

DANA AUTOMOCIÓN, S.A.
PLANTA DE ZARAGOZA

DECLARACIÓN MEDIOAMBIENTAL

2015



INDICE

1 - INTRODUCCIÓN

- 1.1. *Presentación de Dana Automoción, S.A. - Planta de Zaragoza.*
- 1.2. *Diagrama de flujo general del proceso de fabricación.*
- 1.3. *Descripción de los procesos productivos.*

2 - POLÍTICA AMBIENTAL

3 - SISTEMA DE GESTIÓN AMBIENTAL (SGA)

- 3.1. *Proceso de mejora ambiental.*
- 3.2. *Estructura y responsabilidades.*

4 - ASPECTOS AMBIENTALES

- 4.1. *Emisiones a la atmósfera.*
- 4.2. *Vertidos líquidos.*
- 4.3. *Ruido.*
- 4.4. *Residuos.*
- 4.5. *Recursos externos.*
- 4.6. *Aspectos ambientales indirectos.*
- 4.7. *Otros.*

5 - VALORACIÓN DE LA SITUACIÓN ACTUAL

- 5.1. *Cumplimiento de los objetivos del 2015.*
- 5.2. *Indicadores de comportamiento ambiental.*
 - 5.2.1. *Eficiencia energética.*
 - 5.2.2. *Eficiencia en el consumo de materias primas.*
 - 5.2.3. *Consumo de agua.*
 - 5.2.4. *Residuos.*
 - 5.2.5. *Utilización del suelo (biodiversidad).*
 - 5.2.6. *Emisiones.*
- 5.3. *Comportamiento ambiental respecto a las disposiciones legales.*
 - 5.3.1. *Emisiones a la atmósfera.*
 - 5.3.2. *Vertidos líquidos.*
 - 5.3.3. *Ruido.*

6 - REQUISITOS LEGALES

- 6.1. *Requisitos legales aplicables.*
- 6.2. *Actuaciones relacionadas con el cumplimiento legislativo.*

7 - PROGRAMA DE GESTIÓN AMBIENTAL

- 7.1. *Programa de actuación ambiental 2016.*
- 7.2. *Plan de Auditorias.*
- 7.3. *Próxima Declaración Medioambiental.*

8 - VERIFICADOR MEDIOAMBIENTAL

1.- INTRODUCCION

Un año más aprovechamos la publicación de esta Declaración Ambiental para expresar nuestro agradecimiento a nuestros clientes, proveedores, organismos oficiales, entidades no gubernamentales y muy especialmente a la gente que forma parte de nuestra organización, por su colaboración y apoyo.

Dana Automoción, S.A. - Planta de Zaragoza tiene implantado un sistema de gestión ambiental de acuerdo a los requisitos establecidos en el Reglamento Europeo 1221/2009, con número de registro: ES/AR-S0000003, para los siguientes emplazamientos:

Polígono Industrial Malpica.
Calle F Oeste, 59-60
50016 - Zaragoza

Polígono Industrial Malpica.
Calle F Oeste, 61A
50016 - Zaragoza

Polígono Industrial Malpica.
Calle F Oeste, 61B - Nave 6
50016 - Zaragoza

(NACE Rev. 2): 2932 - Fabricación de otros componentes, piezas y accesorios para vehículos de motor.



La ubicación de dichos emplazamientos puede observarse en la siguiente fotografía aérea:



La información incluida en la presente Declaración Medioambiental se ajusta a los requisitos expresados en Reglamento Europeo 1221/2009. El periodo revisado comprende el año 2015 en su totalidad.

1.1.- Presentación de Dana Automoción, S.A. - Planta de Zaragoza

Dana Automoción, S.A. - Planta de Zaragoza es una empresa española dedicada al diseño y la producción de juntas de estanqueidad y pantallas térmicas destinadas a motores de automoción e industria en general, productos que exporta a más de 60 países distribuidos por los cinco continentes.

Su nacimiento se remonta al año 1951, en Zaragoza, con el nombre de A. Resa S.L., y trece años más tarde, en 1963, sustituyó su nombre por el de Industrias Serva, S.A. En Noviembre de 2001, la sociedad Industrias Serva, S.A. fue absorbida por Dana Automoción, S.A. quién adquirió como sucesora universal todos los

derechos y obligaciones de Industrias Serva, S.A. Este cambio afectó tan sólo al registro de la sociedad, manteniendo la misma actividad industrial, así como la ubicación de nuestra planta en el Polígono Industrial Malpica en Zaragoza.

A finales del 2004 se produjo un proceso de transferencia de producción desde la fábrica de Victor Reinz en Neu-Ulm (Alemania) a la planta de Zaragoza. Los objetivos principales de dicha transferencia fueron desarrollados a lo largo del periodo 2005 a 2007 y supusieron un aumento de la capacidad productiva de la fábrica para las líneas de productos junta de culata, junta de escape y juntas ligeras. Dentro de los cambios llevados a cabo debido a la transferencia de producción se encuentra la adquisición de varias naves adicionales (en la Parcela 61B), el traslado de varias actividades a dichas naves y la transformación de las áreas liberadas en zonas productivas, la adecuación de una área específica para la aplicación de tratamientos superficiales en los que se hace uso de disolventes orgánicos y la instalación de un equipo de depuración de emisión de contaminantes a la atmósfera. Igualmente a mediados del 2007 se produjo el traslado completo a la planta de Calatayud de la sección productiva destinada a la fabricación de piezas inyectadas en caucho. Inicialmente dos de las naves auxiliares se destinaron al almacenamiento de materia prima y a la preparación del material base para la fabricación de piezas. A principios del 2009 se ubicó en otra de estas naves el almacenamiento de producto terminado y la preparación de expediciones a clientes. Finalmente en 2011 se unificó en la última de las naves auxiliares la producción de juntas secundarias metálicas (SLS), multilaminas (MLS) y pantallas térmicas (TAPS).

A mediados del 2013 se inicia el traslado de las actividades de fabricación de SLS, MLS y TAPS de la Parcela 61B (Nave 2) al emplazamiento principal en las Parcelas 59-60, así como del resto de actividades desarrolladas en la Parcela 61B a dos naves en la Parcela 61A: preparación de material (Nave 6), almacén de materia prima (Nave 3) y expediciones (Naves 4 y 5), finalizando el traslado en Enero de 2014. Los objetivos buscados con este proyecto fueron la optimización del flujo de materiales y piezas, agrupando todas las actividades una única ubicación, minimizando actividades sin valor añadido como son los almacenamientos y desplazamientos entre emplazamientos, con la consiguiente reducción de los costes asociados a las mismas.



A finales de 2014 se toma la decisión de alquilar nuevamente la Nave 6 de la Parcela 61B como almacén auxiliar (pulmón), dando soporte cuando así se requiere por necesidades de espacio, tanto al almacenamiento de las materias primas como de las expediciones cerradas a clientes. Albergando también la actividad de resmado de rollos de material armado, acero y materiales en base fibra de aramida.

Para el 2016 está prevista la instalación de una nueva línea de fabricación de TAPS en el emplazamiento principal en las Parcelas 59-60, así como la ampliación de las actividades de la empresa a la Nave 3 de la Parcela 61B, nave contigua a la Nave 6 de la misma parcela. Dichos cambios se incluirán en la próxima Declaración Ambiental de la empresa.

Dana Automoción, S.A. - Planta de Zaragoza forma parte del grupo DANA, compañía internacional líder en la ingeniería, fabricación y distribución de productos y sistemas para los mercados del automóvil, de camiones pesados, de vehículos fuera de carretera, de motores e industrias, así como para sus mercados de recambios. Fundada en 1904 y con sede en Toledo, estado de Ohio (EE.UU), dispone de centros en 26 países, donde trabajan 24.500 personas. La plantilla de Dana Automoción, S.A. - Planta de Zaragoza durante el 2015 estaba

constituida por 265 personas, 60.38% hombres (160) y 39.62% mujeres (105). En lo referente a datos económicos, la cifra de facturación se situó en los 36,719 millones de euros (Mill. €).

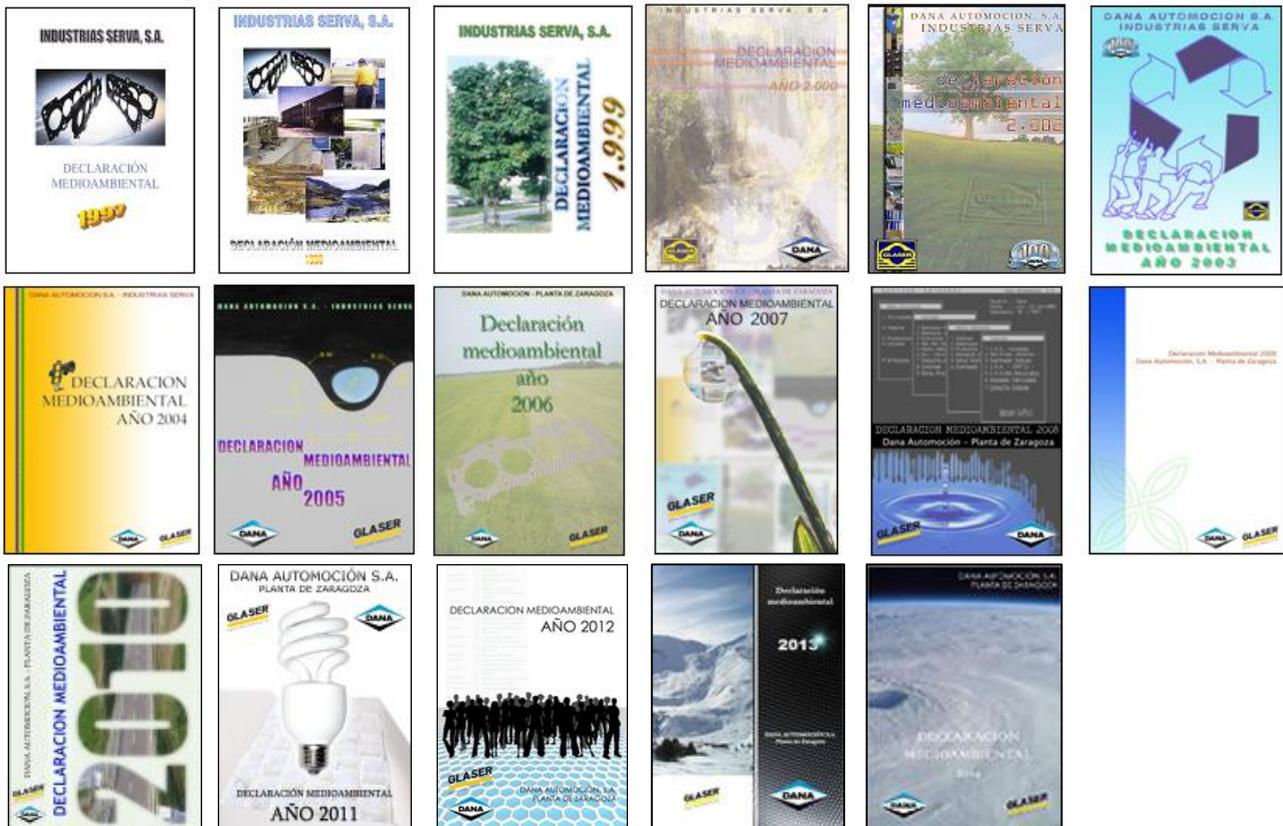
Para más información acerca de las actividades y productos de Dana Automoción, S.A. - Planta de Zaragoza puede dirigirse a la siguiente dirección de Internet: <http://www.glaser.es>

Si desea información más detallada acerca de los aspectos recogidos en el presente documento, aportar cualquier sugerencia o comentario en su contenido, así como copias totalmente gratuitas de ésta y/o anteriores Declaraciones Medioambientales, por favor dirijase indistintamente a las siguientes direcciones de correo electrónico: angel.esteban@dana.com o jose.gomez@dana.com. También puede hacer uso del teléfono y dirección de correo postal indicadas a continuación:

DANA AUTOMOCION, S.A.
 Planta de Zaragoza
 Polígono Industrial Malpica.
 Calle F Oeste, 59-60
 50016 Zaragoza

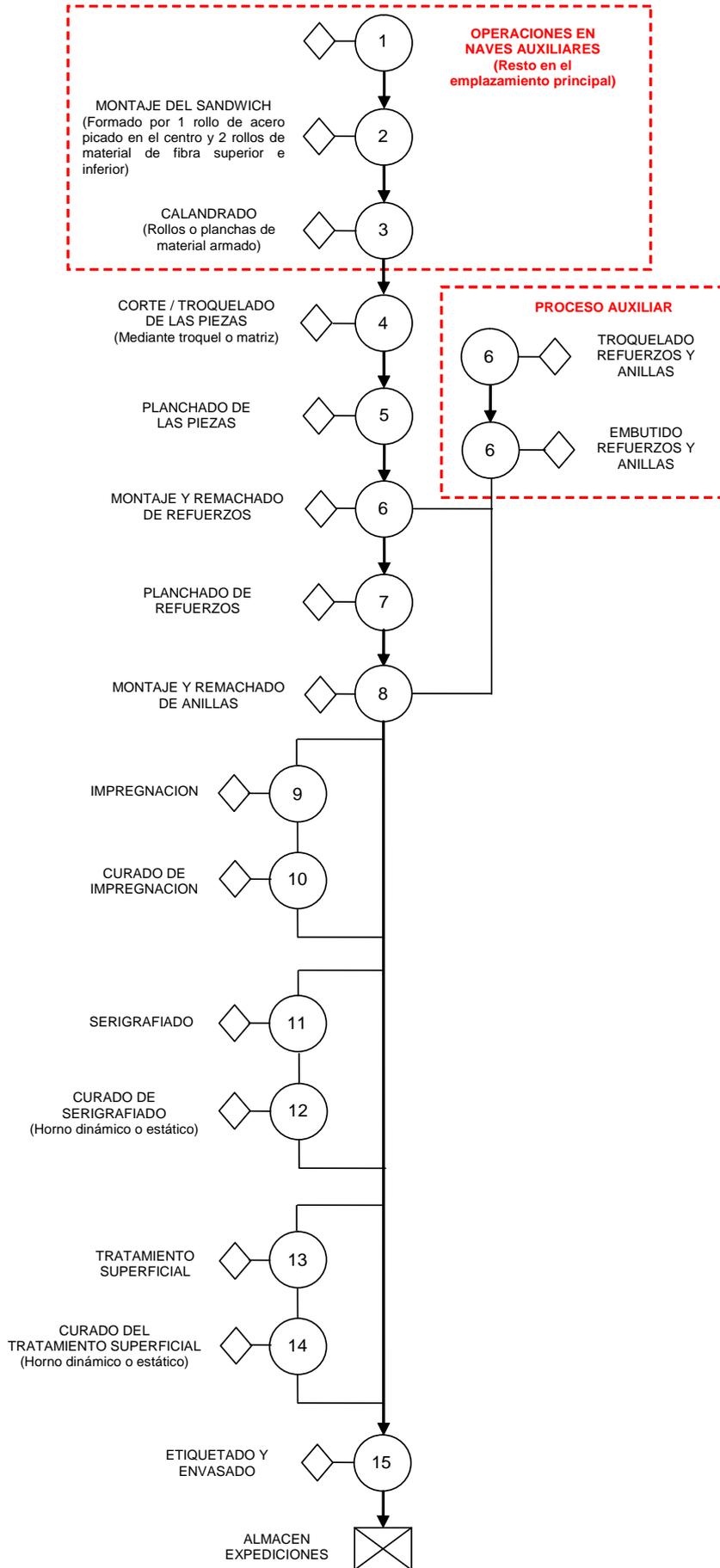
Telf: 976 46 51 00

<http://www.glaser.es>



1.2.- Diagrama de flujo general del proceso de fabricación

Aunque se distinguen varios tipos de procesos productivos dentro de Dana Automoción, S.A. - Planta de Zaragoza dependiendo del tipo de junta de estanqueidad a fabricar: juntas de culata, metálicas (MLS y SLS), escape, ligeras y pantallas térmicas (TAPS); el proceso de fabricación de las juntas de culata engloba de manera general todas las etapas que caracterizan al resto por lo que a continuación se presenta un diagrama de flujo considerando todas las etapas posibles, detallándose las mismas en el apartado siguiente (ver apartado 1.3):



1.3.- Descripción de los procesos productivos

A continuación se describen brevemente las fases del proceso referidas en el diagrama de flujo del apartado anterior.

- 1) **Picado del acero:** como constituyente base de la junta de culata el acero en rollos es picado mediante matriz.
- 2) **Montaje del sándwich:** posteriormente el rollo de acero picado y dos rollos de fibra de aramida son unidos en una especie de sándwich, quedando la chapa picada en el medio de las dos láminas.
- 3) **Calandrado:** este sándwich atraviesa una línea de calandrado cuyo objeto es conseguir un espesor determinado en función de la referencia de la junta a fabricar. Al final pueden obtenerse un rollo de material armado o formatos de diversos tamaños. En el caso de las piezas transferidas se parte ya de un rollo o plancha de material armado (alma de metal recubierta de material de fibras de aramida), por lo que no resulta necesario efectuar los tres primeros pasos del proceso.



Línea de preparación del material armado (picado, montaje y calandrado).

- 4) **Corte / Troquelado:** a continuación el rollo o los formatos son troquelados según el perfil geométrico de la pieza con el utillaje correspondiente: matriz o troquel.
- 5) **Planchado de la junta:** las juntas son sometidas posteriormente a un planchado con objeto de conseguir un espesor determinado.
- 6) **Montaje y remachado de refuerzos:** como proceso auxiliar se procede al corte y embutido de láminas de diferentes tipos de aceros para conformar los refuerzos metálicos, éstos se montan y remachan posteriormente en la zona de los cilindros de las juntas.
- 7) **Planchado de refuerzos:** los refuerzos al igual que las juntas son planchados con objeto de conseguir un sobreespesor concreto.
- 8) **Montaje y remachado de anillas:** otro de los elementos auxiliares que pueden formar parte de la junta de culata son las anillas, las cuales son cortadas y embutidas de manera similar a los refuerzos. Las anillas se montan y remachan en los taladros de paso de líquidos lubricantes (aceites).
- 9) **Impregnación:** la meta de una junta es asegurar la correcta estanqueidad de la pieza, esto se consigue sumergiendo el material en un baño de silicona que rellena los poros del material fibroso.



Cabina de impregnación



Hornos estáticos de curado

- 10) **Curado de impregnación en horno estático:** posteriormente las juntas sufren un curado a altas temperaturas con la consiguiente emisión de hidrocarburos para asegurar la correcta aplicación del compuesto de impregnación.



