de Kioto)

Correspondientes al proyecto:

Generación eólica en Oaxaca – México

(Project ID: 5676: Oaxaca III Wind Energy Project)

En concepto de:

Compensación de las emisiones de CO₂ derivadas del consumo eléctrico de PIERBURG S.A. (Bizkaia) del periodo comprendido entre agosto y diciembre de 2015.


Factor
Ideas for change 

16 de junio de 2016

Emisiones anuales totales de aire

Las “emisiones totales de aire” debidas al consumo de gas natural, se reducen a emisiones de NO_x y de SO₂, no existen partículas. El resultado para Pierburg, S.A., es por tanto el siguiente:

2009	2010	2011	2012	2013	2014	2015	2016	2017
6,27	7,85	3,23	4,96	4,50	1,36	0,38	0,60	1,21
20,28	25,40	10,45	16,05	14,39	4,40	1,24	1,94	3,91
26,55	33,26	13,68	21,01	18,89	5,77	1,62	2,54	5,12

Huella de carbono 2017

En el marco del Sistema de Gestión Energético de PIERBURG, S.A. se ha fijado como objetivo la elaboración de la huella de carbono. Este objetivo viene a reforzar el compromiso de PIERBURG, S.A. por ampliar el conocimiento sobre su impacto ambiental, y por contribuir, en el marco de su actividad, a la lucha contra el cambio climático. Es por tanto por lo que en la presente Declaración Medioambiental, se incorporan los resultados de la Huella de Carbono.

Ésta se ha calculado siguiendo las directrices metodológicas de la UNE-ISO 14064-1 “Gases de efecto invernadero. Parte 1: Especificación con orientación, a nivel de las organizaciones, para la cuantificación y el informe de las emisiones y remociones de gases de efecto invernadero”.

La huella de carbono incluye las emisiones de fuentes de emisión que no están contempladas en el indicador general de “Toneladas equivalentes de CO₂ emitidas”, como son las fugas de gases refrigerantes y el consumo de gasóleo de automoción, por lo que los resultados obtenidos en la huella de carbono serán diferentes a los presentados en el citado indicador.

Alcance y descripción de los límites de la huella:

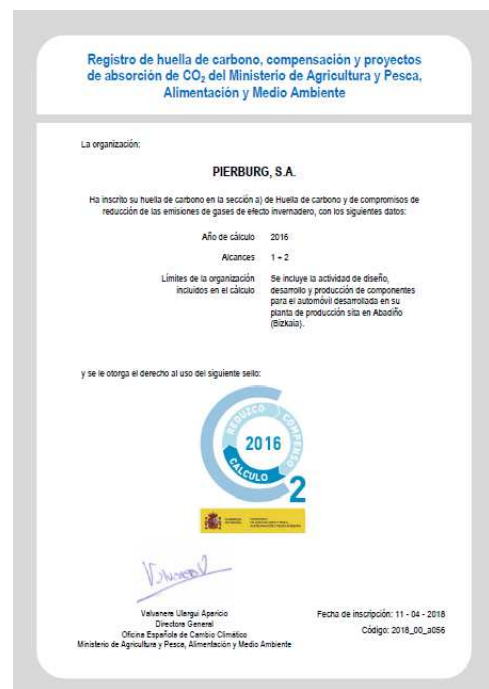
Los límites de la huella de carbono quedan definidos de acuerdo a los siguientes parámetros:

- ✓ Los límites de la organización se han definido desde el enfoque de control operacional e incluye la Planta de producción que PIERBURG S.A tiene en el municipio de Abadiño, en el Barrio de Matiena s/n. No se incluyen en la huella de carbono las emisiones del almacén regulador, ni del centro de Ingeniería, I+D, ya que en la actualidad están fuera del alcance del Sistema de Gestión Energético y del EMAS por representar menos del 2% del consumo energético del conjunto de las sedes.
- ✓ La huella de Carbono no incluye sedes/delegaciones en el extranjero
- ✓ La huella de carbono no incluye filiales.
- ✓ El alcance de la huella de carbono es 1 y 2, por lo que incluye las emisiones directas y las emisiones indirectas asociadas a las emisiones de la generación de electricidad adquirida y consumida por la organización.

Fuentes de emisión incluidas en la huella de carbono:

Tabla 1. Fuentes de emisiones		
Tipo de emisiones	Denominación del centro	Uso
Alcance 1: Directas	Consumo de gas natural	Calefacción naves y cocina
	Consumo de gasóleo de automoción	Automoción/ Furgoneta
	Consumo de gases fluorados	Para recarga de Enfriadora de producción / Equipos climatización
Alcance 2: Indirectas	Consumo de electricidad	Maquinaria producción, iluminación y oficinas.

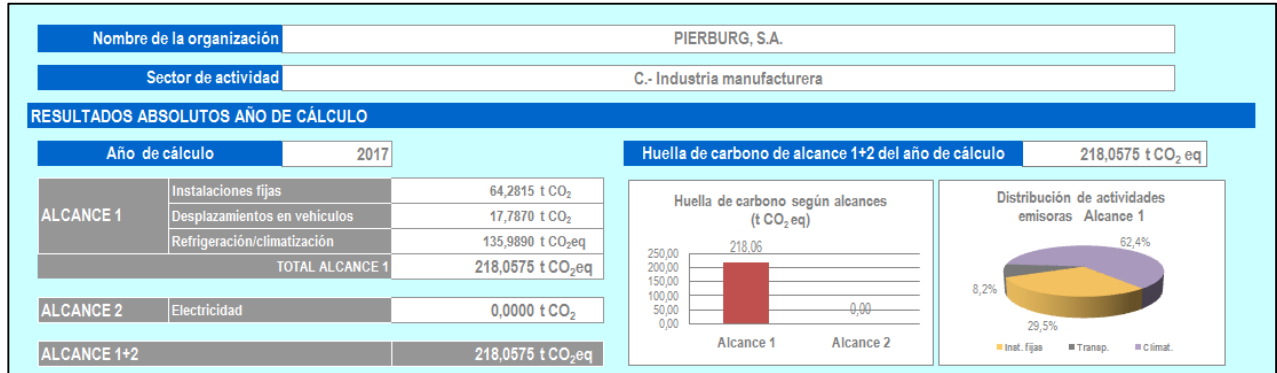
En el año 2016 se comenzó con la solicitud de inscripción de la huella de carbono del ejercicio 2015, en el registro de huella de carbono, compensación y proyectos de absorción de CO₂ del Ministerio de Agricultura y Pesca, Alimentación y Medio Ambiente. Se adjuntan los registros de los años de cálculo 2015 y 2016.



Resultados de la huella de carbono 2017:

PIERBURG, S.A. ha mantenido su compromiso de cálculo e inscripción de la huella de carbono para el 2017. Los resultados obtenidos para el año 2017 muestran que tras la reducción de la huella de carbono en el periodo 2015-2016 de un 86,53%, en el pasado 2017, se pudo conseguir una reducción añadida del 5%.

Esta reducción hace patente el firme compromiso de PIERBURG, S.A de reducir las emisiones de gases de efecto invernadero. Véase el resultado del cálculo año 2017, téngase en cuenta que la calculadora del Ministerio maneja 4 dígitos detrás de la coma:



En la tabla adjunta, se explicitan las emisiones según el alcance de las mismas, en los años calculados:

Emisiones de CO₂ equivalente				
Tipo de emisiones	Denominación del centro	Emisiones de CO₂ equivalente. t CO₂ eq		
		2015	2016	2017
Alcance 1: Directas	Consumo de gas natural			
	Consumo de gasóleo de automoción	76,5110	93,8531	218,0575
	Consumo de gases fluorados			
Alcance 2: Indirectas	Consumo de electricidad	1.435,7312	134,0710	0
TOTAL		1.512,2422	227,9241	218,0575

F.2- Seguimiento de consumos de envases y embalajes:

Por enviarse aproximadamente un 75% de nuestros productos a plantas de clientes ubicadas fuera de nuestras fronteras, una proporción muy importante de los envases/embalajes puestos por **Pierburg S,A.,** en el mercado son destinados al extranjero. Por ello, los datos se presentan por separado: por una parte envases puestos en el mercado nacional y por otra parte envases puestos en el mercado internacional.

En relación a los datos referidos a envases retornables es necesario aclarar que son resultado de computar el peso del envase retornable cada vez que se ha enviado a cliente, es decir, el peso de los envases retornables disponibles puestos en el mercado es bastante menor, pues el peso de un mismo envase ha sido contabilizado varias veces (tantas como envíos con el mismo se han hecho a cliente)

También es necesario subrayar que en materia de envases/embalajes a utilizar para enviar nuestros productos a cliente se aplica lo establecido en las especificaciones de cada cliente, que normalmente vienen expresadas en unos requerimientos generales que se complementan con la especificación de embalaje establecida para cada uno de los productos que se les envía desde nuestra planta. Los tipos de envase recogidos en esas especificaciones son a menudo retornables, lo cual es lógico, si se tiene en cuenta el alto grado de implantación de Sistemas de gestión ambiental certificados entre nuestros clientes (fabricantes de vehículos) con lo que ello conlleva en cuanto a estrategia orientada a reducir impactos en el entorno (reducción de residuos de envases, en este caso).

En tabla incluida a continuación se recogen los pesos de los envases que hemos puesto en el mercado nacional durante el año 2.017.

AÑO 2.017							
Envases/Embalajes no retornables			Envases/Embalajes retornables				
Cartón (Kg)	Plástico (Kg)	Madera (Kg)	Plástico (Kg)		Madera (Kg)	Metal (Kg)	
			Propdd Pierburg	Propdd Cliente	Propdd Pierburg	Propdd Cliente	
2225,67	0	1330	0	323.421,45	0	6412	
TOTAL (Kg)	3.555,67 (1,1%)			329.833,54 (98,9%)			

Desde el punto de vista de peso, conforme a estos datos, se puede decir que el tipo de envases puestos por nuestra planta en el mercado nacional es mayoritariamente el de envases retornables (98,9% de retornables frente a un 1,1% de no retornables).

También llama la atención, como reflejo del grado de implicación de nuestros clientes en materia ambiental el hecho de que todos los envases retornables sean propiedad de nuestros clientes.

Los pesos de los envases puestos en el mercado internacional por **Pierburg S.A.** durante el año 2.017 son los siguientes.