Máquina de serigrafía

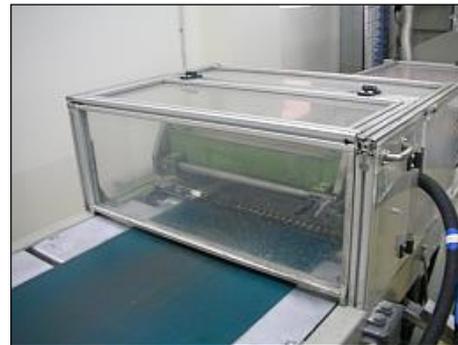


Cámara de curado por CO₂

- 11) **Serigrafiado:** a las juntas se les aplica superficialmente un cordón de silicona para conseguir un sellado más óptimo. Como proceso auxiliar a esta etapa debe de considerarse la limpieza de los utillajes empleados (pantallas de serigrafía).
- 12) **Curado de serigrafía en horno dinámico o estático:** las piezas pasan de nuevo por un proceso de curado en hornos dinámicos o estáticos según el tipo de silicona utilizada. Para el caso concreto de un tipo de silicona (QE) utilizada en algunas de las piezas el curado se realiza mediante CO₂ en cámaras destinadas a este fin.
- 13) **Tratamiento superficial:** dependiendo del tipo y características de uso de las mismas, se aplica en algunos casos un tratamiento superficial (recubrimiento) anti-adherente.



Detalle del proceso de recubrimiento por rodillos



Detalle del proceso de recubrimiento por cortina

- 14) **Curado del tratamiento superficial en horno dinámico o estático:** por último y como fase final del proceso de fabricación en sí, las juntas de culata pasan de nuevo por hornos dinámicos o estáticos, dependiendo del tipo de tratamiento que se les haya aplicado.
- 15) **Etiquetado y envasado:** Una vez obtenido el producto final del proceso éste pasa a través de las líneas de envasado. El envase consiste en una base de cartón y un recubrimiento de PVC, Polietileno de baja densidad (PEBD) o polipropileno (PP). La mayoría de las piezas relacionadas con el traslado de producción son envasadas a granel en envases retornables.



Expediciones a clientes

El proceso de fabricación de juntas en base materiales metálicos es el siguiente dependiendo del tipo de pieza:

SLS (Single Layer Steel)

- 1) **Corte y estampado:** Partiendo de rollos o formatos de acero inoxidable recubiertos y sin recubrir de elastómeros, las láminas son troqueladas según su perfil geométrico con el utillaje correspondiente (matriz) o mediante corte por láser. En el caso de las láminas situadas en el exterior de la pieza se les aplica adicionalmente una línea corrugada mediante estampación con matriz.

MLS (Multi Layer Steel)

- 1) **Corte y estampado de las láminas:** Partiendo de rollos o formatos de acero inoxidable recubiertos y sin recubrir de elastómeros, las láminas son troqueladas según su perfil geométrico con el utillaje correspondiente (matriz) o mediante corte por láser. en el caso de las láminas situadas en el exterior de la pieza se les aplica adicionalmente una línea corrugada mediante estampación con matriz.
- 2) **Montaje y remachado de láminas:** las diferentes láminas que componen la pieza son montadas y unidas mecánicamente mediante remaches para conformar el producto final.



Ejemplos de junta de culata en material armado (derecha), MLS (centro) y juego de juntas (izquierda) envasados



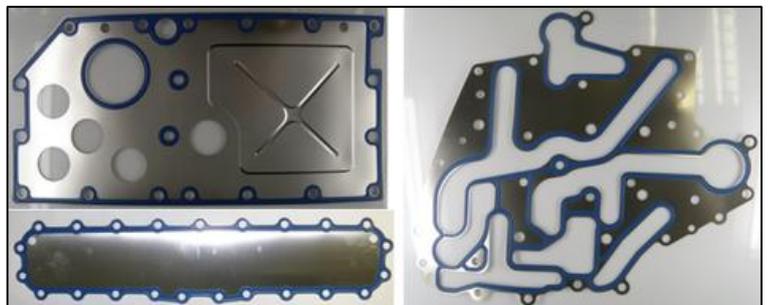
Ejemplos de juntas auxiliares: ligeras, escapes, metálicas,....

A algunas referencias de SLS (Single Layer Steel) y MLS (Multi Layer Steel) en aceros inoxidables sin recubrir se les aplica un cordón de fluoroelastómero (FKM), para lo que se llevan a cabo los siguientes pasos entre las fases de corte y estampación descritas anteriormente.

- 3) **Limpieza superficial:** a las piezas se les retira los posibles restos de suciedad por polvo, fibras y/o aceite evanescente empleado en el corte por matriz, mediante la aplicación por aspersión de una mezcla caliente compuesta mayoritariamente de agua desionizada y un desengrasante con antiespumante. Pasando posteriormente por un horno dinámico de aire caliente para su secado.
- 4) **Imprimación:** posteriormente se les aplica por inmersión una capa de imprimación cuya finalidad es asegurar la correcta adhesión del cordón sobre la pieza.
- 5) **Serigrafiado:** una vez se ha secado la imprimación se le aplica superficialmente a la pieza un cordón de fluoroelastómero en determinadas áreas para optimizar el grado de estanqueidad de la misma, realizándose inmediatamente un secado de dicho cordón en horno dinámico.
- 6) **Curado en horno estático:** finalmente las piezas son sometidas a un ciclo de curado en horno estático para asegurar la vulcanización total del fluoroelastomero (FKM).



Detalle de la línea de limpieza superficial



Ejemplos de juntas SLS con cordón de fluoroelastómero (FKM)

En cuanto al proceso de fabricación de las pantallas térmicas (TAPS) se distinguen dos tipos dependiendo de la clase de pieza:

Pantallas térmicas (TAPS)

- 1) **Troquelado de las láminas:** partiendo de rollos de acero y fibra se troquelan con el perfil adecuado en función de la referencia a fabricar las láminas que componen la pieza.
- 2) **Montaje y remachado de las láminas:** posteriormente se montan y remachan las dos láminas de acero junto con la de fibra, obteniéndose la pieza plana.
- 3) **Conformado y taladrado de la pieza:** para finalizar se conforman las piezas mediante embutición con matriz y en caso necesario dependiente de la pieza se realizan los correspondientes taladros y/o se añaden las anillas o soportes necesarios.



Ejemplos de pantallas térmicas

Pantallas térmicas (TAPS) de aislamiento directo:

- 1) **Troquelado de las láminas:** partiendo de rollos de acero se troquelan las láminas con el perfil adecuado en función de la referencia a fabricar.
- 2) **Conformado y taladrado de la pieza:** las piezas son conformadas mediante embutición con matriz y en caso necesario dependiente de la pieza se realizan los correspondientes taladros y/o se añaden los componentes adicionales necesarios.
- 3) **Montaje y grapado de la fibra de aislamiento:** finalmente se monta la pieza conformada junto con la fibra de aislamiento directo, siendo ambas unidas mediante la colocación de una o varias grapas, obteniéndose de este modo la pieza completa.



Ejemplos de pantallas térmicas de aislamiento directo (a la izquierda vista superior, a la derecha inferior)

2.- POLÍTICA AMBIENTAL

La política ambiental adoptada por Dana Automoción, S.A. - Planta de Zaragoza se sustenta en los siguientes compromisos y principios:

Nos comprometemos a desarrollar nuestra actividad integrando criterios de desarrollo sostenible, garantizando una adecuada gestión de los recursos, protegiendo el entorno y respondiendo a las demandas de la sociedad.

Nos comprometemos a considerar la variable medioambiental en la planificación y desarrollo de nuestra gestión. La eficacia de la misma pasa por hacer partícipes de la misma a todos los niveles de la organización, promoviendo un desarrollo continuo basado en la concienciación, información y colaboración de todos los miembros de la empresa.

PRINCIPIOS

- 1- Integramos estos principios medioambientales en la política y estrategias generales de la empresa, de manera que resulten coherentes con éstas.
- 2- Creemos y trabajamos por la mejora continua medioambiental y la prevención de la contaminación, estableciendo una serie de objetivos y metas medioambientales en el tiempo, consecuentes con la política ambiental establecida, revisando periódicamente dichos objetivos y metas para asegurar un control adecuado sobre los resultados.
- 3- Garantizamos el cumplimiento estricto de todos los requisitos legales y normativos, así como de aquellos otros a los que la empresa se someta por compromiso voluntario, que sean aplicables en materia de Medio Ambiente tanto en las actividades como en los productos de la empresa.
- 4- Consideramos los posibles impactos medioambientales de las actividades industriales desarrolladas en la empresa, organizándolas, supervisándolas y actualizándolas de forma regular con objeto de minimizar los citados impactos.
- 5- Estudiamos la posibilidad de adquisición y uso de la tecnología más avanzada disponible que permita reducir los impactos medioambientales, el consumo de energía y recursos, así como minimizar la generación de residuos, vertidos y emisiones, siempre y cuando ello no comprometa la viabilidad económica de la empresa.
- 6- Conocemos los factores de riesgo medioambiental asociados al funcionamiento, tanto en condiciones normales como imprevistas, de las instalaciones de la empresa, tomando todas las medidas necesarias para impedir accidentes medioambientales, o para minimizar sus efectos.
- 7- Informamos al público en general, clientes, empleados, organizaciones de carácter ambiental y a la administración pública de los efectos y actividades medioambientales de la empresa.

Zaragoza, Febrero de 2007



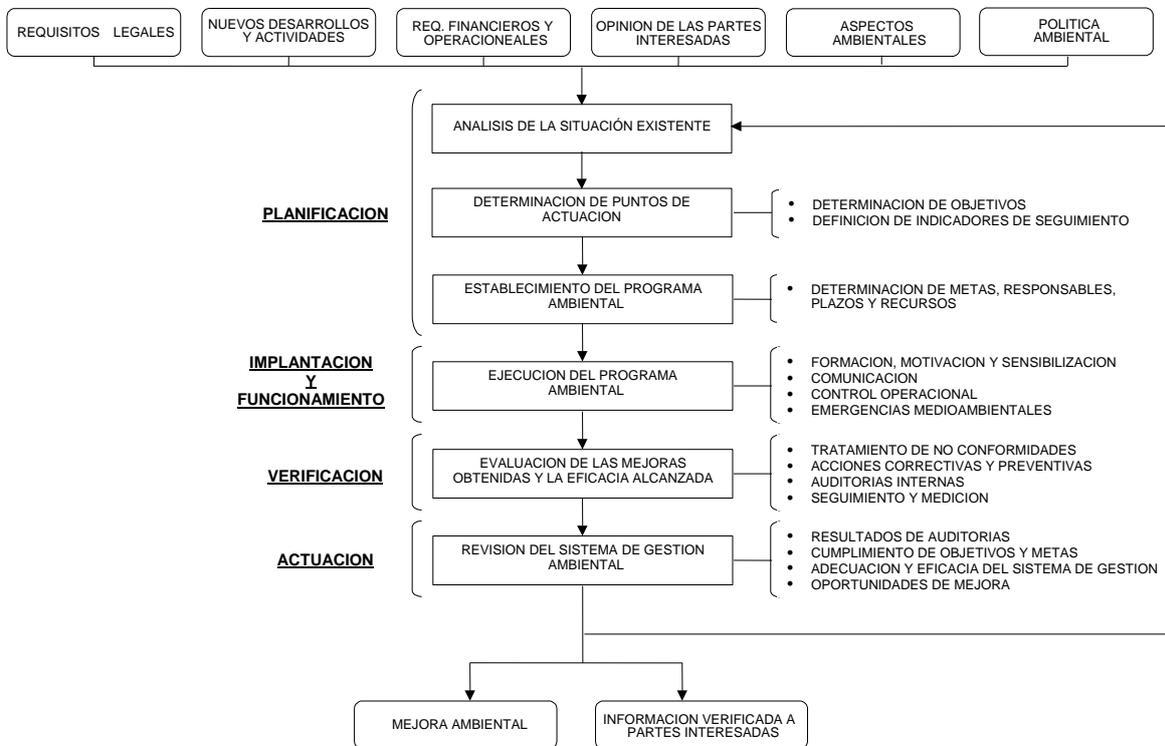
Alfonso Orduña
Director de Planta

3.- SISTEMA DE GESTIÓN AMBIENTAL (SGA)

3.1.- Proceso de mejora ambiental

El sistema de gestión ambiental implantado en Dana Automoción, S.A. - Planta de Zaragoza se basa en la aplicación de la norma internacional ISO 14001:2004 y el Reglamento Europeo EMAS III. Esta norma establece un modelo de mejora continua que se basa en el ciclo: Planificar-Implantar-Comprobar-Actuar. El inicio de este ciclo requiere de la aportación de los siguientes elementos:

- **Requisitos legales:** nueva legislación aparecida o la ya existente que pueda resultar aplicable.
- **Nuevos desarrollos y actividades:** proyectos o modificaciones en las instalaciones y procesos para asegurar de este modo que se tiene en cuenta la variable ambiental.
- **Requisitos financieros y operacionales:** inversiones, estrategias, planificaciones,...
- **Opinión de las partes interesadas:** Administración Pública, clientes, accionistas, proveedores, público en general, personal de la empresa,...
- **Aspectos ambientales:** maquinaria, instalaciones y productos de la empresa que pueden generar un impacto negativo o positivo sobre el medio ambiente (ver apartado 4).
- **Política ambiental:** declaración de intenciones donde se establecen las directrices generales para la mejora continua medioambiental (ver apartado 2).



Del análisis de toda esa información y necesidades se establece una planificación que finalmente se recoge en un programa ambiental (ver apartado 7.1) el cual se desarrolla a lo largo del periodo que se haya establecido. Cada cierto tiempo se revisa para evaluar su eficacia, establecer acciones correctoras en caso de que se detecten desviaciones e incluir nuevos objetivos y metas o modificar los existentes. Anualmente se revisan todos los elementos del sistema para detectar los puntos débiles del mismo y establecer actuaciones de mejora. Por último todas las acciones de mejora llevadas a cabo, así como otros aspectos relacionados con la actuación de la empresa en el área ambiental, se describen en un documento denominado Declaración Medioambiental, accesible de manera gratuita, que es verificado por auditores cualificados independientes y que constituye la forma en la que la empresa responde a todas las necesidades descritas al inicio. Y así vuelta a empezar.

3.2.- Estructura y responsabilidades

La Dirección de Dana Automoción, S.A. - Planta de Zaragoza es el máximo responsable de los resultados en materia de gestión ambiental, estando auxiliada en su labor por el Comité de Medio Ambiente el cual tiene asignadas las siguientes funciones:

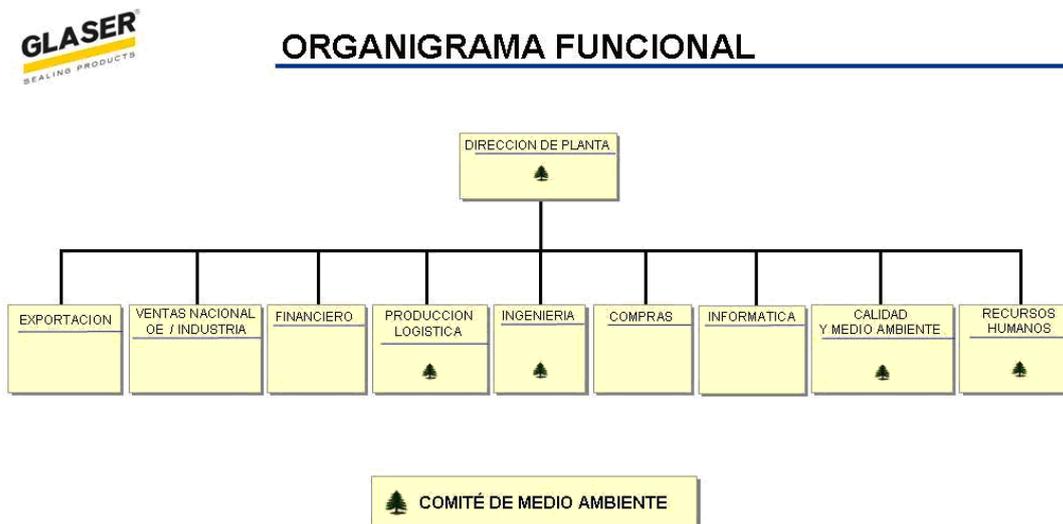
- Revisar periódicamente los avances e incidencias que se vayan dando en el desarrollo del sistema de gestión ambiental. En particular, el comité examina todas las no conformidades que se hayan podido producir desde su última reunión.
- Analizar los informes de auditoría y otros informes sobre la gestión ambiental para valorar el grado de cumplimiento de los objetivos marcados y la propia eficacia del sistema de gestión ambiental.
- Proponer nuevas actuaciones que permitan mejorar la eficacia y eficiencia del sistema de gestión ambiental.
- Asesorar a la Dirección en la revisión periódica de la política de gestión ambiental.
- Asignar los trabajos y responsabilidades que se estimen oportunos para el desarrollo del programa de gestión ambiental.

Dicho Comité de Medio Ambiente funciona como un foro de discusión y tiene carácter decisorio, estando constituido por el personal que desempeña las siguientes funciones:

- Dirección de Planta.
- Dirección de Calidad y Medio Ambiente.
- Dirección de Producción.
- Dirección de Ingeniería.
- Dirección de Recursos Humanos.
- Técnico de Gestión Ambiental.

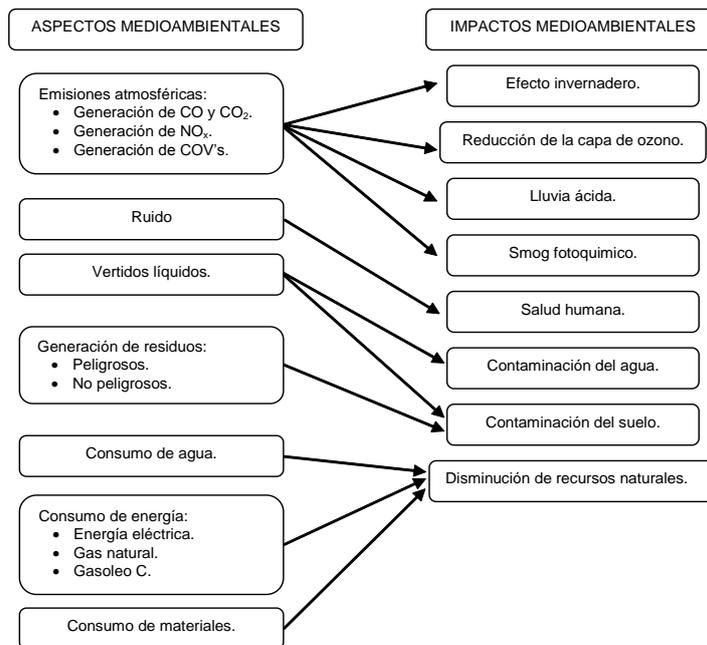
así como por otras personas que, de manera puntual, sean convocadas en función de los temas a tratar.

Dirección de Planta ha designado al Director de Calidad y Medio Ambiente como *Representante de la Dirección* en materia de Medio Ambiente. Las funciones más representativas delegadas son aquellas referentes a la aplicación eficaz y al mantenimiento del sistema de gestión ambiental, así como la recopilación de información sobre el funcionamiento del sistema para su revisión y mejora. El Director de Calidad y Medio Ambiente cuenta para la realización de dichas tareas con el soporte de un Técnico en gestión ambiental.

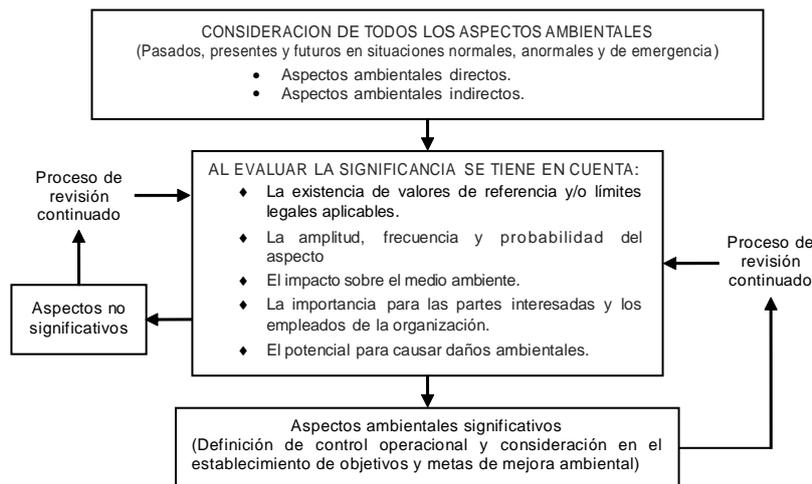


4.- ASPECTOS AMBIENTALES

Los diferentes aspectos ambientales, generados por las actividades y productos de Dana Automoción, S.A. - Planta de Zaragoza, pueden agruparse en función de sus características, en las áreas descritas a continuación. En el siguiente diagrama puede observarse la relación entre dichos aspectos y el impacto que generan.



A continuación se presenta un sencillo esquema resumen con los criterios y proceso de evaluación de los aspectos ambientales. Indicar que los criterios y el proceso de evaluación detallados están a disposición de las partes interesadas de manera gratuita previa solicitud (*ver formas de contacto en apartado 1.1*).



Todos los aspectos ambientales identificados han sido evaluados al menos una vez al año para determinar su significancia. Los aspectos considerados significativos han sido tenidos en cuenta en el establecimiento de objetivos para el programa ambiental del 2016 (*ver listado de aspectos ambientales significativos en apartado 7.1*), modificaciones en el control operacional o en su seguimiento y medición, así como la evaluación de los posibles riesgos medioambientales asociados.

4.1.- Emisiones atmosféricas

Se consideran focos de emisión aquellos conductos y salidas al exterior que tienen por misión conducir y extraer a la atmósfera los gases y vapores contaminantes generados en la planta. La contaminación atmosférica que se genera se debe principalmente a gases de combustión (CO, NO_x,...) de las calderas de combustión (calefacción, calentamiento de agua sanitaria y generación de vapor para una de las líneas de impregnación), compuestos orgánicos volátiles (COV's), principalmente hidrocarburos, generados en los hornos de curado, la limpieza de pantallas de serigrafía y tratamientos superficiales con uso de disolventes orgánicos, así como CO₂ procedente de las cámaras de curado de serigrafía QE. Tanto los gases de combustión como los COV's y el CO₂ contribuyen al efecto invernadero. Igualmente son emitidas partículas de un foco destinado a evacuar los gases procedentes del corte por láser de materiales metálicos.

Para depurar las emisiones atmosféricas procedentes de los procesos de tratamiento superficial de las piezas en los que se hace uso de disolventes orgánicos se ha instalado un equipo de depuración de gases residuales mediante oxidación térmica (Termoreactor).

Dana Automoción, S.A. - Planta de Zaragoza disponía en 2015 de tres focos emisores todos ellos pertenecientes al grupo C de acuerdo a lo establecido en el Anexo de la Resolución del INAGA de fecha 13/11/2014 relativa a la modificación de la inscripción en el Registro de actividades potencialmente contaminadoras a la atmósfera de la Comunidad Autónoma de Aragón (Expediente: INAGA/500302/75/2013/10743) (nº registro: AR/IA-17):

Nº Foco	Codificación del foco	Denominación del foco	Código CAPCA	Grupo
15	AR017/PI12	Corte máquina láser	04 02 08 03	C
25	AR017/IC07	Caldera de vapor línea de impregnación	03 01 03 03	C
26	AR017/PI19	Termoreactor	03 01 06 03	C

De acuerdo al condicionante tercero de la anterior Resolución del INAGA de fecha 11/02/2013 de inscripción en el registro de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera de la Comunidad Autónoma de Aragón (Nº Expte.: INAGA/500302/75/2011/12046), el control de las emisiones de los focos emisores debe realizarse por un Organismo de Control Acreditado en materia de atmósfera cada 5 años (*ver apartado 5.3.1*). Dicho requisito se ha mantenido en el condicionante cuarto de la Resolución del INAGA de fecha 20/04/2016 por la que se modifica la inscripción en el Registro de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera de la Comunidad Autónoma de Aragón (Nº Expte. INAGA/500302/75.2016/0846) (nº registro: AR/IA-17). Los focos de emisión en 2016 recogidos en el anexo de esta última Resolución son:

Nº Foco	Codificación del foco	Denominación del foco	Código CAPCA	Grupo
26	AR017/PI19	Termoreactor	03 01 06 03	C
30	AR017/PI23	Corte máquina láser	04 02 08 03	C



Termoreactor: equipo de depuración de emisiones de COV's por oxidación térmica regenerativa.

Tras la evaluación no se detectan aspectos ambientales significativos en este ámbito en situación normal y anormal. En cambio sí han resultado significativos en situación de emergencia los aspectos ambientales: emisión de contaminantes a la atmósfera (Partículas sólidas) procedentes de los focos industriales de proceso (AS-AI-09) y emisión de dióxido de carbono de las cámaras de curado de serigrafía (AS-AI-11).

4.2.- Vertidos líquidos

Se distinguen en Dana Automoción, S.A. - Planta de Zaragoza tres puntos de tratamiento de aguas residuales generadas por las siguientes actividades (*ver apartado 5.3.2*):

- **Aguas resultantes de la limpieza de rodillos y emulsión de pantallas de serigrafía:** las cuales son depuradas mediante un tratamiento físico-químico, basado en la precipitación de los restos de pintura, barnices y emulsión en base acuosa gracias a un floculante, vertiéndose el agua libre de sustancias nocivas.
- **Aguas procedentes de purgas de compresor:** condensado (mezcla agua y aceite de lubricación) generado en los compresores que suministran aire comprimido a la maquinaria de planta y que circula a través de un separador agua/aceite.
- **Aguas procedentes de las purgas de la bomba de la máquina de corte por chorro de agua:** mezcla de agua y aceite por fugas en el equipo que pasa por un separador agua/aceite.



Depuradora por floculación



Equipo separador agua/aceite

El agua obtenida en todos los casos se vierte a la red interna de la planta tras su tratamiento.

El emplazamiento principal (Parcelas 59-60) dispone de dos puntos de vertido final a la red de alcantarillado del polígono industrial, mientras que en el caso de las naves auxiliares (Parcela 61A) dispone de un único punto de vertido cuyo destino final es también la red de alcantarillado del polígono industrial.

No aparecen aspectos ambientales significativos en este ámbito tras su evaluación en las situaciones normales, anormales y de emergencia.

4.3.- Ruido

Los principales focos generadores de ruido lo constituyen las máquinas de producción, envasado y de servicios auxiliares (evaporativos, aire acondicionado,...). Dadas las características de los procesos productivos (*ver apartado 1.2*) el nivel de ruido interno medido en dB(A) en la planta no es homogéneo. Por esta razón, se realizan anualmente mediciones de nivel máximo de emisión de ruido interno por parte de un Servicio de Prevención Ajeno, de acuerdo con Real Decreto 286/2006, de 10 de marzo, sobre la protección de la salud y la seguridad de los trabajadores contra los riesgos relacionados con la exposición al ruido”, y cada cinco años mediciones de niveles de emisión de ruido externo según lo dispuesto en la Ley Autonómica 7/2010 de protección contra la contaminación acústica de Aragón y la Ordenanza Municipal de Medio Ambiente de Protección contra Ruidos y Vibraciones de Zaragoza por parte del Servicio de Prevención Ajeno (*ver apartado 5.3.3*).

Con objeto de reducir el nivel de ruido se han ido introduciendo progresivamente una serie de medidas correctoras y preventivas centradas principalmente en la sustitución y eliminación de maquinaria, la implantación de medidas técnicas y la realización de actividades de mantenimiento preventivo.

Hay que tener en cuenta que la repercusión de los valores de ruido externo es mínima, al encontrarse los focos de emisión externos (maquinaria de servicio auxiliar) enormemente enmascarados, debido al fuerte ruido procedente del tráfico que circula por la autopista A-2 próxima al emplazamiento y al propio polígono industrial.

No aparecen aspectos ambientales significativos en este ámbito tras su evaluación en las situaciones normales, anormales y de emergencia.

4.4.- Residuos

Los residuos generados en Dana Automoción, S.A. - Planta de Zaragoza son tratados respetando siempre la legislación vigente aplicable en cada caso y considerando continuamente sus posibilidades de minimización y reciclado (*ver apartado 5.2.4*), con objeto de reducir los efectos medioambientales asociados a la eliminación o valoración de los mismos y el espacio ocupado en vertedero.

Dana Automoción, S.A. - Planta de Zaragoza dispone de la infraestructura necesaria para el almacenamiento temporal de residuos peligrosos (RP's), la cual cumple con todo lo indicado en la legislación respecto del control y almacenamiento temporal de RP's en las instalaciones industriales y que cuenta con las inscripciones y autorizaciones administrativas necesarias (*ver apartado 6.1*); la salida de estos residuos se realiza siempre a través de un gestor autorizado.

Otro tipo de residuos generados en la actividad diaria de la planta permiten su reciclado externo por lo que son separados en distintos contenedores según su naturaleza (metales, papel y cartón, madera,...) y periódicamente recogidos por gestores autorizados por la Administración Autonómica. De igual modo se procede con los industriales inertes no reciclables que son trasladados por gestor autorizado al servicio público de eliminación de residuos industriales no peligrosos no susceptibles de valorización mediante depósito en vertedero.

Los aspectos ambientales significativos en situación normal en el ámbito de generación de residuos, tras su evaluación y por orden de significancia, son los siguientes: generación de residuos de trapos, guantes y absorbente impregnados en disolvente (AS-RP-10), residuos de siliconas de serigrafía, barnices e impregnación (AS-RP-01) y residuos de baterías y pilas usadas (AS-RP-12). En cambio no se han obtenido aspectos significativos de la evaluación en las situaciones anormales y de emergencia para los aspectos ambientales del ámbito de los residuos.

4.5.- Recursos externos

Otros aspectos ambientales relacionados con el uso de recursos son los siguientes:

- **Consumo de agua:** el agua consumida procede de la red pública de abastecimiento. Aproximadamente dos terceras partes se emplean para uso sanitario y el resto para uso industrial y en instalaciones auxiliares: tanques anti - incendio, evaporativos y refrigeración de las prensas hidráulicas para corte de juntas de culata. El uso industrial se centra en la limpieza de la emulsión en la fabricación de pantallas de serigrafía y rodillos para la aplicación de tintas y barnices en base acuosa, así como en la máquina de corte por chorro de agua y en la caldera de vapor para el proceso de presecado de la línea de impregnación CDN 1/2 (*ver apartado 5.2.3*).
- **Consumo de energía:** las fuentes de energía usadas son la electricidad, gas natural y gasóleo C. El gas natural es empleado como combustible para las calderas de calefacción y agua caliente sanitaria en el emplazamiento principal (Parcelas 59-60), en la caldera de vapor para el proceso de presecado de la línea de impregnación CDN 1/2, así como en el quemador del Termoreactor como aportación adicional de energía en caso necesario. En cuanto al gasóleo C se utiliza exclusivamente como combustible en un generador de aire caliente destinado a calefacción en la nave auxiliar de expediciones a clientes de la Parcela 61A. Por último indicar que el consumo de energía eléctrica va destinado a abastecer las necesidades de la maquinaria e iluminación (*ver apartado 5.2.1*).
- **Consumo de disolventes orgánicos:** principalmente tolueno y acetona utilizados en la limpieza de utillajes y como disolventes en las mezclas de los procesos de tratamiento superficial y de manera especial en una de las líneas de impregnación (*ver apartado 5.2.2*).
- **Consumo de materiales:** Las materias primas utilizadas son muy diversas dada la enorme cantidad de referencias de producto disponibles en el catálogo de Dana Automoción, S.A. - Planta de Zaragoza (80.000 aproximadamente) aunque destaca sobre el resto el uso de diversos tipos de aceros y fibras. Se utilizan además materiales ya armados constituidos por los anteriormente mencionados, así como diferentes aceros recubiertos de elastómeros (*ver apartado 5.2.2*).
- **Consumo de agua desionizada:** utilizada principalmente para la limpieza superficial de algunas referencias de juntas SLS y MLS, además de cómo agente refrigerante o dieléctrico en maquinaria y componente de mezclas de recubrimientos y taladrinas (*ver apartado 5.2.2*). El equipo de limpieza superficial dispone de un condensador de vahos para la recuperación del agua desionizada en fase vapor.

- **Consumo de dióxido de carbono (CO₂):** utilizado principalmente como agente para el curado del tipo de silicona de serigrafía QE. El suministro del gas se efectúa en contenedores refrigerados de 670 Kg de capacidad (*ver apartado 5.2.6*).

Los aspectos ambientales significativos en este ámbito en situación normal por orden de significancia tras su evaluación han sido: consumo de energía eléctrica (AS-OO-01) y gas natural (AS-OO-11) ambos en el emplazamiento principal (Parcelas 59-60), así como el consumo de fibra de junta de culata y reciclado de material armado (AS-RI-08). En situación anormal: consumo de agua en naves principales (Parcelas 59-60) (AS-OO-02) y consumo de agua en naves auxiliares (Parcela 61A) (AS-OO-12). Y en situación de emergencia: consumo de gas natural en naves principales (Parcelas 59-60) (AS-OO-11).

4.6.- Aspectos ambientales indirectos

Se entienden como tales aquellas actividades, productos y servicios de la empresa sobre los que Dana Automoción, S.A. - Planta de Zaragoza no tiene pleno control de la gestión y que pueden generar impactos ambientales significativos. Se han identificado los siguientes:

- **Comportamiento medioambiental de proveedores y subcontratistas:** referidos respectivamente al número de proveedores que disponen de sistemas de gestión ambiental implantados o en fase de implantación, y al impacto ambiental que las actuaciones de las empresas subcontratadas por Dana Automoción, S.A. - Planta de Zaragoza pueden originar en sus instalaciones.
- **Envases y embalajes:** Con relación a las exigencias del cliente con respecto a la definición de las características del embalaje, la distribución comercial impone condiciones que influyen en el material de envasado y los hábitos de los consumidores finales.
- **Diseño y desarrollo de la composición de los productos:** Al tratarse de un producto destinado al recambio, las características de diseño, en cuanto a dimensiones se refiere, vienen fijadas por el fabricante original del automóvil, en este sentido es posible minimizar los aspectos ambientales asociados a los materiales empleados en el producto mediante la elección de los mismos. La mejora de las propiedades físicas y de la composición química de dichos materiales permite minimizar los impactos ambientales asociados a las operaciones de gestión de residuos a que da lugar el producto al final de su vida útil.

Tras la evaluación no se detectan aspectos ambientales significativos en este ámbito en las situaciones normales, anormales y de emergencia.

4.7.- Otros

Otros aspectos ambientales relacionados con las instalaciones de Dana Automoción, S.A. - Planta de Zaragoza y que pueden tener impactos sobre el medio ambiente son los siguientes:

- **Tanques subterráneos de almacenamiento de gasóleo:** Se trataba de dos tanques subterráneos de 20.000 y 10.000 litros de capacidad respectivamente, en los que se almacenaba gasóleo C para el abastecimiento de las calderas de calefacción y agua caliente sanitaria de ambas naves. El tanque de 10.000 litros fue anulado a finales de 2004 y el de 20.000 litros a mediados del 2005, siguiendo en ambos casos los procedimientos aplicables por una empresa autorizada para la intertización de tanques, finalizando así el proceso de cambio de combustible a gas natural.
- **Tanque en superficie de almacenamiento de gasóleo C:** Se trata de un depósito de polietileno de alta densidad (PE-HD) con capacidad para 2000 L de doble pared, situado a nivel de suelo y homologado para su uso según la ITC "Instalaciones petrolíferas para uso propio" (MI-IP-03). Este tanque está destinado al abastecimiento de combustible al generador de aire caliente de la nave auxiliar de expediciones a clientes en la Parcela 61A.
- **Almacenes de productos químicos y residuos peligrosos, inflamables y no inflamables:** Dana Automoción, S.A. - Planta de Zaragoza dispone de dos naves destinadas específicamente para el almacenamiento de productos químicos, inflamables y no inflamables, dotadas de las medidas preventivas necesarias (cubetos y depósito de retención, extintores, instalación anti-deflagrante,...) para evitar y/o reducir los posibles riesgos derivados de su almacenamiento y manejo. Ambas instalaciones disponen de las autorizaciones correspondientes. Adicionalmente se adquirieron en el 2006 varias estanterías para barriles de instalación en exteriores en los que se ubican residuos peligrosos. Dicho almacenamiento está realizado en chapa galvanizada y dispone de los pertinentes cubetos de retención frente a derrames. En Enero del 2014 se preparó una zona bajo cubierto entre las naves del emplazamiento principal destinada a la recogida y almacenamiento de diferentes tipos de residuos y que también dispone de bandejas de contención frente a derrames.

- **Depósitos de gases industriales:** Dana Automoción, S.A. - Planta de Zaragoza dispone un tanque de nitrógeno líquido refrigerado de 4.990 L, así como botellines de 75 L de helio, oxígeno y dióxido de carbono extra puro destinados a la máquina de corte por láser, nitrógeno para un horno de mufla de recocido de anillas de cobre y argón para un equipo de soldadura TIG en el área de matricería y mantenimiento. Así mismo dispone de dos tanques de CO₂ refrigerado de capacidad útil de 535 L para las cámaras de curado de la silicona QE.

Tras la evaluación no se detectan aspectos ambientales significativos en este ámbito en las situaciones normales, anormales y de emergencia.