AÑO 2.017								
Envases/Embalajes no retornables			Envases/Embalajes retornables					
Cartón (Kg)	Plástico (Kg)	Madera (Kg)	Plástico (Kg)		Madera (Kg)	Metal (Kg)		
			Propdd Pierburg	Propdd Cliente	Propdd Cliente	Propdd Pierburg	Propdd Cliente	
140.845,13	0	175.76	0	1.530.075,43	69.722	0	173.243	
TOTAL (Kg)	316.605,13 (15%)			1.773.040,43 (85%)				

En el caso de los envases puestos en el mercado internacional también hay una importante diferencia desde el punto de vista de peso, entre el porcentaje de envases retornables (85%) y el de no retornables (15%).

Del mismo modo que con los envases puestos en el mercado nacional, todos los envases puestos en el mercado internacional son propiedad de nuestros clientes.

F.3- Incorporación de tecnologías limpias orientadas a la reducción de consumos:

"Depósitos centrales de taladrina"

Al ser instalaciones que, como ya se ha apuntado, alargan la vida de la taladrina, ayudan a reducir el consumo de agua y aceite para hacer emulsión de taladrina. (Ver apartado "Consumos objeto de seguimiento a través de indicadores"- del punto :Aspectos: seguimiento por Áreas ambientales"-).

"Compactadora"

Instalación adquirida en el año 2005, que tal como se adelantaba en un apartado anterior, ha generado, entre otros efectos positivos, la reducción de la cantidad de bidones ballesta utilizados para el almacenamiento del RP denominado "Sólidos contaminados".

(Ver apartado "Sólidos contaminados-trapos impregnados...: compactadora" del apartado "-Residuos"- del punto :- "Aspectos: seguimiento por Áreas ambientales"-.)

G- ASPECTOS AMBIENTALES INDIRECTOS DE PIERBURG S.A. OBJETO DE CONSIDERACION ESPECIAL

Junto a los aspectos ambientales indirectos citados en epígrafes anteriores (4.1 y 4.2) aparecen otros aspectos indirectos que atendiendo a su relevancia entendemos que merecen una consideración especial.

Función de los principales productos fabricados en PIERBURG S.A.: reducción de las emisiones de los gases de los vehículos a la atmósfera.

Si bien es cierto que **Pierburg S.A.**, es una planta de producción dentro del Grupo Pierburg, lo cual implica que no tiene competencias para aplicar mejoras a nuestros productos atendiendo a criterios ambientales, también lo es que los productos que suponen una mayor carga de trabajo en nuestra planta tienen una función relacionada con la reducción del impacto de los gases de los vehículos en la atmósfera, tal como se ha indicado en el apartado de esta Declaración en el que se describen nuestros productos:

- Válvulas de aire secundario (ARV's,SLV's y ESV's) que intervienen de manera indirecta en la reducción de emisiones al alargar la vida del catalizador.
- Válvulas de recirculación de gases (EGR's), que son en este momento el producto que genera mayor carga de trabajo en nuestra planta e intervienen de manera directa en la reducción de emisiones, al permitir una segunda combustión en el circuito motor, de los gases cuya emisión conforme a las mediciones de la sonda situada antes del catalizador supondría un mayor impacto en la atmósfera.

Sistema Internacional IMDS: Control de la composición de material de nuestros productos

Por lo que respecta a los productos que fabricamos en Pierburg S.A., cabe destacar como una actividad reseñable la implantación desde el 2.004, del Sistema Internacional IMDS (International Material Data System). Mediante este sistema tenemos un conocimiento exhaustivo de la composición material de todos aquellos componentes que empleamos en nuestra fabricación. Esta información nos llega de nuestros proveedores y, a su vez, nosotros la transmitimos a nuestros clientes.

Todo esto obedece a una iniciativa de los fabricantes de automóviles como herramienta para conseguir los objetivos marcados en la Directiva Europea 2000/53 ELV (End of Live Vehicles) relativa a los vehículos al final de su vida útil, en la que se estipulan unas metas de reciclado y reutilización de hasta el 95% del peso del vehículo.

Gestión ambiental de proveedores significativos:

Con relación a este aspecto indirecto conviene adelantar que atendiendo a la gran cantidad de proveedores de que disponemos y al hecho de que gran cantidad de ellos son extranjeros, se ha decidido impulsar una mejora en la gestión ambiental de nuestros proveedores más significativos conforme a criterios de proximidad y de impacto ambiental de su actividad.

Así, en el 2005 se seleccionaron 13 proveedores, de los cuales, por disponer ya de un SGA certificado según ISO 14001, se eliminaron 4, de forma que nuestros esfuerzos se dirigieron a 9 proveedores.

Las actuaciones puestas en marcha se dirigieron a establecer su situación de partida en materia de gestión ambiental, y a solicitarles información sobre sus actuaciones previstas para mejorar en esta materia, para a la vista de la planificación recibida de los proveedores hacer un seguimiento sobre la efectiva aplicación de esas medidas.

Recibidas y analizadas las respuestas de los 9 proveedores, se pasó a la fase de seguimiento de su evolución en materia de gestión ambiental, con especial consideración a la hora de hacer el seguimiento, a las acciones y plazos en ellas recogidas.