5.- VALORACIÓN DE LA SITUACIÓN ACTUAL

5.1.- Cumplimiento de los objetivos del 2015

Los aspectos ambientales significativos obtenidos de la evaluación previa al establecimiento de objetivos y metas para el programa ambiental del 2015 fueron los siguientes:

Aspectos Medioambientales Significativos (Situación Normal: SN)	
Consumo de agua en naves principales (Parcelas 59-60)	AS-OO-02
Consumo de energía eléctrica en naves principales (Parcelas 59-60)	AS-OO-01
Generación de residuos de siliconas de serigrafía, barnices e impregnación	AS-RP-01
Generación de envases agotados que han contenido sustancias consideradas peligrosas	AS-RP-06
Emisión de contaminantes a la atmósfera (COT) procedentes de los focos industriales de proceso.	AS-AI-01
Aspectos Medioambientales Significativos (Situación de Emergencia: SE)	
Emisión de contaminantes a la atmósfera (COT) procedentes de los focos industriales de proceso.	AS-AI-01
Emisión de contaminantes a la atmósfera (Partículas sólidas) procedentes de los focos industriales de proceso.	AS-AI-09
Aspectos Medioambientales Significativos (Situación Anormal: SA)	
Consumo de agua en naves principales (Parcelas 59-60)	AS-OO-02
Consumo de agua en naves auxiliares (Parcela 61A)	AS-OO-12

Los resultados derivados del cumplimiento de los objetivos ambientales fijados para el año 2015 han sido los siguientes.

1.- Reducción del 3,81% con respecto al valor del año anterior en el consumo de agua por hora trabajada en naves principales (Parcelas 59-60). (Dato de partida: 20,27 (m³ / h x 10³). Objetivo: 19,50 (m³ / h x 10³). (Mejora de la significancia del aspecto significativo AS-OO-02: consumo de agua).

- Cumplido: el valor final obtenido ha sido de 12,22 (m³ / h x 10³) lo que supone una reducción con respecto al valor del 2014 del -39,70%. Entre las medidas llevadas a cabo se encuentra el establecimiento de un seguimiento y control del consumo diario y nocturno mediante la lectura del caudalímetro principal de suministro a fábrica. Así como mensualmente de los puntos internos de consumo mediante la instalación de nuevos caudalímetros, En ambos casos para detectar posibles fugas o usos inadecuados y en caso necesario implantar o llevar a cabo acciones de mejora. Partiendo de este control y seguimiento se procedió a abrir un grupo de mejora MBF (Manage By Facts - Gestión por hechos) al detectarse un problema en el tanque de 1.000 L de suministro de agua a planta. El problema consistía en que las dos boyas de detección de nivel máximo estaban estropeadas y enviaban de manera errónea la señal de que se había alcanzado el máximo de capacidad, cuando realmente no era así, de modo que el agua del tanque se vaciaba a la red de saneamiento y se volvía a rellenar de nuevo con agua de red de manera continua disparando el consumo. Para corregir este problema además de cambiar dichas boyas, se instaló otra adicional de seguridad más robusta y fiable conectada a un sistema de aviso mediante una alarma visual ubicada en una zona de paso frecuente. También se realizó una revisión de grifos y cisternas para la detección de fugas y goteos. Y aunque estaba prevista la instalación de nuevos sistemas de reducción de consumo, al comprobarse en dicha revisión que los ya instalados funcionaban correctamente y que el indicador asociado presento durante todo el año un valor muy por debajo del objetivo, se tomó la decisión de desechar dicha acción. Se estableció una campaña de sensibilización del personal mediante carteles en los aseos, comunicados y charlas de formación; orientadas al conocimiento de las medidas a desarrollar dentro

del programa ambiental, a inculcar el uso racional del agua y a fomentar la comunicación de las averías o fugas detectadas, reparándose en este último caso aquellas que fueron comunicadas.

2.- Reducción del 1,03% con respecto con respecto al valor del año anterior en el consumo de energía por unidad fabricada en naves principales (Parcelas 59-60) (Dato de partida: 115,69 (Kwh / Ud x 10³). Objetivo: 114,50 (Kwh / Ud x 10³)). (Mejora de la significancia del aspecto ambiental significativo AS-OO-01: consumo de energía).

- Cumplido: el valor final obtenido ha sido de 107,77 (Kwh / Ud x 10³), lo que supone una reducción del -6,84% con respecto al valor del 2014. Debido a la adquisición de nueva maquinaria productiva que durante su evaluación ambiental previa se detectó que supondría un aumento significativo en el consumo de energía eléctrica dada su elevada potencia eléctrica. Se decidió dar prioridad a la hora de realizar mediciones con el analizador de redes a aquellos equipos productivos con los que se sabía con seguridad que se podrían introducir mejores que conllevaran ahorros en el consumo de energía eléctrica asociado. Uno de los MBF se dirigió a completar la sustitución de los fluorescentes para la iluminación en la nave 1 del emplazamiento principal en las Parcelas 59-60 por lámparas de tecnología LED. Este proyecto por coste se había dividido en varias fases anuales, reemplazándose en 2015 unas 64 lámparas, de este modo han sido sustituidas 86 lámparas sobre un total de 97 instaladas (lo que supone un 88,7%). El ahorro energético anual asociados a las 64 lámparas sustituidas en 2015 corresponde a 62.780 Kwh. Esta política de sustitución de tecnologías de iluminación fluorescente a LED se ha aplicado también a la iluminación en otros puntos del emplazamiento principal en las Parcelas 59-60: exteriores (reemplazándose 7 focos con un ahorro anual de 6.474 Kwh), oficinas del Dpto. Nacional (reemplazándose 5 pantallas con un ahorro anual de 571 Kwh) y nave 4 (reemplazándose 5 pantallas con un ahorro anual de 1.660 Kwh). Otro MBF se centró en el cambio del proceso de recubrimiento QM, los objetivos perseguidos no iban dirigidos únicamente a la reducción en el consumo eléctrico, sino también a mejoras en el desperdicio de material que se tiene que gestionar como residuo peligroso o el uso en la mezcla de disolventes orgánicos con el consiguiente riesgo higiénico y de explosión asociado; aparte de otros factores como la ocupación de espacio por la maquinaria y el personal necesario en el proceso. Mediante la reformulación del recubrimiento se consiguió no solo eliminar el uso del disolvente orgánico utilizado (tolueno) y con ello los riesgos higiénicos y de explosión, sino que las mezclas pudieran prepararse en el momento de su uso en planta y en cantidades inferiores a las anteriores, lo que reducía el desperdicio al adecuarse de mejor forma al volumen de piezas y al desarrollo del proceso. Además se consiguió que el proceso lo pudiera realizar un único operario (cuando antes eran necesarios tres) y en cualquier horno dinámico de planta de manera simultánea con cualquier otra mezcla de serigrafía, lo que ha supuesto un ahorro energético anual de -14.612 Kwh (un -99,39% comparado con la máquina de aplicación por rodillos y el horno IR utilizado anteriormente).

3.- Reducción del 2,8% con respecto al valor del año anterior en el la generación de envases agotados por hora trabajada. (Dato de partida: 8,75 (Kg / h x 10³). Objetivo: 8,50 (Kg / h x 10³)). (Mejora de la significancia del aspecto ambiental significativo AS-RP-06: residuos peligrosos).

- Cumplido: el valor final obtenido ha sido de 1,73 (Kg / h x 10³), lo que supone una reducción con respecto al valor del 2014 del -80,25%. Entre las medidas llevadas a cabo se encuentra el establecimiento de un seguimiento y control de los puntos de pedido de productos químicos para el ajuste y reducción de stocks en productos de media y baja rotación. Además se efectuó también una revisión continua de los productos de mayor rotación y volumen de consumo dentro de al menos el 90% del total durante el 2015, con objeto de evaluar la posibilidad de compra en envases de mayor tamaño y a ser posible retornables. Como medida principal se llegó a un acuerdo con el proveedor que efectuaba la recogida y el reacondicionamiento de IBCs (contenedores plásticos de 1.000 L de capacidad máxima) vacíos para extenderlo a otros envases metálicos y plásticos de PE-HD (polietileno de alta densidad) y PP (polipropileno). De este modo se consiguió que los envases correspondientes al 99,16% del consumo total de productos químicos en el 2015 fueran retornados de manera gratuita a este proveedor para su reutilización tras reacondicionamiento o reciclado como materia prima para la fabricación de nuevos envases. Dicha medida también se hizo extensible a los envases plásticos y metálicos utilizados internamente en la preparación, transvase y uso directo en planta de las diferentes mezclas de productos químicos, que cumplieran las condiciones requeridas para su retorno establecidas por el citado proveedor. Por último se creó un grupo de mejora MBF para establecer e implantar el método óptimo de adecuación, segregación y recogida de los envases, así como para evaluar los resultados de la mejora, los cuales han sido de una reducción de volumen en peso de residuos peligrosos de envases de 1.827 Kg en 2014 a tan solo 355 Kg en 2015 (lo que supone una reducción del -80,57%).

5.2.- Indicadores de comportamiento ambiental

A continuación se exponen los datos relativos al seguimiento y control que lleva a cabo Dana Automoción, S.A. - Planta de Zaragoza de sus aspectos ambientales más significativos.

Con objeto de facilitar su comprensión y para evitar la acumulación de datos en las gráficas, estos se han reducido a los últimos cinco años, abarcando el periodo del 2011 al 2015. En cualquier caso datos anteriores a dicho periodo pueden consultarse en las Declaraciones Ambientales del centro de años anteriores.

Indicar que de acuerdo a lo establecido en el apartado 2.3.2.2. "Justificación de los indicadores básicos y los elementos de flexibilidad relacionados" de la Decisión de la Comisión Europea de 4 de marzo de 2013 por la que se establece la Guía del usuario en la que figuran los pasos necesarios para participar en el EMAS con arreglo al Reglamento Europeo 1221/2009. Existen unos elementos de flexibilidad previstos en el Reglamento EMAS (anexo IV) en el uso de indicadores, si ello ayuda a que cumplan su función. En concreto se establecen las condiciones para comunicar el uso de otro indicador (A/B) en lugar de un indicador básico determinado previsto en el anexo IV. De este modo si una organización decide no informar con arreglo a los indicadores específicos previstos en el anexo IV, sino con arreglo a otro, ese indicador deberá contemplar también un consumo (A) y una producción (B). Justificando esta flexibilidad en referencia al análisis medioambiental y mostrando cómo ayuda la opción elegida a mejorar la indicación del comportamiento correspondiente.

Atendiendo a lo descrito anteriormente, la producción anual global de la empresa (B) se ha expresado en unidades (en concreto en millones de unidades), en lugar de toneladas (producción física) o millones de EUR (valor añadido bruto) como está establecido en el anexo IV del Reglamento EMAS. De ahí que todos los indicadores (A/B) de este apartado están relativizados a los datos de producción anuales (B) expresados en millones de unidades (Mill. Ud.). El motivo para no expresar la producción física anual en toneladas es que el catálogo de productos de la empresa abarca más de 60.000 referencias diferentes, no disponiéndose en un elevado número de ellas (aproximadamente unas 9.000) del peso por unidad necesario para poder efectuar dicha conversión. Así mismo, no es posible calcular el valor añadido bruto anual, al no disponer de todos los datos necesarios para su cálculo del modo como está establecido en el Reglamento Europeo 1503/2006.

Considerando estas circunstancias, los indicadores expresados por millón de unidades (Mill. Ud.) fabricadas ofrecen un valor más ajustado a la realidad del comportamiento ambiental de la empresa, son más comprensibles e inequívocos y permiten efectuar una comparación año por año para evaluar la evolución ya que en las Declaraciones anteriores los indicadores básicos se encontraban expresados en esas unidades.

Los datos de producción anual se indican en la siguiente tabla.

PRODUCCION ANUAL			
AÑO	UNIDADES (Ud.)	MILLONES DE UNIDADES (Mill. Ud.)	VARIACION AÑO ANTERIOR (%)
2011	20.169.821	20,170	
2012	17.266.702	17,267	-14,39
2013	15.700.541	15,701	-9,07
2014	16.403.253	16,403	+4,48
2015	18.171.402	18,171	+10,78

Continúa la tendencia al alza del año anterior en el volumen total de producción debido a la introducción de nuevos productos con un aumento efectivo del +10,78% con respecto al 2014 (+1.768.149 uds más) con un valor total de 18.171.402 Uds. Sin embargo dicho aumento en el volumen de producción no ha supuesto un aumento en cuanto al número de horas productivas directas se refiere sino todo lo contrario. Debido a las mejoras en la productividad introducidas en los últimos años (141 grupos de mejora MBF desde el 2011) y al descenso en la actividad relacionada con los productos fabricados tradicionalmente (juntas de culata, ligeras y escapes) se ha producido una reducción del -1,63% en relación al 2014 (-3.396 horas trabajadas).

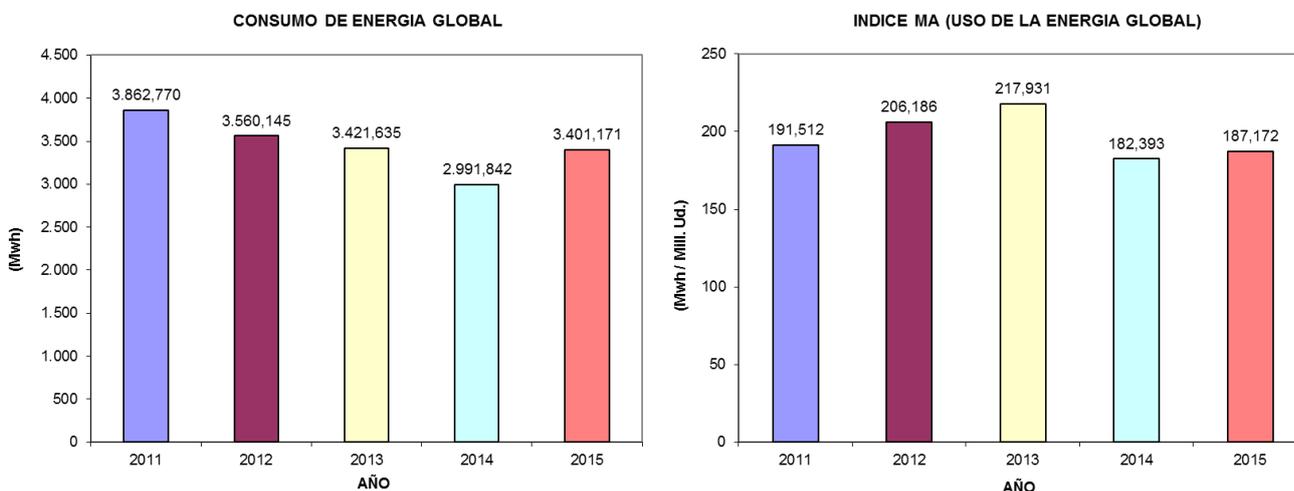
En los siguientes apartados se detallan los resultados obtenidos para los diferentes indicadores ambientales y sus causas.

5.2.1.- Eficiencia energética

Dana Automoción, S.A. no dispone de medios de producción propia de energía (eléctrica o térmica) partiendo de fuentes de energía renovable (solar, eólica,...). A continuación se indica el consumo de energía global y desglosada para las diversas fuentes utilizadas: gas natural, energía eléctrica y gasóleo C, durante los últimos cinco años, así como los correspondientes índices ambientales relativos. En dichos índices se ha incluido en cada caso el consumo registrado en las naves auxiliares.

El aumento en el valor de consumo directo total de energía en 2015 con respecto al año anterior: +409,329 Mwh (+13,68%) tienen su origen en la adquisición de nueva maquinaria y en el aumento de los consumos de gasóleo C y gas natural (no relacionados directamente con el proceso productivo) que se detallaran a continuación. Si se expresa relativizado al valor de producción anual el aumento es tan solo del +2,62%.

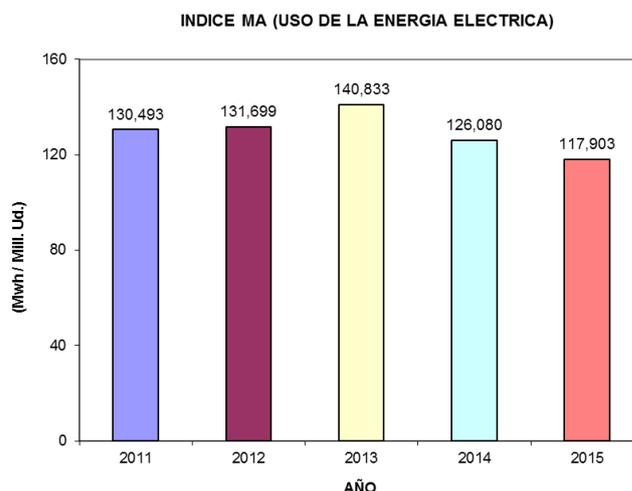
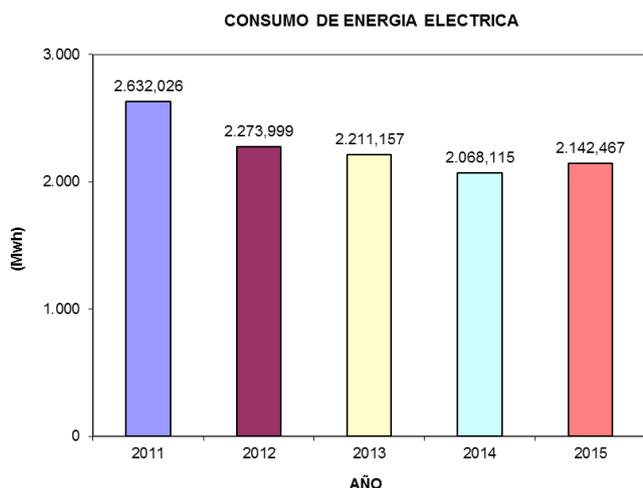
CONSUMO DE ENERGIA GLOBAL (Mwh)		
AÑO	CONSUMO	INDICE (Mwh / Mill. Ud.)
2011	3.862,770	191,512
2012	3.560,145	206,186
2013	3.421,635	217,931
2014	2.991,842	182,393
2015	3.401,171	187,172



A continuación se hace un análisis más detallado en función del tipo de energía utilizado: eléctrica, gas natural y gasóleo C.

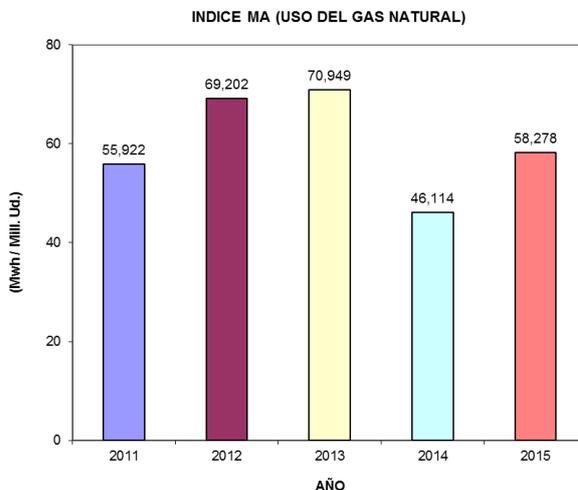
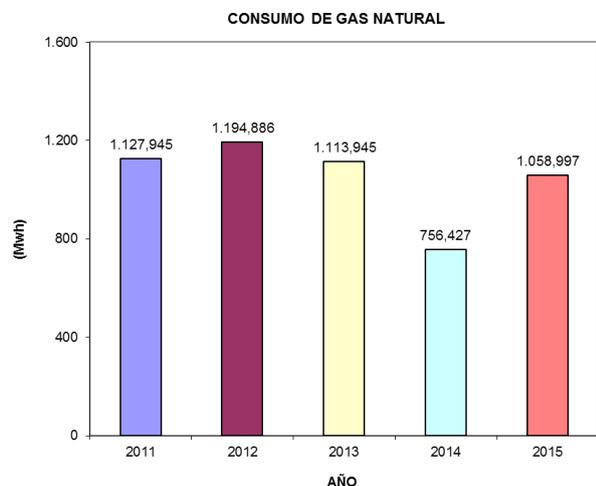
La adquisición durante el 2015 de nueva maquinaria productiva con potencias eléctricas significativas ha constituido el motivo principal del aumento de +74,352 Mwh (+3,60%) con respecto al año anterior en cuanto al consumo de energía eléctrica en términos absolutos se refiere. Sin embargo la introducción de mejoras orientadas a la reducción de consumo a través de varios grupos MBF (*ver apartado 5.1*), así como el incremento en el volumen de producción asociado a esta nueva maquinaria, han determinado principalmente el descenso del -6,49% en el consumo de energía eléctrica relativizado al dato de producción. El valor de consumo para el 2015 indicado en la siguiente tabla corresponde al valor conjunto del emplazamiento principal (Parcelas 59-60) y a los dos emplazamientos de las naves auxiliares (Parcelas 61A y 61B-Nave 6).

CONSUMO DE ENERGIA ELECTRICA (Mwh)		
AÑO	CONSUMO	INDICE (Mwh / Mill. Ud.)
2011	2.632,026	130,493
2012	2.273,999	131,699
2013	2.211,157	140,833
2014	2.068,115	126,080
2015	2.142,467	117,903



En lo referente al consumo de gas natural presenta un importante aumento del +40,00% (+302,570 Mwh) con respecto al 2014. Sin embargo el valor de consumo es ligeramente inferior a los obtenidos en años anteriores a ese como puede observarse en la siguiente tabla con el histórico. De ahí que pueda considerarse dicha variación como normal ya que la mayor parte del consumo se dirige a la producción de calefacción y agua caliente sanitaria, actividades dirigidas a asegurar el confort del personal e independientes del proceso productivo.

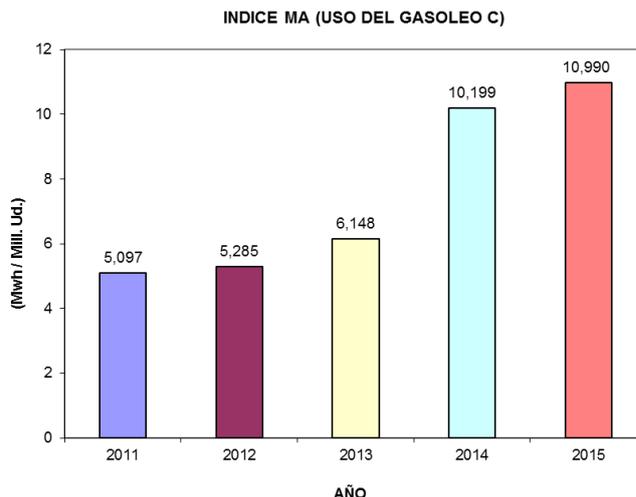
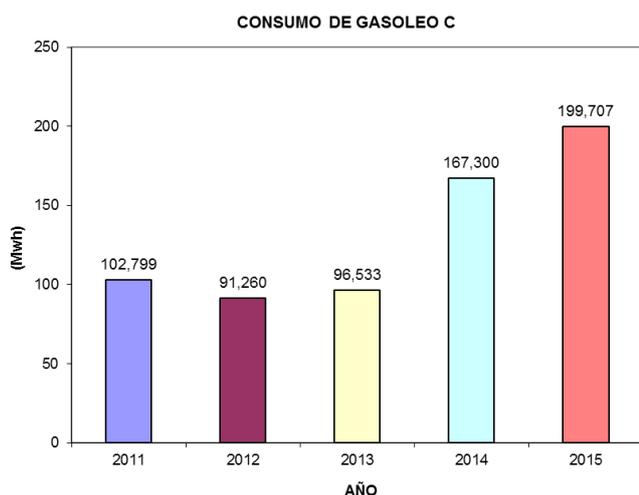
CONSUMO GAS NATURAL (Mwh)		
AÑO	CONSUMO	INDICE (Mwh / Mill. Ud.)
2011	1.127,945	55,922
2012	1.194,886	69,202
2013	1.113,945	70,949
2014	756,427	46,114
2015	1.058,997	58,278



Lo comentado anteriormente para el caso del gas natural resulta también aplicable en cuanto al consumo de gasóleo C destinado a la alimentación de la caldera en la nave de expediciones en la Parcela 61A. En este caso el incremento ha sido de +32 Mwh (+3.202 L), lo que supone un aumento en términos absolutos del +19,41% con respecto al 2014. Nuevamente hay que tener en cuenta que el consumo viene determinado por el mayor o menor uso que pueda darse al equipo en función del grado de confort buscado y en total dependencia del gradiente de temperatura exterior, al ir dirigido exclusivamente a la producción aire caliente para calefacción durante los meses de otoño e invierno, así como del volumen del recinto a calentar. También hay que indicar que 3.496 L contabilizados en el 2015 corresponden a una descarga realizada el día 16/12/2015 a falta de 4 días laborables para completar el año, por lo que la mayor parte de dicho combustible será realmente utilizado a principios del 2016 y si se descontase su efecto el valor de consumo absoluto y relativo del 2015 serían inferiores a los del 2014. El factor de conversión de litros a energía: 10,14

Kwh / L para el gasóleo C, se ha tomado de la "Guía técnica de contabilización de consumos" de la serie "Ahorro y Eficiencia Energética en Climatización" del Instituto para la Diversificación y Ahorro de la Energía (IDAE).

CONSUMO GASOLEO C (Mwh)		
AÑO	CONSUMO	INDICE (Mwh / Mill. Ud.)
2011	102,799	5,097
2012	91,260	5,285
2013	96,533	6,148
2014	167,300	10,199
2015	199,707	10,990



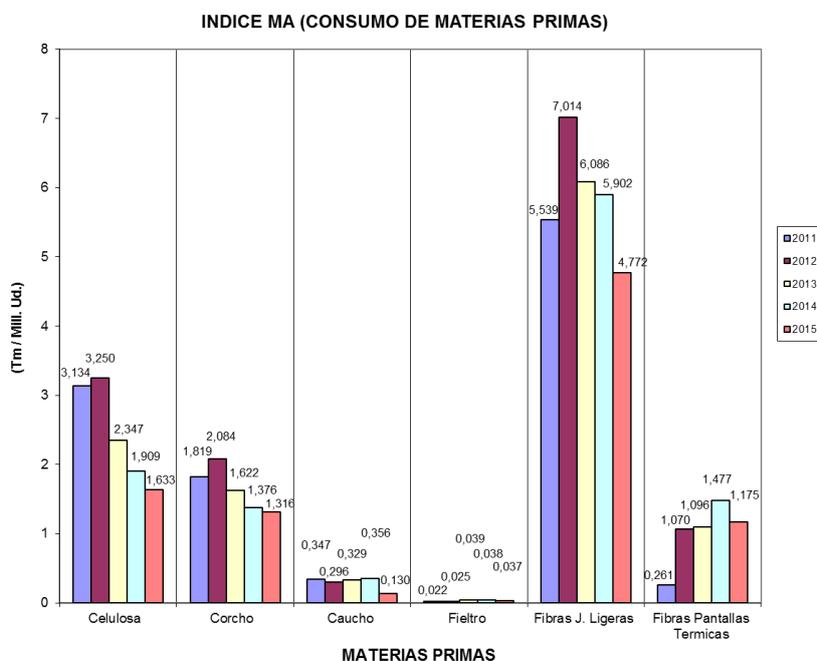
5.2.2.- Eficiencia en el consumo de materias primas.

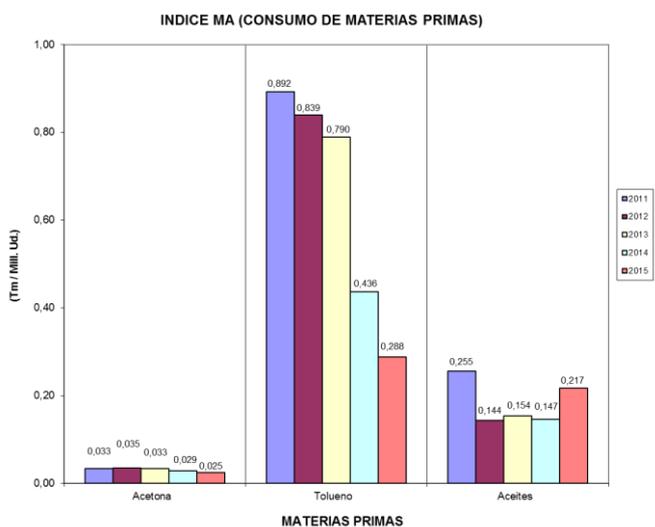
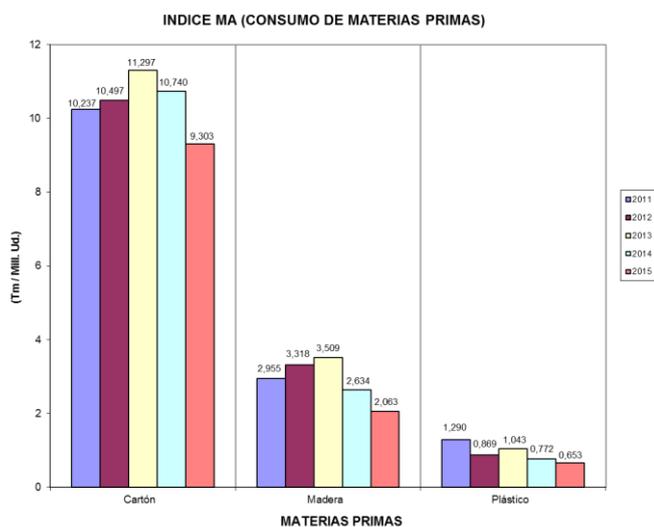
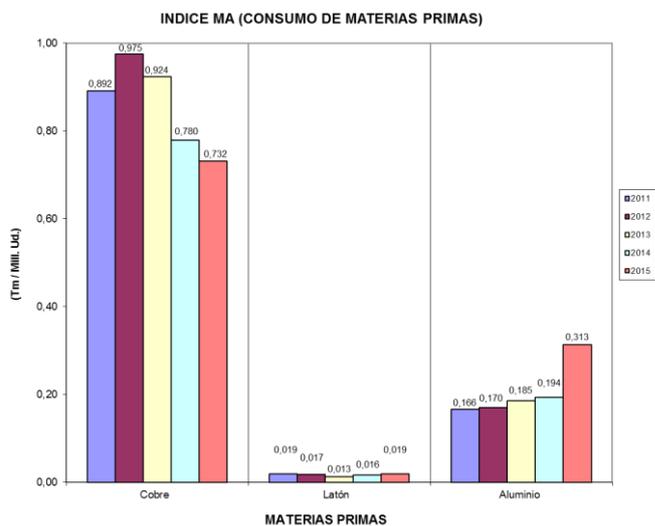
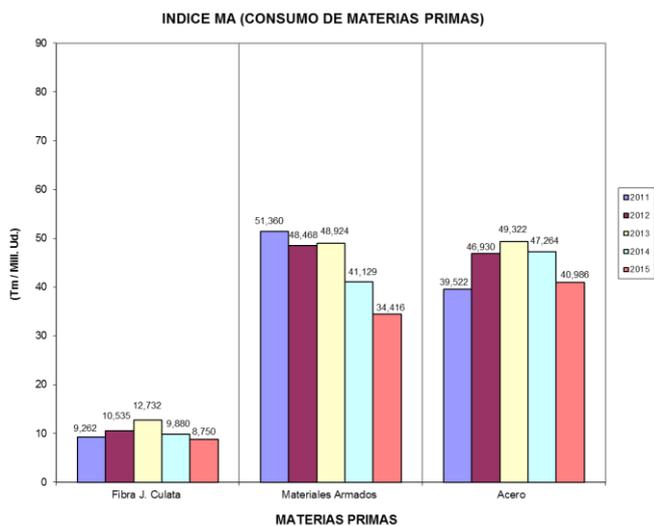
Las cantidades utilizadas de los principales materiales empleados como materia prima para la producción habitual de Dana Automoción, S.A. - Planta de Zaragoza y sus correspondientes índices ambientales durante los últimos años, se encuentran expuestos en las siguientes tablas.

CONSUMO MATERIAS PRIMAS (Tm)					
MATERIAL	2011	2012	2013	2014	2015
Celulosa	63,213	56,112	36,848	31,313	29,668
Corcho	36,696	35,976	25,464	22,568	23,915
Caucho	7,005	5,108	5,161	5,837	2,371
Filtro	0,440	0,435	0,605	0,629	0,664
Fibras J. Ligeras	111,716	121,102	95,547	96,810	86,720
Fibras Pantallas Térmicas	5,262	18,479	17,214	24,220	21,343
Fibras J. Culata	186,813	181,913	199,892	162,057	158,998
Materiales Armados	1.035,919	836,886	768,128	674,655	625,380
Acero	797,152	810,319	774,375	775,281	744,779
Cobre	17,989	16,838	14,507	12,788	13,296
Latón	0,384	0,293	0,201	0,259	0,336
Aluminio	3,343	2,929	2,909	3,175	5,684
Cartón	206,483	181,244	177,371	176,167	169,048
Madera	59,600	57,298	55,093	43,213	37,496
Plástico	26,016	15,003	16,369	12,657	11,872
Acetona	0,675	0,600	0,525	0,475	0,455
Tolueno	17,984	14,492	12,397	7,159	5,238
Aceites	5,149	2,482	2,420	2,408	3,939

INDICE CONSUMO MATERIAS PRIMAS (Tm / Mill. Ud.)					
MATERIAL	INDICE 2011	INDICE 2012	INDICE 2013	INDICE 2014	INDICE 2015
Celulosa	3,134	3,250	2,347	1,909	1,633
Corcho	1,819	2,084	1,622	1,376	1,316
Caucho	0,347	0,296	0,329	0,356	0,130
Fieltro	0,022	0,025	0,039	0,038	0,037
Fibras J. Ligeras	5,539	7,014	6,086	5,902	4,772
Fibras Pantallas Térmicas	0,261	1,070	1,096	1,477	1,175
Fibras J. Culata	9,262	10,535	12,732	9,880	8,750
Materiales Armados	51,360	48,468	48,924	41,129	34,416
Acero	39,522	46,930	49,322	47,264	40,986
Cobre	0,892	0,975	0,924	0,780	0,732
Latón	0,019	0,017	0,013	0,016	0,019
Aluminio	0,166	0,170	0,185	0,194	0,313
Cartón	10,237	10,497	11,297	10,740	9,303
Madera	2,955	3,318	3,509	2,634	2,063
Plástico	1,290	0,869	1,043	0,772	0,653
Acetona	0,033	0,035	0,033	0,029	0,025
Tolueno	0,892	0,839	0,790	0,436	0,288
Aceites	0,255	0,144	0,154	0,147	0,217

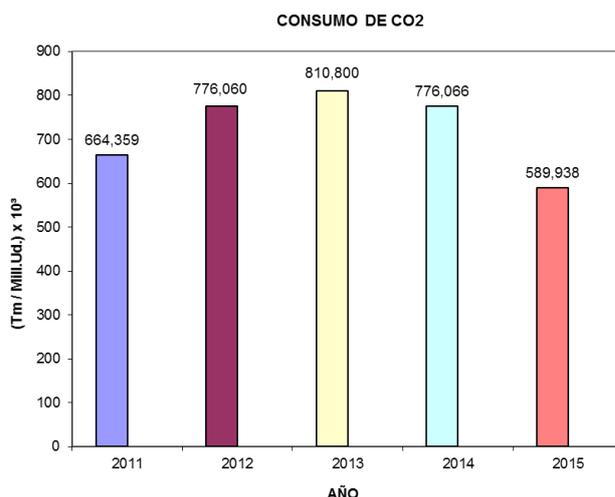
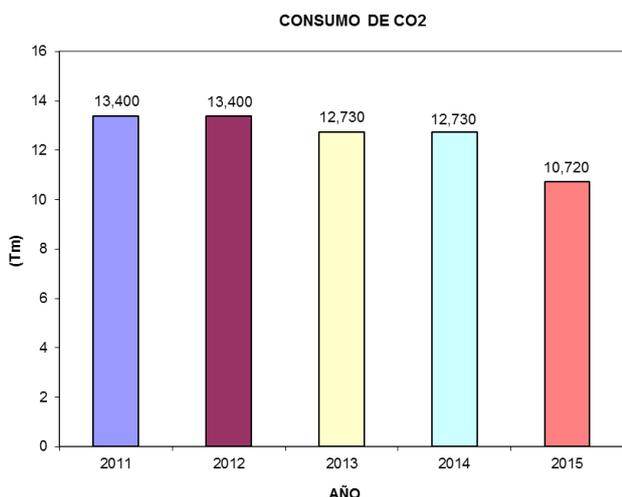
Como puede observarse en el histórico descrito en la tabla anterior de "Consumo de materias primas", las diferencias observadas en cuanto al consumo de materias primas en valores absolutos pueden considerarse normales. No siendo asignables a otras causas más allá de la amplia diferencia en cuanto a geometría de las piezas y por tanto a las diversas necesidades de materiales para su fabricación y a su relación con las variaciones en los volúmenes de producción para cada tipo de producto asociado. Si bien es necesario destacar el incremento del +79,05% (+2,510 Tm) en el consumo de aluminio debido a la introducción de una nueva aleación para la fabricación de una nueva referencia de pantalla térmica (TAPS) de aislamiento directo. Así como del +63,58% (+1,531 Tm) en el consumo de aceites y grasas debido a la adquisición de nueva maquinaria y más en concreto una prensa hidráulica destinada a la fabricación de las pantallas térmicas (TAPS).