Esta labor de impulsar una mejora en la gestión ambiental de nuestros proveedores más significativos se continuó durante el año 2006 y así, se estableció entre los Objetivos de ese año el de extenderla a un 40% más de proveedores (6 proveedores, 2 de los cuales disponían ya de un SGA certificado según ISO 14001) respecto de los 13 proveedores seleccionados en el año 2005, quedando nuestro seguimiento circunscrito a los 4 que no disponían de certificado

En esa misma línea, también se estableció entre los Objetivos del 2.007 el de extender esta labor a un 20% más de proveedores (5 proveedores, 3 de los cuales disponían ya de un SGA certificado según ISO 14001), de forma que nuestros seguimientos se centraron en los otros 2 proveedores que no disponían de certificado ISO 14001 en el 2007

Por tanto entre los 3 años (2005, 2006 y 2007) se habrían puesto en marcha acciones en relación a 24 proveedores (13+6+5).

Atendiendo a los plazos de implantación de acciones de mejora incluidas en la información recibida de los proveedores seleccionados sin SGA certificado s/ISO 14001, se han realizado seguimientos los años 2.008, 2010, 2012, 2013, 2014, 2.016 y 2018, siendo su situación en el momento (julio del 2018) de elaborar esta Declaración, la que se explica a continuación

1. Proveedores seleccionados en el año 2005

En este momento sólo hacemos seguimiento a 2 de los 9 proveedores iniciales, por haber desaparecido 4 de ellos de nuestra cartera de proveedores, y, sobre todo, en la materia que nos ocupa, por haber obtenido 3 de ellos el certificado ISO 14001

2. Proveedores seleccionados en el año 2006

De los 4 proveedores seleccionados en el 2006, en estos momentos sólo hacemos seguimiento a 1 de ellos, por haber desaparecido 1 de ellos de nuestra cartera de proveedores, y por haber conseguido 2 de ellos la certificación ISO 14001, en relación a su Sistema de Gestión Ambiental, estando previsto hacer un nuevo seguimiento en el 2020 al proveedor que nos queda, por tener éste previsto obtener esa Certificación en junio del 2019

3. Proveedores seleccionados en el año 2007

En cuanto a los 2 proveedores a los que estábamos haciendo seguimiento desde el 2007, cabe apuntar que en el momento de preparar esta Declaración, ambos nos han confirmado que en fechas recientes (junio del 2018 y julio del 2018) se han certificado según ISO14001

En la tabla incluida a continuación se recogen los resultados / evolución en materia de gestión ambiental de los proveedores con los que hemos trabajado con vistas a impulsar mejoras en su gestión ambiental:

Año	Proveedores	Situación Inicial			Situación en el año 2.018		
		Cert. EKOSCAN	Cert ISO 14001	Certif. EMAS	Cert. EKOSCAN	Cert ISO 14001	Certif. EMAS
2.005	13	1 / 9 (11,1%)	4 / 13 (30,8%)	0 / 13 (0%)	1 / 9 (11,1%)	7 / 13 (53,8%)	0 / 13 (0%)
2.006	6	1 / 4 (25%)	2 / 6 (33,3%)	0 / 6 (0%)	1 / 4 (25%)	4 / 6 (66%)	1 / 6 (16,7%)
2.007	5	0 / 5 (0%)	3 / 5 (60%)	0 / 5 (0%)	0 / 5 (0%)	5 / 5 (100%)	0 / 5 (0%)

Embalajes retornables para proveedores más próximos:

Para reducir, de una parte la cantidad de Residuos de embalajes recibidos con los componentes que nos suministran nuestros proveedores, y de otra el consumo por los mismos de material para embalajes (cartón, flejes, palets de madera...), se ha implantado un Sistema de embalajes retornables, de los cuales una gran mayoría son propiedad de Pierburg S.A., mientras que los restantes son propiedad de los propios proveedores.

Este Sistema, atendiendo a las peculiaridades de nuestros proveedores sólo ha podido ser aplicable a los proveedores más próximos a nuestra planta y ha estado enfocado básicamente a envases/embalajes de plástico (cajas de plástico retornables KLT's) y a envases/embalajes de metal (cestones metálicos).

En relación a este apartado de residuos de los envases/embalajes en los que hemos recibido de los proveedores componentes para fabricar nuestras válvulas, podríamos hablar de envases/embalajes "retornables" y "no retornables" que se desglosarían como sigue:

1.- Retornables:

- a) Plástico: Cajas de plástico (KLT's)
- b) Metal: Cestones metálicos

2.- No retornables:

- a) Cartón
- b) Plástico: bolsas de plástico y bandejas termoconformadas
- c) Madera: palets de madera, básicamente.

El peso de los residuos de envases/embalajes no retornables recibidos de nuestros proveedores lo hemos obtenido de los datos remitidos por los gestores a los que hemos enviado estos residuos de cartón, plástico y madera, y se corresponde con los datos que se han incluido en uno de los apartados anteriores de esta Declaración (apartado de Residuos No Peligrosos), si bien en el caso del plástico, se ha descontado el peso de las piezas de plástico enviadas a gestor, por no tratarse de envases/embalajes.

En cuanto al peso de los envases/embalajes retornables en los que hemos recibido de nuestros proveedores los componentes para fabricar nuestras válvulas, por no poder obtener en estos momentos esta información directamente de nuestro programa informático (SAP), se ha considerado el peso de los envases/embalajes retornables de los componentes de los que SAP tiene registrados un mayor número de entradas en el año 2.017, con lo cual, teniendo en cuenta que en esta estimación no está incluido el peso de los envases/embalajes con menor número de entradas, se puede afirmar que el peso real de esos envases/embalajes es superior al reportado en esta Declaración, si bien estimamos que los datos considerados deberían cubrir como mínimo el 90% de ese peso real.