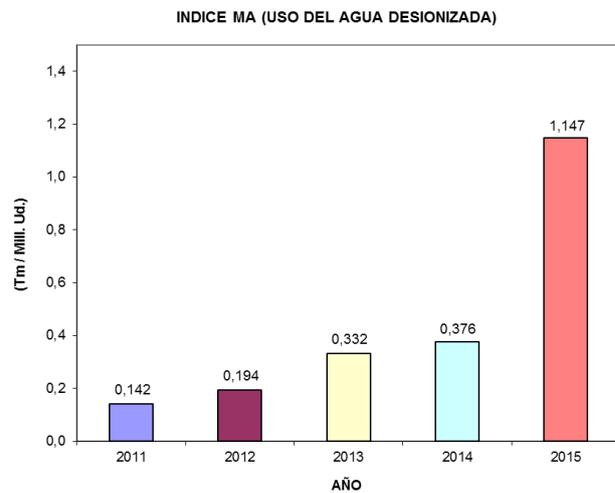
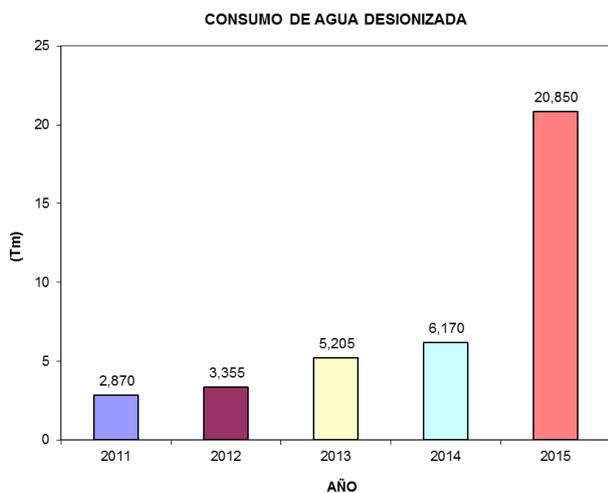
Igualmente se hace uso de dióxido de carbono (CO₂) para el curado de la silicona de serigrafía QE (ver apartado 4.1), reduciéndose su consumo en 2015 con respecto al 2014 como consecuencia de la reducción en el volumen de producción de las piezas con este tipo de serigrafía.

CONSUMO CO ₂ (Tm)		
AÑO	CONSUMO	INDICE (Tm / Mill. Ud.) x 10 ³
2011	13,400	664,359
2012	13,400	776,060
2013	12,730	810,800
2014	12,730	776,066
2015	10,720	589,938



La introducción en 2015 del equipo para la limpieza superficial de algunas referencias de juntas SLS y MLS (ver apartado 4.5) ha supuesto un incremento en el uso de agua desionizada cuyo histórico puede observarse en la siguiente tabla.

CONSUMO AGUA DESIONIZADA (Tm)		
AÑO	CONSUMO	INDICE (Tm / Mill. Ud.)
2011	2,870	0,142
2012	3,355	0,194
2013	5,205	0,332
2014	6,170	0,376
2015	20,850	1,147

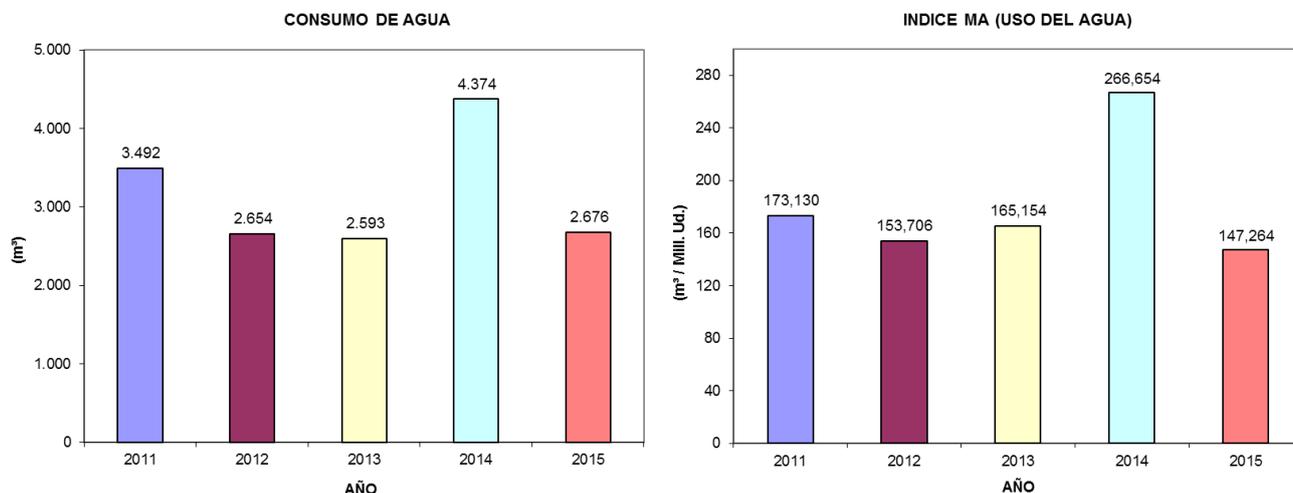


5.2.3.- Consumo de agua

A continuación se presentan los datos de consumo de agua de red en las instalaciones principales (Parcelas 59-60) y las naves auxiliares (Parcela 61A) de manera conjunta, así como los correspondientes indicadores ambientales relativos a los mismos.

Se observa un considerable descenso en el consumo del -38,82% (-1.698 m³) y del -44,77% en términos relativos. Dicha reducción está fundamentada en la introducción de mejoras orientadas a la reducción de consumo implantadas en el último año a través del programa ambiental (ver apartado 5.1).

CONSUMO DE AGUA (m ³)		
AÑO	CONSUMO	INDICE (m ³ / Mill. Ud.)
2011	3.492	173,130
2012	2.654	153,706
2013	2.593	165,154
2014	4.374	266,654
2015	2.676	147,264



5.2.4.- Residuos.

La cantidad total de residuos generada durante el año 2015 corresponde a 1.020.524 Kg, lo que supone una reducción en términos absolutos del -11,63% y del -20,23% en términos relativos con respecto al año anterior, los motivos de dicha reducción relacionado con cada tipología de residuo se detallan a continuación.

La generación de los residuos reciclables se ha reducido un -12,11% en términos absolutos y un -20,67% relativizada al volumen total de producción. Esta reducción tiene su origen en el descenso generalizado en 2015 de los volúmenes de producción del tipo de productos considerados tradicionales (juntas de culata y escape en materiales armados) que por su diversidad y procesos de fabricación generan una mayor cantidad de este tipo de residuos (principalmente diferentes tipos de acero, cobre y materiales armados). Esta afirmación puede confirmarse con los datos relacionados de consumo de materias primas (ver tabla "Consumo materias primas" en apartado 5.2.2) y residuos generados (ver tabla "Residuos reciclables" en apartado 5.2.4). Además este descenso no se ha visto compensado por los incrementos en la producción de los productos más recientes como son las pantallas térmicas (TAPS) y juntas metálicas SLS (Single Layer Steel) y MLS (Multi Layer Steel) con cordón de fluoroelastómero (FKM), a pesar del aumento en la generación de residuos de aceros inoxidables (ver tabla "Residuos reciclables" en apartado 5.2.4), una de las materias primas principales utilizadas en la fabricación de este tipo de piezas. Ya que en estos casos los procesos han sido diseñados para hacer un mayor aprovechamiento de los materiales utilizados y por tanto la generación de residuos es menor. Por último indicar que durante el 2015 no se ha generado chatarra férrea alguna procedente de la gestión al final de su vida útil de maquinaria o utillajes obsoletos a diferencia del año 2014.

En cuanto a los residuos inertes con destino vertedero (compuesto por dos tipos de residuos: "Plásticos de envases y embalajes" y "Recortes y piezas defectuosas con fibras y caucho"), se ha producido un ligero descenso del -8,15% en términos absolutos de generación comparados globalmente con los gestionados en 2014. La causa de este valor se encuentra en la reducción en el volumen de producción de juntas ligeras en cuya fabricación se hace uso exclusivo de materiales no reciclables (celulosas, fibras ligeras de aramida y corcho aglomerado). En términos relativos el descenso es algo mayor alcanzando el -17,09% frente al valor del índice en 2014, siendo la razón de dicha bajada la descrita anteriormente. Las cantidades generadas en el 2014 de cada tipo de residuo englobado en esta categoría fueron: plásticos de envases y embalajes (26,860 Tm) y recortes y piezas defectuosas con fibras y caucho (122,380 Tm). También indicar que los residuos de tipo doméstico como pueden ser envases ligeros y restos de comida procedentes de

las máquinas expendedoras de las áreas de descanso, son gestionados conjuntamente con el residuo de "Plásticos de envases y embalajes".

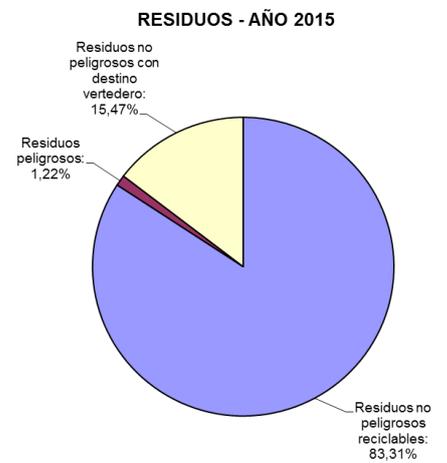
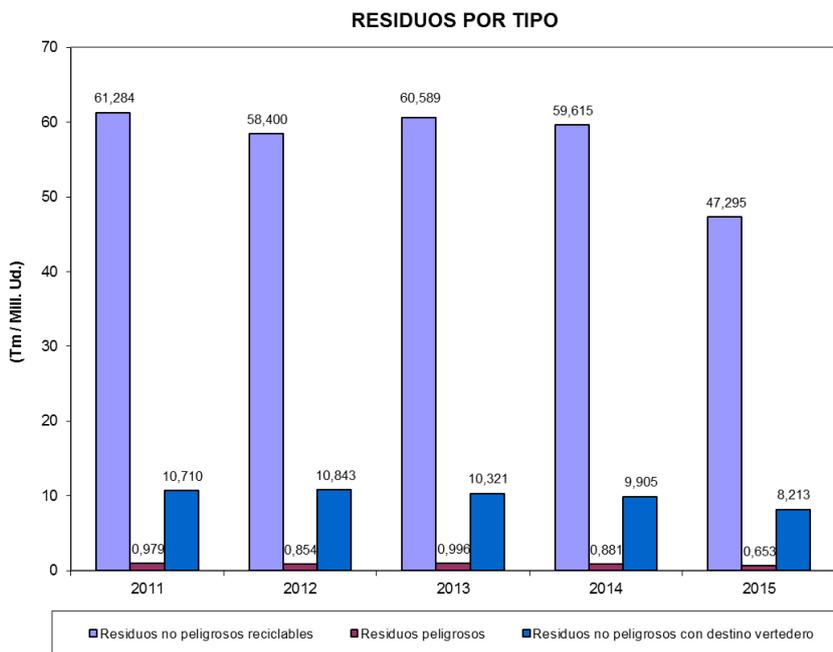
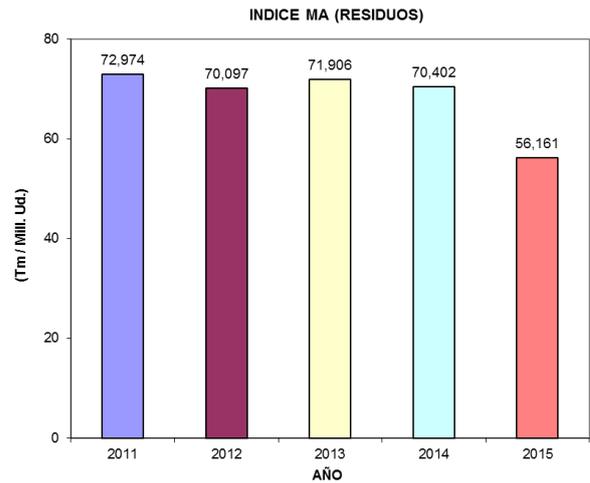
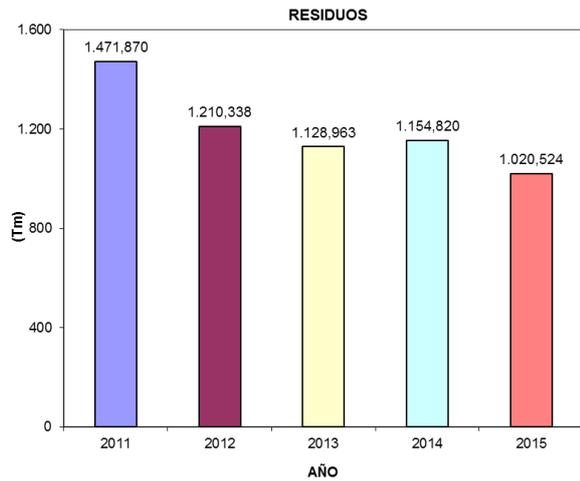
Se observa un destacable descenso en la generación de residuos peligrosos con respecto al 2014, y el mayor en los últimos cinco años, obteniéndose en el 2015 un valor global en condiciones normales de 11.858,65 Kg, lo que supone una reducción en términos absolutos del -17,95% y del -25,93% en términos relativos con respecto al año anterior.

A pesar del aumento en el volumen de producción, la mayoría de los residuos peligrosos que tienen su origen en actividades de tipo productivo o directamente relacionadas presentan en 2015 valores de generación en términos absolutos inferiores a los del 2014: trapos, guantes y absorbente impregnados en aceite con un -43,51% (-57 Kg), material absorbente contaminado con un -19,32% (-40 Kg), taladrinas usadas con un -54,55% (-234 Kg) y lodos de rectificado -62,46% (-549 Kg); estos dos últimos procedentes de actividades de reparación de utillajes y maquinaria. Hay que destacar la reducción en la generación de envases agotados con un -80,57% (-1.472 Kg), debido a las acciones relacionadas llevadas a cabo en el programa ambiental (ver apartado 5.1). También se presentan excepciones como los residuos de floculación con un +116,86% (+305 Kg), si bien el valor obtenido en 2015 es muy similar a los obtenidos en los años 2012 y 2013 (ver tabla "Residuos peligrosos"). En cuanto a la generación de aceites usados se ha producido un descenso en la generación en términos absolutos -580 Kg (-17,16%) con respecto al 2014, si bien durante el 2015 no había previsto cambios de aceite en las prensas hidráulicas de gran volumen, tampoco fue necesario realizarlos al resultar favorables las analíticas del estado de los aceites realizadas por el proveedor. En cuanto a los fluorescentes usados el valor ha sido muy similar al obtenido en el 2014, con un ligero aumento del +2,75% (+3 Kg), debido a la continuación en la sustitución por equipos LED (ver apartado 5.1).

En cuanto a los residuos peligrosos relacionados con los procesos de serigrafiado, barnizado e impregnación, se ha producido un ligero aumento en la generación de los disolventes no clorados del +1,83% (+92 Kg) y de los trapos impregnados en disolventes del +1,20% (+23 Kg). Sin embargo hay que destacar que se tuvieron que gestionar como residuos peligrosos de disolventes no clorados, dos bidones (283 Kg) con el baño de impregnación de la cuba 1 de la línea de impregnación CDN 1/2 y un tercer bidón (172 Kg) con el baño de impregnación de la cuba 1 de la línea de impregnación CDN 8/10; al encontrarse fuera de especificación y no ser factible su reutilización o la recuperación del disolvente mediante destilado. Dichas cantidades no se generan en el desarrollo del proceso de producción habitual y han constituido un 8,90% (455 Kg) sobre el total generado en el 2015 (5.114 Kg).

GENERACION DE RESIDUOS (Tm)					
RESIDUO	2011	2012	2013	2014	2015
Reciclables	1.236,096	1.008,368	951,281	977,886	859,425
Peligrosos y sanitarios	19,754	14,750	15,642	14,454	11,859
Inertes a vertedero	216,020	187,220	162,040	162,480	149,240
Totales	1.471,870	1.210,338	1.128,963	1.154,820	1.020,524

INDICE GENERACION DE RESIDUOS (Tm / Mill. Ud.)					
RESIDUO	2011	2012	2013	2014	2015
Reciclables	61,284	58,400	60,589	59,615	47,295
Peligrosos y sanitarios	0,979	0,854	0,996	0,881	0,653
Inertes a vertedero	10,710	10,843	10,321	9,905	8,213
Totales	72,974	70,097	71,906	70,402	56,161



A continuación se detallan las cantidades de residuos peligrosos generadas durante los últimos años en Dana Automoción, S.A. - Planta de Zaragoza, así como sus correspondientes índices ambientales (Kg / Mill. Ud.):

RESIDUOS PELIGROSOS (Kg)						
CER	RESIDUOS	2011	2012	2013	2014	2015
08 01 11*	Disolventes no clorados (restos de siliconas, barnices e impregnación).	6.436	5.747	6.499	5.022	5.114
14 06 03*	Disolvente no halogenado orgánico	175	140	105	175	140
13 02 08*	Aceites usados	2.700	1.900	2.500	3.380	2.800
17 06 01*	Retales de caucho-amianto					
15 02 02*	Trapos impregnados con disolventes	3.217	2.638	2.387	1.911	1.934
15 02 02*	Trapos impregnados con aceites	802	423	196	131	74
12 01 09*	Taladrinas usadas	933	641	1.057	429	195
19 08 13*	Residuos de floculación	374	514	522	261	566
15 01 10*	Residuos de envases	2.091	1.678	1.641	1.827	355
20 01 21*	Fluorescentes usados	156	74	72	109	112
15 02 02*	Material absorbente contaminado	524	210	198	207	167
08 03 12*	Cartuchos de tintas y cintas					
08 03 17*	Cartuchos de toner	98	59	77	77	67
12 01 18*	Lodos de rectificado	622	684	345	879	330
18 01 03*	Residuos sanitarios	5,55	5,59	5,03	7,50	4,65
11 01 13*	Baños agotados alcalinos de desengrasado	943	E			
11 01 11*	Baños agotados alcalinos de pasivado	677	E			
15 01 11*	Sprays aerosoles agotados		36	38	38	0
15 02 02*	Filtros contaminados		A			
Totales		19.754	14.750	15.642	14.454	11.859

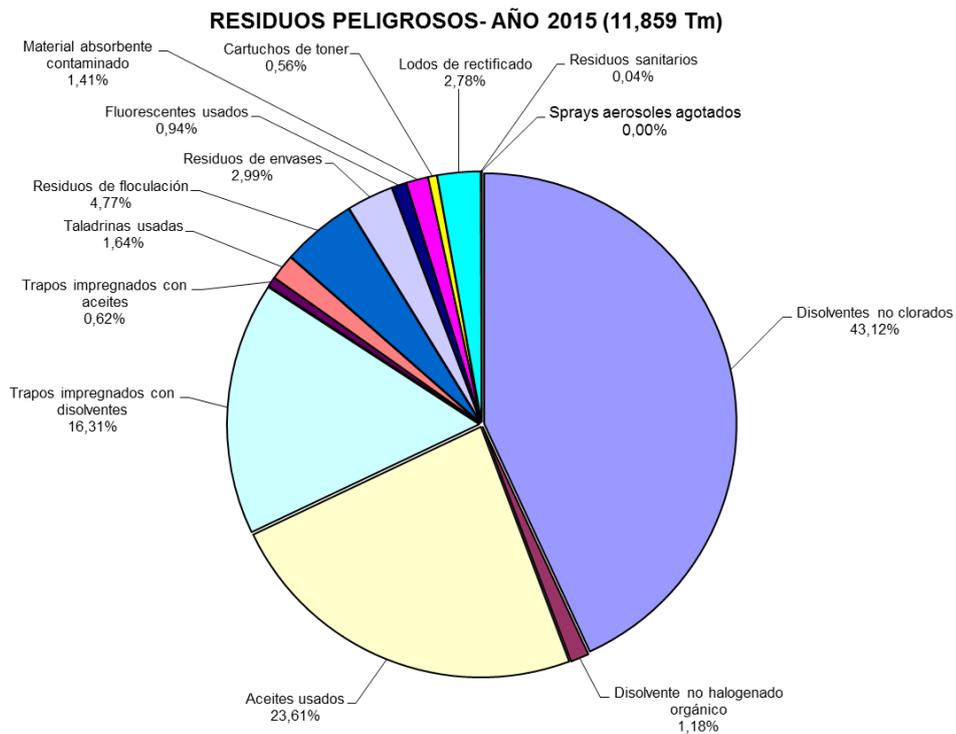
(E) Residuos peligrosos eliminados (no se generan).

(P) Residuos peligrosos puntuales (generados ocasionalmente, una única vez).

(A) Residuos peligrosos con previsión de generación (hasta la fecha no se han generado).

RESIDUOS PELIGROSOS (Kg / Mill. Ud.)						
CER ⁽¹⁾	RESIDUO	INDICE 2011	INDICE 2012	INDICE 2013	INDICE 2014	INDICE 2015
08 01 11*	Disolventes no clorados (restos de siliconas, barnices e impregnación).	319,091	332,837	413,935	306,159	281,431
14 06 03*	Disolvente no halogenado orgánico	8,676	8,108	6,688	10,669	7,704
13 02 08*	Aceites usados	133,863	110,038	159,230	206,057	154,088
17 06 01*	Retales de caucho-amianto					
15 02 02*	Trapos impregnados con disolventes	159,496	152,780	152,033	116,501	106,431
15 02 02*	Trapos impregnados con aceites	39,762	24,498	12,484	7,986	4,072
12 01 09*	Taladrinas usadas	46,257	37,123	67,323	26,153	10,731
19 08 13*	Residuos de floculación	18,543	29,768	33,247	15,911	31,148
15 01 10*	Residuos de envases	103,670	97,181	104,519	111,380	19,536
20 01 21*	Fluorescentes usados	7,734	4,281	4,586	6,645	6,164
15 02 02*	Material absorbente contaminado	25,979	12,162	12,611	12,619	9,190
08 03 12*	Cartuchos de tintas y cintas					
08 03 17*	Cartuchos de toner	4,859	3,417	4,904	4,694	3,687
12 01 18*	Lodos de rectificado	30,838	39,614	21,974	53,587	18,160
18 01 03*	Residuos sanitarios	0,275	0,324	0,320	0,457	0,256
11 01 13*	Baños agotados alcalinos de desengrasado	46,753				
11 01 11*	Baños agotados alcalinos de pasivado	33,565				
15 01 11*	Sprays aerosoles agotados		2,085	2,420	2,317	0,000
15 02 02*	Filtros contaminados					

⁽¹⁾ Clasificación de acuerdo a la Decisión de la Comisión de 18 de diciembre de 2014 por la que se modifica la Decisión 2000/532/CE, sobre la lista de residuos, de conformidad con la Directiva 2008/98/CE del Parlamento Europeo y del Consejo.



Los 4,65 Kg. generados de residuos sanitarios específicos y citostáticos proceden del servicio médico y de la enfermería de la empresa, cuya recogida se efectúa a través del gestor autorizado a tal efecto.

Como parte del proceso productivo se generan una serie de residuos los cuales dadas sus características pueden ser reciclados externamente, de este modo es posible volver a incorporarlos al proceso en forma de materias primas. Los índices de los residuos reciclables están expresados en (Tm / Mill. Ud.).

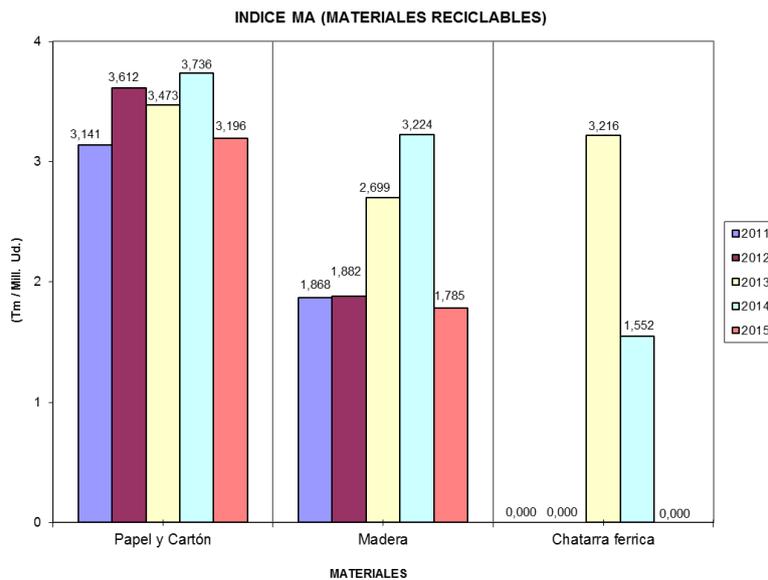
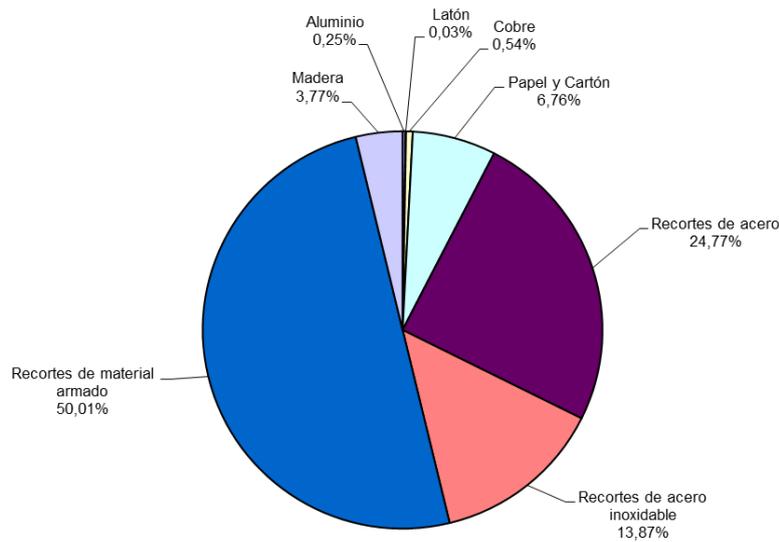
RESIDUOS RECICLABLES (Tm)						
CER ⁽¹⁾	RESIDUO	2011	2012	2013	2014	2015
12 01 03	Aluminio	2,847	2,716	2,688	2,703	2,174
12 01 03	Latón	0,141	0,111	0,136	0,589	0,224
12 01 03	Cobre	11,039	7,625	9,517	10,734	4,627
15 01 01	Papel y cartón	63,359	62,360	54,530	61,280	58,080
12 01 01	Recortes de acero	292,170	262,404	231,940	228,720	212,860
12 01 01	Recortes de acero inoxidable	118,385	85,492	82,040	112,160	119,200
12 01 01	Recortes de material armado	710,470	555,170	477,560	483,360	429,820
15 01 03	Madera	37,685	32,490	42,370	52,880	32,440
12 01 01	Chatarra férrica de maquinaria e instalaciones	0	0	50,500	25,460	0,000
Totales		1.236,096	1.008,368	951,281	977,886	859,425

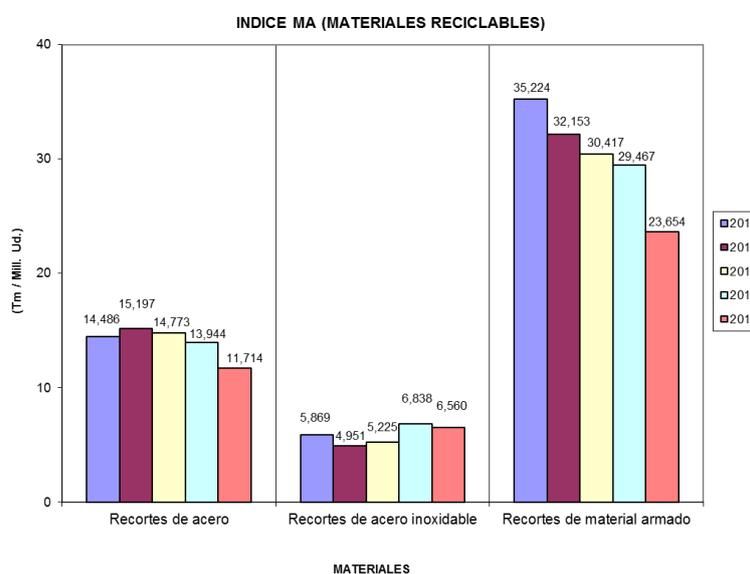
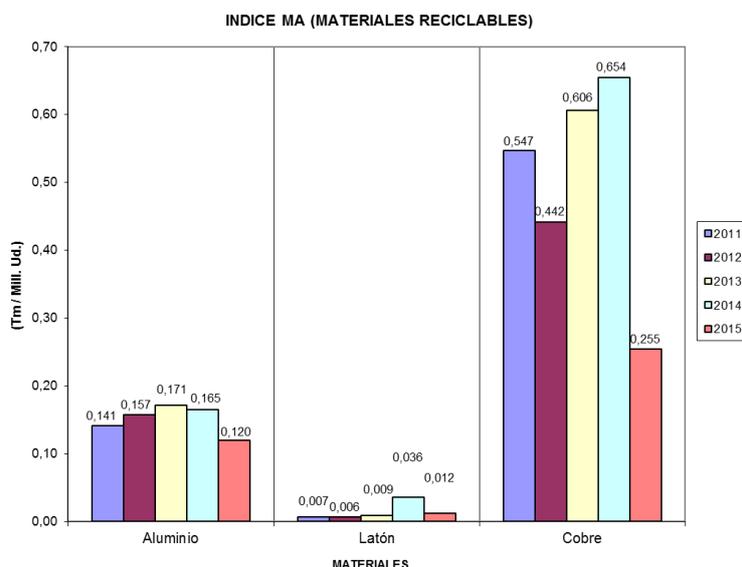
El valor desagregado para el 2015 del residuo: "Recorte de acero inoxidable" es el siguiente: inoxidable ferrítico con 21,060 Tm e inoxidable austenítico con 98,140 Tm.

INDICE RESIDUOS RECICLABLES (Tn / Mill. Ud.)						
CER (1)	RESIDUO	INDICE 2011	INDICE 2012	INDICE 2013	INDICE 2014	INDICE 2015
12 01 03	Aluminio	0,141	0,157	0,171	0,165	0,120
12 01 03	Latón	0,007	0,006	0,009	0,036	0,012
12 01 03	Cobre	0,547	0,442	0,606	0,654	0,255
15 01 01	Papel y cartón	3,141	3,612	3,473	3,736	3,196
12 01 01	Recortes de acero	14,486	15,197	14,773	13,944	11,714
12 01 01	Recortes de acero inoxidable	5,869	4,951	5,225	6,838	6,560
12 01 01	Recortes de material armado	35,224	32,153	30,417	29,467	23,654
15 01 03	Madera	1,868	1,882	2,699	3,224	1,785
12 01 01	Chatarra férrica de maquinaria e instalaciones	0,000	0,000	3,216	1,552	0,000

(1) Clasificación de acuerdo a la Decisión de la Comisión de 18 de diciembre de 2014 por la que se modifica la Decisión 2000/532/CE, sobre la lista de residuos, de conformidad con la Directiva 2008/98/CE del Parlamento Europeo y del Consejo.

MATERIALES RECICLABLES - AÑO 2015 (859 Tn)





En lo referente a los residuos industriales con destino vertedero el histórico de datos desagregado por tipo de residuo es el siguiente:

RESIDUOS INDUSTRIALES CON DESTINO VERTEDERO (Tm)						
CER ⁽¹⁾	RESIDUO	2011	2012	2013	2014	2015
15 01 02	Plásticos de envases y embalajes	41,040	32,620	36,380	31,440	26,860
12 01 99	Recortes con fibras y caucho	174,980	154,600	125,660	131,040	122,380
Totales		216,020	187,220	162,040	162,480	149,240

⁽¹⁾ Clasificación de acuerdo a la Decisión de la Comisión de 18 de diciembre de 2014 por la que se modifica la Decisión 2000/532/CE, sobre la lista de residuos, de conformidad con la Directiva 2008/98/CE del Parlamento Europeo y del Consejo.

5.2.5.- Utilización del suelo (biodiversidad).

El emplazamiento principal ocupa un total de 14.615 m², en dos parcelas contiguas en propiedad situadas en el polígono industrial de Malpica (Parcelas 56-90). La superficie construida es de 9.306 m², dividida actualmente en tres naves de producción (Naves 1, 2 y 3) y una de envasado de juegos de juntas y almacenamiento de mercaderías y utillajes (Nave 4). Los restantes 5.309 m² se encuentran asfaltados para viales y aparcamientos, quedando como zona ajardinada la entrada principal.

La nave principal de producción (Nave 1) está destinada a la fabricación y envasado de la familia de productos: juntas de culata de material armado y al serigrafiado de multilaminas. En dicha nave pueden distinguirse las siguientes zonas: oficinas, vestuarios, taller de matriceria y mantenimiento, zona de

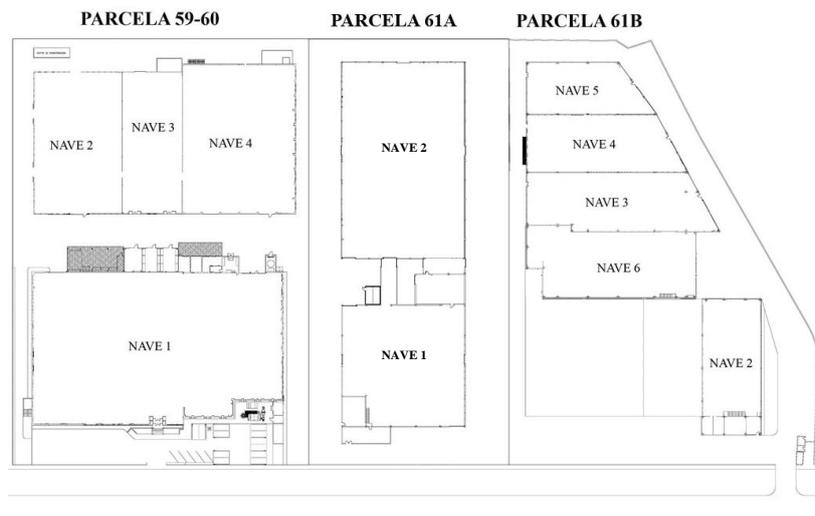


producción y envasado, y zona ATEX (atmósfera explosiva) que alberga la maquinaria en la que se realiza la aplicación de tratamientos superficiales con disolventes orgánicos.

Las naves secundarias de producción están destinadas a la fabricación de las familias de productos: juntas de escape y ligeras (Nave 2) y juntas de MLS (Multi Layer Steel), SLS (Single Layer Steel) y pantallas térmicas TAPS (Thermal Acoustical Protective Shield) (Nave 3). En esta última también se ubican vestuarios y oficinas. En el último emplazamiento (Nave 4) se realiza el envasado de los juegos de juntas, conformados por los diferentes tipos de piezas fabricados en las naves productivas o compradas a proveedores, y se ubican los almacenamientos de mercaderías y utillajes (troqueles).

Además se dispone actualmente de dos emplazamientos auxiliares en régimen de alquiler. Uno con una superficie de 7.289 m² ubicado igualmente en el polígono industrial Malpica (Parcela 61A), en el que se sitúan dos naves interconectadas que ocupan en su conjunto una superficie construida de 5.054 m², destinadas una de ellas a la preparación de expediciones a clientes, oficinas y vestuarios (Nave 1) y la otra al almacenaje de materia prima y a la preparación del material base (*ver apartado 1.2, fases 1 a 4*) (Nave 2). Y otro con una única nave de 1.350 m² de superficie construida, ubicada también en el polígono industrial Malpica (Parcela 61B - Nave 6), que se utiliza como almacén auxiliar para dar soporte cuando así se requiere por necesidades de espacio tanto al almacenamiento de las materias primas como de las expediciones cerradas a clientes. Albergando así mismo la actividad de resmado de rollos de acero, materiales en base fibra de aramida y material armado.

Hasta el 2013 y mientras se completaba el traslado de las siguientes actividades a los emplazamientos indicados anteriormente (*ver apartado 1.1*), la empresa disponía de cinco naves auxiliares en régimen de alquiler ubicadas también en este caso en el polígono industrial Malpica (Parcela 61B) que estaban destinadas dos de ellas al almacenaje de materia prima (Nave 3) y utillajes (matrices) (Nave 5) con 1.204 m² y 664 m² respectivamente, otras dos a la preparación del material base (Nave 6) con 1.350 m² y de expediciones a clientes (Nave 4) con 990 m²; y por último una nave con 940 m² destinada a la fabricación de juntas SLS (Single Layer Steel), MLS (Multi Layer Steel) y TAPS (Pantallas Térmicas) de bajo volumen (Nave 2). La superficie total que ocupaban las naves en su conjunto era de 5.148 m².