Al igual que en el apartado de esta Declaración referido al peso de los envases/embalajes retornables enviados a nuestros clientes con nuestros productos terminados, conviene recordar que el peso de los envases/embalajes retornables disponibles recibidos de nuestros proveedores es bastante menor, pues el peso del mismo envase ha sido contabilizado varias veces (tantas como recepciones de componentes con ese envase se han realizado a proveedor)

En la tabla siguiente se incluyen los pesos de los envases/embalajes recibidos de nuestros proveedores:

Año 2.017				
Envases/embalajes no retornables			Envases/embalajes retornables	
Cartón (Kg)	Plástico (Kg)	Madera (Kg)	Plástico (Kg)	Metal (Kg)
183.206	66.457	33.550	67.857	524.489,9
Total	283.213 (32%)		592.346,9 (68%)	

Del mismo modo que con los envases puestos por PIERBURG, S.A. en el mercado, en el caso de los envases recibidos por PIERBURG S.A. de nuestros proveedores, el porcentaje de envases/embalajes retornables supera al porcentaje de no retornables en una proporción de un 68% frente a un 32%.



5.- OBJETIVOS, METAS Y PROGRAMAS AMBIENTALES

En Pierburg S.A., desde el año 2001, (año en el que se tomó la determinación de finalizar las tareas de implantación del SGA en la planta) se establecen a principios del ejercicio una serie de Objetivos en materia ambiental que derivan en unas acciones dirigidas a mejorar progresivamente nuestro comportamiento en lo que a relación con el entorno se refiere.

En tabla incluida a continuación se recogen los Objetivos que se fijaron para el año 2.017 y los resultados con relación a los mismos, en relación a los cuales es necesario aclarar que los 9 últimos, si bien suponen una reducción del impacto ambiental de nuestra planta en el entorno, no se gestionan directamente desde el Sistema de Gestión Ambiental, sino desde el Sistema de Gestión de Eficiencia Energética (según Norma internacional ISO 50001).

Abreviaturas: CP (Cumplido); NCP (No cumplido); D (Desestimado)									
Nº	OBJETIVOS	ACCIONES	RESPONSABLE	PLAZOS	INDICADOR	ACTIVIDAD / ASPECTO SIGNIFICATIVO RELACIONADO	Resultado		
							CP (%)	NCP	D
1	Reducir en un 10% la cantidad generada del Residuo "concentrado emulsiones aceitosas"	Puesta en marcha del sistema para reciclado del Residuo "agua de lavadora" en Separador de aceites	MF Mecanización	02.01.17/ 20.12.17	%	Obtención de baños agotados de lavado de piezas: residuo "concentrado emulsiones aceitosas" resultado de tratamiento en Equipo de evaporación	100% (1)		
		Inicio de utilización en uno de los depósitos centrales de taladrina, de un aceite para emulsión de taladrina, compatible con los Residuos de agua de lavadora reciclados en Separador de aceites	MF Mecanización	02.01.17/ 20.12.17	%	Obtención de baños agotados de lavado de piezas: residuo "concentrado emulsiones aceitosas" resultado de tratamiento en Equipo de evaporación			
2	Reducir en un 20% las emisiones atmosféricas consecuencia del traslado de nuestros Residuos de poliespán, reduciendo el número de retiradas de este Residuo	Puesta en marcha de proyecto para mejorar la sistemática de almacenamiento interno de Residuos de embalajes recibidos de proveedor	Dpto 5S's	02.01.17/ 20.12.17	%	(No relacionado con aspecto significativo)		X (2)	
		Habilitar un contenedor más grande en el Almacén de Residuos, para el almacenamiento de los Residuos del embalaje poliespán recibido del proveedor	Dpto Calidad	02.01.17/ 20.12.17	%	(No relacionado con aspecto significativo)			
3	Reducir en un 10% el número de No conformidades del indicador de segregación de Residuos	Identificar cada contenedor de residuos con fotos y breve descripción del Residuo a depositar	Dpto 5S's	02.01.17/ 30.06.17	%	(No relacionado con aspecto significativo)	25% (3)		
		Distribución de contenedores de Residuos facilitando a los usuarios la localización del contenedor adecuado para el Residuo a segregar	Dpto Calidad	01.07.17/ 20.12.17	%	(No relacionado con aspecto significativo)			
		Formación/sensibilización a los trabajadores de Pierburg, S.A., de Pierburg, Systems, S.L. y de subcontratas habituales, en materia de segregación de Residuos	Dpto RRHH	02.01.17/ 20.12.17	%	(No relacionado con aspecto significativo)			
		Establecer sistemática de control, para que todas las subcontratas externas dispongan de información relevante en materia ambiental, garantizando que las nuevas subcontratas tendrán a su disposición la documentación en la propia garita	Dpto Calidad	02.01.17/ 20.12.17	%	(No relacionado con aspecto significativo)			

(1) Incremento de un 35% frente al 10% establecido como objetivo.

(2) Proyecto suspendido por problemas sobrevenidos relacionados con la "seguridad" y con la maniobrabilidad del camión en la zona prevista para la nueva ubicación del contenedor para Residuos de Cartón. Analizando durante el año 2018 la viabilidad del proyecto para decidir si finalmente queda desestimado

(3) Objetivo trasladado al año 2018, por no haber dado tiempo en el 2017 a implantar las 3 primeras acciones vinculadas a este objetivo.

Abreviaturas: CP (Cumplido); NCP (No cumplido); D (Desestimado)										
Nº	OBJETIVOS	METAS	PROGRAMAS	RESPONSABLE	PLAZOS	INDICADOR	ACTIVIDAD/ASPECTO SIGNIFICATIVO RELACIONADO	Resultado		
								CP(%)	NCP	D
4	Optimización de la utilización del aire comprimido en procesos industriales	Control de fugas de aire comprimido en Líneas de montaje. (% de las líneas donde está instalado LECOS funcione correctamente) (4)	Hacer seguimiento de automantenimientos de los operarios y preventivos de los técnicos de mantenimiento.	MANTENIMIENTO	02.01.17/31.12.17	%	Consumo de energía eléctrica	77.7% (4)		
		Supervisión de fugas de aire comprimido por ultrasonidos (Reducir 375.000kWh/año) (5)	Revisión Air Scan de Atlas Copco. Reparación de las fugas encontradas		05.06.17/31.12.17	kWh		100% (5)		
5	Cambio de luminarias	Cambio de luminarias en Nave 1. (Cambiar luminarias del 33% de la nave) (6)	Cambiar fluorescentes por tecnología LED.		02.01.16/31.07.17	%		100% (6)		
6	Medición huella de carbono	Obtener la cantidad de emisiones de gases de efecto invernadero (7)	Realización del cálculo de la huella de carbono.		02.01.16/20.07.17	%		100% (7)		
7	Reducción del consumo eléctrico en iluminación	Reducir en un 0,3% el consumo eléctrico total de fábrica mediante la optimización de temas menores relacionados con el funcionamiento del sistema eléctrico. (8)	Temporizar diversos sistemas eléctricos.		02.01.17/31.12.17	kWh/%		50% (8)		
			Sensorizar diversos sistemas eléctricos.		02.01.17/31.12.17					

(4): LECOS se instaló en el 77,7% (7 de 9) de las líneas planificadas. Se desestima la instalación en el resto. No se instalará este sistema en líneas que van a sufrir modificaciones, bien por adición de nuevas referencias, bien por consolidar OEE.

(5): Se interviene y repara el 100% de las fugas encontradas mediante la supervisión de aire comprimido por ultrasonidos.

(6): 54.347 kWh/año de ahorro por cambio de fluorescentes TL8 a tecnología LED, más sensores de presencia.

(7): El cálculo e inscripción de la huella de carbono se gestionó en el año 2016, pero se obtuvo la confirmación desde el Ministerio el 19/01/2017 (100% realizado).

(8): 12.481 kWh de ahorro energético, se reduce 0,151% del consumo total mediante optimización de sistemas eléctricos.

Abreviaturas: CP (Cumplido); NCP (No cumplido); D (Desestimado)											
Nº	OBJETIVOS	METAS	PROGRAMAS	RESPONSABLE	PLAZOS	INDICADOR	ACTIVIDAD/ASPECTO SIGNIFICATIVO RELACIONADO	Resultado			
								CP(%)	NCP	D	
8	Renovación energía verde en contrato 2016	Obtener certificado de energía verde. (Obtener la certificación, 100%) (9)	Certificado energía verde.	MANTENIMIENTO	02.01.17/31.03.17	%	Consumo de energía eléctrica	100% (9)			
9	El sistema de eficiencia energética se incluye en sistema de sugerencias	Implicación y concienciación de la plantilla. (%) (10)	Incluir información relativa del EqGEn		02.01.17/31.12.17	%			50% (10)		
			Aumentar 1% el número de sugerencias entorno a la eficiencia energética								
10	Conexión de maquinaria a la instalación del sistema centralizado de circulación de taladrina	Conectar máquinas a la central de taladrina (Reducir 29.000 kWh/año)(% de ejecución) (11)	Conectar máquina 00305504 al IBD4000		02.01.17/31.12.17	kWh/%			125% (11)		
			Conectar máquina 00305472 al IBD4000								
			Conectar máquina 00305497 al IBD4000								
			Conectar máquina 00305577 al IBD4000								
			Conectar máquina 00305470 al IBD4000								
			Conectar máquina 00305566 al IBD2000								
Conectar máquina 00305569 al IBD2000											
Conectar máquina 00305333 al IBD2000											
11	Aprovechar el calor residual de los compresores	Instalar recuperador de energía en los compresores (Ahorrar 590.000kWh) (% de ejecución) (12)	Instalar recuperador de energía en el compresor GA 160 VSD		02.01.17/01.05.2017	kWh		100% (12)			
12	Optimizar el uso energético en la ampliación de la Nave 3	Instalar luminarias, aire acondicionado, etc mediante la tecnología KNX (Reducir consumo de energía un 15% en relación a una instalación convencional) (13)	Realizar una instalación óptima a través de KNX		15.02.17/01.06.2017	%		100% (13)			

(9): 100% cumplimentado. Se obtiene certificado de energía verde.

(10): Se consigue en un 50%, ya que se incluyó información relativa del EqGEn pero no se recibieron sugerencias.

(11): Se consigue conectar el 87,5% (7 de 8) de las máquinas planificadas para este año. Pero se conectan 3 máquinas más que no estaban planificadas.

(12): 100% cumplimentado.

(13): 100% cumplimentado.

En este año (2.018) se han establecido 10 objetivos de mejora ambiental, de los cuales los 3 primeros se gestionan directamente desde nuestro Sistema de Gestión Ambiental, y los 7 restantes, desde nuestro Sistema de Gestión de Eficiencia Energética.

Nº	OBJETIVOS	ACCIONES	RESPONSABLE	PLAZOS	INDICADOR	ACTIVIDAD/ASPECTO SIGNIFICATIVO RELACIONADO
1	Reducir en un 10% el número de No conformidades del indicador de segregación de Residuos	Identificar cada contenedor de residuos con fotos y breve descripción del residuo a depositar	Dpto 5S´s	02.01.18/ 30.04.18	%	(No relacionado con aspecto significativo)
		Distribución de contenedores de Residuos facilitando a los usuarios la localización del contenedor adecuado para el Residuo a segregar	Dpto Calidad	02.01.18/ 20.12.18	%	(No relacionado con aspecto significativo)
		Formación/sensibilización a los trabajadores de Pierburg, S.A., de Pierburg, Systems, S.L. y de subcontratas habituales, en materia de segregación de Residuos	Dpto RRHH	02.01.18/ 20.12.18	%	(No relacionado con aspecto significativo)
2	Reducir en un 20% el consumo de aceite para emulsión de taladrina	Establecer una sistemática para seguimiento del porcentaje mezcla agua-aceite, para asegurar que está dentro de los límites establecidos	MF Mecanización	02.01.18/ 20.12.18	%	Agotamiento de recursos por consumo de Aceite para emulsión de taladrina
		Instruir al personal para reintegrar de inmediato a la red la taladrina no corrompida que sale del circuito	MF Mecanización	02.01.18/ 20.12.18	%	Agotamiento de recursos por consumo de Aceite para emulsión de taladrina
		Establecer una sistemática para analizar el estado de la taladrina, con el propósito de alargar su vida útil, y, en consecuencia, alargar los intervalos de consumo de aceite para reponer taladrina	MF Mecanización	02.01.18/ 20.12.18	%	Agotamiento de recursos por consumo de Aceite para emulsión de taladrina
3	Reducir en un 20% el consumo de agua de red para obtener agua "sin bacterias", apta para ser utilizada en las lavadoras	Integración en el circuito de agua destilada del Equipo de evaporación, de un sistema para eliminación de bacterias en el destilado obtenido del tratamiento del Residuo Peligroso (RP) Aguas aceitosas	MF Mecanización	01.09.18/ 20.12.18	%	(No relacionado con aspecto significativo)
		Puesta en marcha de un sistema para trasladar a las lavadoras el destilado "sin bacterias" obtenido del tratamiento del RP Aguas aceitosas en el Equipo de evaporación	MF Mecanización	01.09.18/ 20.12.18	%	(No relacionado con aspecto significativo)

Nº	OBJETIVOS	METAS	PROGRAMAS	RESPONSABLE	PLAZOS	INDICADOR	ACTIVIDAD/ASPECTO SIGNIFICATIVO RELACIONADO
4	Optimización de la utilización del aire comprimido en procesos industriales	Control de fugas de aire comprimido en Líneas de montaje (% de las líneas donde está instalado LECOS funcione correctamente)	Hacer seguimiento de automantenimientos de los operarios y preventivos de los técnicos de mantenimiento.	MANTENIMIENTO	02.01.18/31.12.18	%	Consumo ineficiente de energía eléctrica
		Supervisión de fugas de aire comprimido por ultrasonidos (Reducir 375.000kWh/año)	Revisión Air Scan de Atlas Copco. Reparación de las fugas encontradas		05.06.18/31.12.18	kWh	
5	Medición huella de carbono	Obtener certificado calculo de huella de carbono del año 2017 (% realización)	Realización del cálculo de la huella de carbono.		02.01.18/31.07.18	%	
6	Reducción del consumo eléctrico	Reducir en un 0,15% el consumo eléctrico total de fábrica mediante la optimización de temas menores relacionados con el funcionamiento del sistema eléctrico. (reducir 12.000 kWh)	Temporizar diversos sistemas eléctricos		02.01.18/20.07.18	kWh	
			Sensorizar diversos sistemas eléctricos				
7	Aseguramiento de la obtención del certificado de energía verde respecto a la energía consumida en 2017, y renovación del compromiso de adquisición de energía verde en el contrato del año 2018. Aseguramiento de la obtención del certificado de energía verde respecto a la energía consumida en 2017, y renovación del compromiso de adquisición de energía verde en el contrato del año 2018.	Aseguramiento de la obtención del certificado de energía verde respecto a la energía consumida en 2017	Certificado energía verde de la energía consumida en el año 2017		02.01.18/31.12.18	%	
		Renovación del compromiso de adquisición de energía verde en el contrato del año 2018	Compromiso de obtención de energía verde en el contrato del año 2018	02.01.18/31.12.18			

Nº	OBJETIVOS	METAS	PROGRAMAS	RESPONSABLE	PLAZOS	INDICADOR	ACTIVIDAD/ASPECTO SIGNIFICATIVO RELACIONADO
8	El sistema de eficiencia energética se incluye en sistema de sugerencias	Implicación y concienciación de la plantilla. (%)	Aumentar 1% el número de sugerencias entorno a la eficiencia energética	MANTENIMIENTO	02.01.18/31.12.18	%	Consumo ineficiente de energía eléctrica
			Evento de concienciación por motivo de día mundial de la eficiencia, 21 de Octubre				
9	Optimización de la iluminación en nave de materia prima, KNX	Control eficiente de la iluminación (% realización / reducir 18.000 kWh)	Realizar control inteligente de la iluminación a través de la tecnología KNX				
			Cambio de iluminación en área producción Nave 3, sector antiguo.				
10	Optimizar el uso energético en Lavadora Dürr	Apagado automático bomba de vacío (Reducir 20.000 kWh)	Realizar apagado automático bomba de vacío lavadora Dürr				

6.- SENSIBILIZACIÓN AMBIENTAL EN PIERBURG, S.A.

En Pierburg S.A., además de trabajar en la línea de impulsar la sensibilización ambiental "hacia fuera" (tratando, por ejemplo, de impulsar la mejora de la gestión ambiental de proveedores), también se han emprendido las siguientes acciones "hacia adentro", orientadas a favorecer la implicación ambiental de las personas que trabajan en nuestras instalaciones:

- a) Establecimiento de canales para plantear sugerencias / observaciones
- b) Dar a los trabajadores la posibilidad de participar en el toma de decisiones relativas al funcionamiento de nuestro sistema de gestión ambiental (fijación de objetivos....)
- c) Inclusión de informaciones relacionadas con cuestiones ambientales en los canales internos disponibles ("portal del empleado", revista PIERBURG, BERRIAK, etc).

En esta línea, con el propósito de disponer de información referida a resultados/ respuestas "hacia adentro", desde el punto de vista de "gestión ambiental", a problemáticas/ situaciones planteadas en el día a día , se ha decidido crear estos indicadores:

- 1.- No conformidades (sin incluir las detectadas en Auditorías)
 - Cantidad detectadas
 - Cantidad corregidas
- 2.- Sugerencias
 - Cantidad planteadas
 - Cantidad implantadas

La siguiente tabla incluye los datos relativos a los indicadores citados:

Año	No conformidades			Sugerencias		
	Detectadas	Corregidas	Indicador	Planteadas	Implantadas	Indicador
2.015	1	1	1	3	3	1
2.016	2	2	1	3	3	1
2.017	0	0	0	8	6	0,75

Como resumen, hay que decir, en relación a las No Conformidades recogidas en la Tabla, que las más recientes serían las del 2016 por no haber sido detectadas en el 2017 No Conformidades de este tipo

En cuanto a las sugerencias mencionamos también, como resumen, 3 de las sugerencias recibidas durante el 2017, en relación a las cuales, una vez analizadas, se decidió integrarlas como acciones a implantar:

- Distribuir los contenedores de residuos por grupos facilitando a los usuarios la localización del contenedor adecuado para el residuo a segregar.
(Hay que añadir en relación a esta sugerencia, que se ha integrado entre los objetivos ambientales del año 2017, como una de las acciones a implantar para alcanzar uno de los objetivos de ese año)
- Ampliar en una de las Áreas de nuestra planta, el número de contenedores para Residuos de envases, con el propósito de conseguir una segregación más correcta de este tipo de Residuo.
- Habilitar un espacio para Residuos de Flejes en uno de los contenedores para almacenamiento de Residuos de Plástico, ubicado en nuestra Área de recepción de mercancías

Así, estas acciones que se están emprendiendo "hacia adentro", pretenden ser reflejo del deseo de dotar de transparencia a nuestra gestión que se cita en el punto siguiente de esta Declaración.

7.- TRANSPARENCIA DE LA GESTIÓN AMBIENTAL DE PIERBURG S.A.

Como reflejo del propósito de dotar de transparencia a la gestión ambiental de Pierburg, S.A. se ha destinado el último apartado de la presente Declaración a un campo en el que cualquier interesado puede plantear sugerencias, observaciones, quejas.... que tengan que ver con nuestra actuación ambiental, que se puedan dirigir a los responsables de esta Declaración, cuyos datos se citan a continuación:

Nombre: Rubén Alonso
Tef: +34 946205511
Cargo: Director de Calidad
e-mail: Ruben.Alonso@es.rheinmetall.com

Nombre: Jose Angel Maniega
Tef: +34 946205511
Cargo: Responsable de Medio Ambiente
e-mail: joseangel.maniega@es.rheinmetall.com

OBSERVACIONES:
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....



8.- PLAZO PARA PRESENTACIÓN DE LA SIGUIENTE DECLARACIÓN

En cumplimiento de lo recogido en el Reglamento Nº 1221/2009, de 25 de noviembre de 2009 por el que se permite que las organizaciones se adhieran con carácter voluntario a un sistema comunitario de gestión y auditoría ambientales (EMAS), la elaboración de las Declaraciones se realizará según los siguientes plazos/criterios:

- Resultados de nuestra gestión ambiental en el período comprendido entre Enero y Diciembre del año anterior a la presentación
- Presentación, una vez validada la Declaración por verificador ambiental acreditado, durante la auditoría de nuestro Sistema de Gestión Ambiental
- Una vez validada por verificador ambiental acreditado y presentada ante el organismo competente de la Administración, estará a disposición del público vía internet, en la página web de Pierburg S.A.

8.1. Verificador ambiental acreditado

Esta Declaración ha sido auditada por :

Verificador	TÜV Rheinland Ibérica Inspection, Certification Testing, S.A.
Nº.acreditación	ES-V-0010
Fecha	23-25.07.18