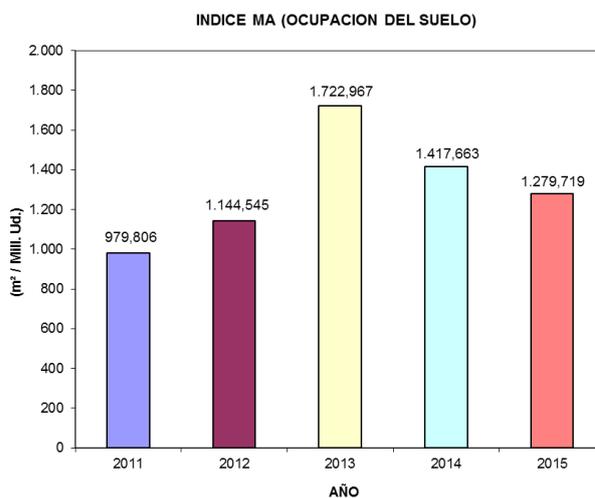
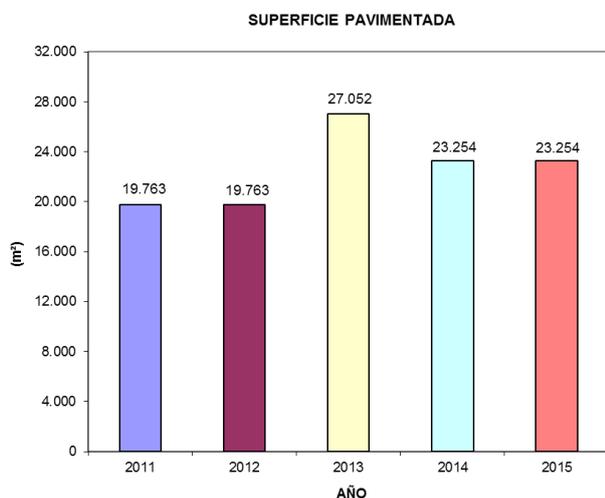
Situación hasta 2012



Situación actual

La ocupación del suelo en relación a la superficie útil construida de los edificios que han sido arrendados progresivamente en función de las necesidades de crecimiento de la empresa (*ver apartado 1.1*) puede observarse en las siguientes gráficas.

SUPERFICIE PAVIMENTADA (m ²)		
AÑO	SUPERFICIE	INDICE (m ² / Mill. Ud.)
2011	19.763	979,806
2012	19.763	1.144,545
2013	27.052	1.722,967
2014	23.254	1.417,663
2015	23.254	1.279,719



5.2.6.- Emisiones

Como principales fuentes de emisión de gases de efecto invernadero se identifican las calderas de combustión destinadas a calefacción, calentamiento de agua sanitaria y generación de vapor para la línea de impregnación CDN 1/2. También se hace un uso industrial del CO₂ para acelerar el curado de serigrafía QE (ver apartado 4.5).

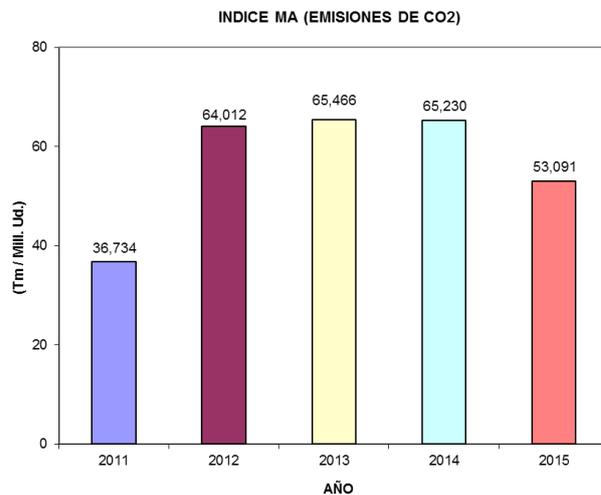
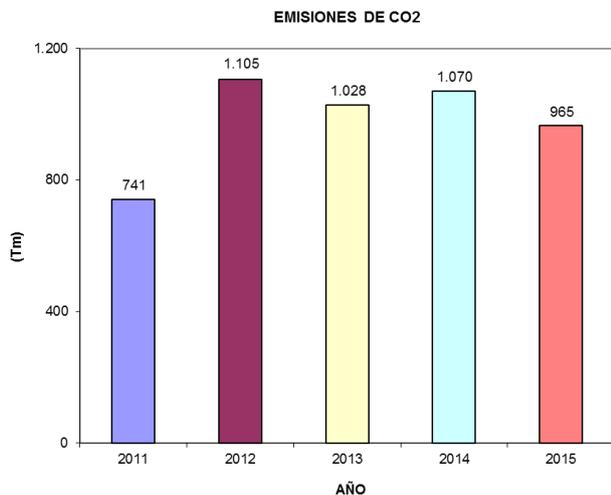
En cuanto a los focos de combustión (ver apartado 5.3.1) no se dispone de datos reales de funcionamiento dado que los equipos no poseen contadores y tampoco se encuentran asociados a puestos de los que se tenga un control a través de los partes diarios de trabajo. En este caso se ha hecho una estimación de las horas de funcionamiento en el peor de los casos, considerando un funcionamiento continuado durante al menos 4 meses, lo que representa una tercera parte del total de funcionamiento de la planta: 1.168 h frente al total de 3.504 h trabajadas en el 2015.

En cuanto a los datos de la caldera de generación de vapor para una de las líneas de impregnación y del equipo de depuración de gases residuales mediante oxidación térmica (Termoreactor) (ver apartado 5.3.1) se ha tenido en cuenta el mayor valor en cuanto las horas de trabajo en los puestos de trabajo relacionados: 85 h para la caldera y 1.513 h para el Termoreactor.

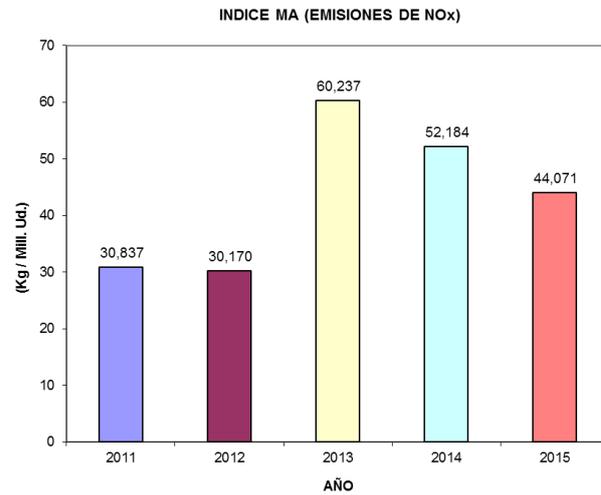
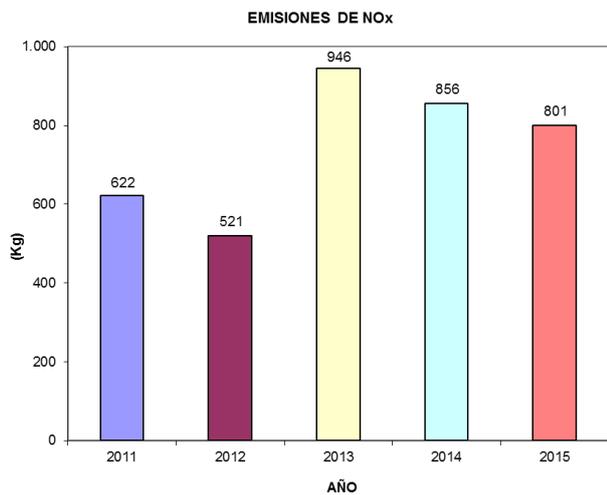
Para efectuar los cálculos de emisión se ha hecho uso de los parámetros: porcentaje de CO₂ (%) y caudal (Nm³ / h), obtenidos mediante medición directa de los focos de emisión por parte de un Organismo de control autorizado por la Administración (ver apartado 5.3.1). En el caso de la caldera de vapor se han utilizado los valores obtenidos en la última medición efectuada en el 2013. Para las calderas de combustión destinadas a calefacción y agua caliente sanitaria se han utilizado los datos obtenidos en el 2012 al no haberse realizado mediciones en el 2015, dado que al encontrarse los focos de emisión relacionados fuera del alcance del "Catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera. CAPCA-2010" del Real Decreto 100/2011 y no estar por tanto recogidos en la inscripción en el registro de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera (nº registro: AR/IA-17), no hay establecida legalmente la obligación de realizar periódicamente mediciones por un Organismo de Control Autorizado (ver apartado 4.1).

A continuación se detallan las cantidades estimadas de emisión de CO₂ y NO_x de los últimos años en Dana Automoción, S.A. - Planta de Zaragoza, así como sus correspondientes índices ambientales (Tm / Mill. Ud.) para CO₂ y (Kg / Mill. Ud.) para el NO_x:

EMISIONES DE CO ₂ (Tm)		
AÑO	EMISION	INDICE (Tm / Mill. Ud.)
2011	741	36,734
2012	1.105	64,012
2013	1.028	65,466
2014	1.070	65,230
2015	965	53,091



EMISIONES DE NO _x (Kg)		
AÑO	EMISION	INDICE (Kg / Mill. Ud.)
2011	622	30,837
2012	521	30,170
2013	946	60,237
2014	856	52,184
2015	801	44,071



5.3.- Comportamiento ambiental respecto a las disposiciones legales.

Los valores de las analíticas incluidas a continuación hacen referencia a muestras puntuales en condiciones normales de fabricación (ver apartados 5.3.1, 5.3.2 y 5.3.3).

5.3.1.- Emisiones a la atmósfera.

En la Tabla 1 se recogen los datos obtenidos en el 2012 y 2015 de los focos de emisión de proceso existentes. La Tabla 2 incluye los datos de los focos de combustión, al tratarse de gas natural no se requiere efectuar una analítica desde el punto de vista legal de los parámetros SO₂ y Opacidad de las calderas. Las calderas de calefacción y agua caliente sanitaria están sometidas a un programa específico de mantenimiento preventivo y gestión energética de acuerdo a la instrucción técnica IT 3 "Mantenimiento y uso" del Real Decreto 1027/2007, de 20 de julio, por el que se aprueba el Reglamento de Instalaciones Térmicas en los Edificios (RITE). Además se incluye dentro de dicha tabla un foco destinado a la generación de vapor de agua para la fase de presecado de una de las líneas de impregnación (actualmente en desuso) y el equipo de depuración de gases residuales (Termoreactor).

Tabla 1

Nº LIBRO REGISTRO	FOCO EMISOR	Fecha	Emisión de COT ⁽¹⁾	Emisión máscica de COT	Emisión de partículas sólidas ⁽²⁾	Emisión máscica de partículas sólidas	Temperatura	Caudal Gas
AR017/PI12	Máquina de corte por láser	30/11/2012	3,75 mg/Nm ³	0,024 Kg/h	< 3,8 mg/Nm ³	< 0,025 Kg/h	20,7 °C	6.461 Nm ³ /h
AR017/PI19	Termoreactor	27/10/2015	24,26 mg/Nm ³	0,110 Kg/h	-	-	42,12 °C	4.471 Nm ³ /h

Valores límite de emisión (VLE) establecidos en el Anexo de la Resolución del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental de fecha 13 de Noviembre de 2014 por la que se modifica la inscripción en el Registro de actividades potencialmente contaminadoras a la atmósfera de la Comunidad Autónoma de Aragón a la empresa Dana Automoción, S.A. para la instalación sita en Polígono Industrial Malpica, C/ F Oeste, Naves 59-60 en Zaragoza. (Expediente: INAGA/500302/75/2013/10743) (nº registro: AR/IA-17).

(1) COT: 75 mg/Nm³.

(2) Partículas sólidas: 150 mg/Nm³.

Tabla 2

Nº LIBRO REGISTRO	FOCO EMISOR	Fecha	Emisión de CO ⁽¹⁾ (Concentración)	Emisión de NOx ⁽¹⁾ (Concentración)	Temperatura	Caudal Gas	Porcentaje de CO ₂	Emisión de CO (Carga masica)	Emisión de NOx (Carga masica)
-	Caldera Oficinas I	23/11/2012	< 5 mg/Nm ³	118,90 mg/Nm ³	168,3 °C	1.228,90 Nm ³ /h	9,70 %	<0,006 Kg/h	0,146 Kg/h
-	Caldera Oficinas II	23/11/2012	< 5 mg/Nm ³	104,55 mg/Nm ³	193,4 °C	1.164,02 Nm ³ /h	8,85 %	<0,006 Kg/h	0,122 Kg/h
-	Caldera I. Naves Expediciones	30/11/2012	5 mg/Nm ³	112,75 mg/Nm ³	115,8 °C	518,80 Nm ³ /h	7,77 %	0,003 Kg/h	0,059 Kg/h
-	Caldera II. Naves Expediciones	30/11/2012	< 5 mg/Nm ³	123,00 mg/Nm ³	162,4 °C	559,24 Nm ³ /h	8,95 %	<0,003 Kg/h	0,069 Kg/h
-	Caldera III. Naves Expediciones	30/11/2012	< 5 mg/Nm ³	57,40 mg/Nm ³	157,5 °C	874,88 Nm ³ /h	8,15 %	<0,004 Kg/h	0,050 Kg/h
AR017/IC07	Caldera Vapor. Línea de Impregnación	06/11/2013	< 5 mg/Nm ³	82,20 mg/Nm ³	257,8 °C	1.084 Nm ³ /h	9,70 %	<0,0054 Kg/h	0,089 Kg/h
AR017/PI19	Termoreactor	27/10/2015	5,45 mg/Nm ³	< 41,00 mg/Nm ³	42,12 °C	4.471 Nm ³ /h	0,50 %	0,020 Kg/h	<0,180 Kg/h

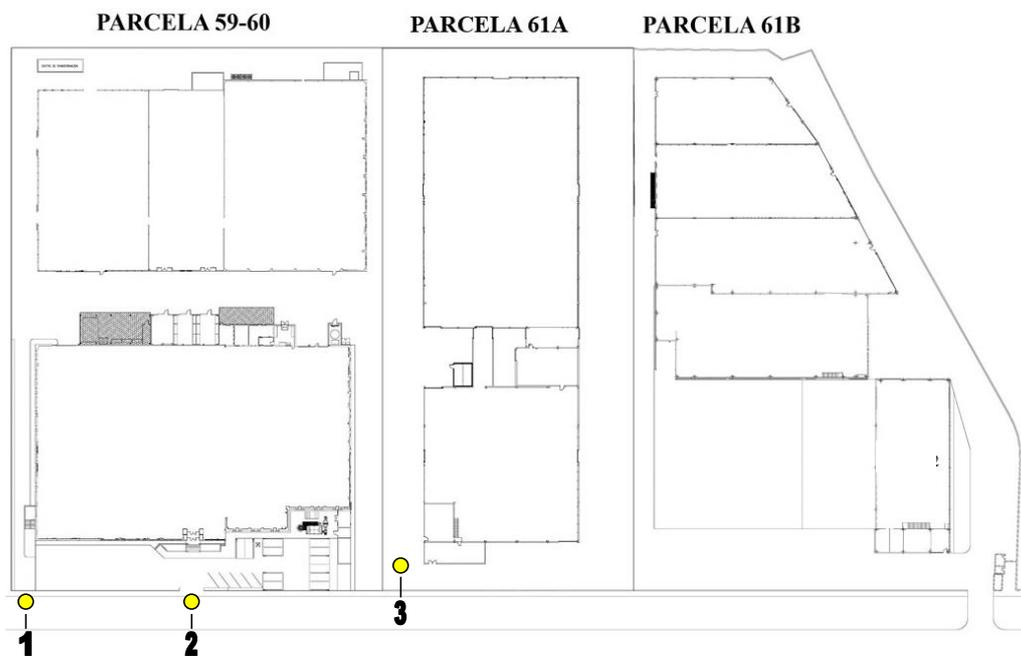
Valores límite de emisión (VLE) establecidos en el Anexo de la Resolución del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental de fecha 13 de Noviembre de 2014 por la que se modifica la inscripción en el Registro de actividades potencialmente contaminadoras a la atmósfera de la Comunidad Autónoma de Aragón a la empresa Dana Automoción, S.A. para la instalación sita en Polígono Industrial Malpica, C/ F Oeste, Naves 59-60 en Zaragoza. (Expediente: INAGA/500302/75/2013/10743) (nº registro: AR/IA-17).

(1) CO: 100 mg/Nm³.

(2) NOx: 200 mg/Nm³.

5.3.2.- Vertidos líquidos.

Anualmente se controlan los principales puntos de vertido de aguas residuales de la empresa a través de las analíticas efectuadas por un Organismo de Control autorizado de la Administración. En el caso de las naves auxiliares, al tratarse exclusivamente de un vertido de tipo sanitario se ha determinado un periodo bienal.



AGUAS DE VERTIDO FINAL (COLECTOR)	PARCELAS 59-60 PUNTO 1 AÑO 2015	PARCELAS 59-60 PUNTO 2 AÑO 2015	PARCELA 61A PUNTO 3 AÑO 2014	MAXIMOS LEGALES
Parámetro	Valor	Valor	Valor	Valor máximo ⁽¹⁾
Temperatura	20,8 °C	22,00 °C	7,7 °C	50 °C
pH	8,37 Ud. pH	8,45 Ud. pH	7,33 Ud. pH	5,50-9,50 Ud. pH
Conductividad	1.966 µs/cm	1.708 µs/cm	661 µs/cm	4000 µs/cm
Sólidos en suspensión	235 mg/l	166 mg/l	45 mg/l	1.000 mg/l
DQO	500 mgO ₂ /l	420 mgO ₂ /l	79 mgO ₂ /l	1.500 mgO ₂ /l
DBO ₅	280 mgO ₂ /l	110 mgO ₂ /l	12,4 mgO ₂ /l	1.000 mgO ₂ /l
Aceites y grasas	12,6 mg/l	11,30 mg/l	< 1,00 mg/l	150 mg/l
Fenoles	0,12 mg/l	< 0,10 mg/l	< 0,2 mg/l	5 mg/l
Cianuros totales	< 0,05 mg/l	< 0,05 mg/l	< 0,015 mg/l	2 mg/l
Sulfuros totales	0,5 mg/l	0,14 mg/l	< 0,05 mg/l	5 mg/l
Plomo	< 0,02 mg/l	< 0,02 mg/l	3,7x10 ⁻³ mg/l	1 mg/l
Hierro	0,88 mg/l	0,500 mg/l	< 0,05 mg/l	10 mg/l
Cadmio	0,0200 mg/l	< 0,02 mg/l	< 5x10 ⁻⁴ mg/l	0,4 mg/l
Zinc	0,31 mg/l	0,33 mg/l	< 0,05 mg/l	10 mg/l
Cobre	0,02 mg/l	0,0400 mg/l	< 0,05 mg/l	3 mg/l
Cromo (VI)	< 0,02 mg/l	< 0,02 mg/l	< 0,01 mg/l	1 mg/l
Cromo Total ⁽²⁾	< 0,02 mg/l	< 0,02 mg/l	< 5x10 ⁻³ mg/l	6 mg/l
Estaño	< 0,02 mg/l	< 0,02 mg/l	< 5x10 ⁻³ mg/l	5 mg/l
Selenio	< 0,05 mg/l	< 0,05 mg/l	< 5x10 ⁻³ mg/l	1 mg/l
Mercurio	0,0001 mg/l	0,0001 mg/l	6,6x10 ⁻³ mg/l	0,1 mg/l
Níquel	< 0,02 mg/l	< 0,02 mg/l	< 5x10 ⁻³ mg/l	5 mg/l
Arsénico	< 0,05 mg/l	< 0,05 mg/l	< 2,5x10 ⁻³ mg/l	1 mg/l

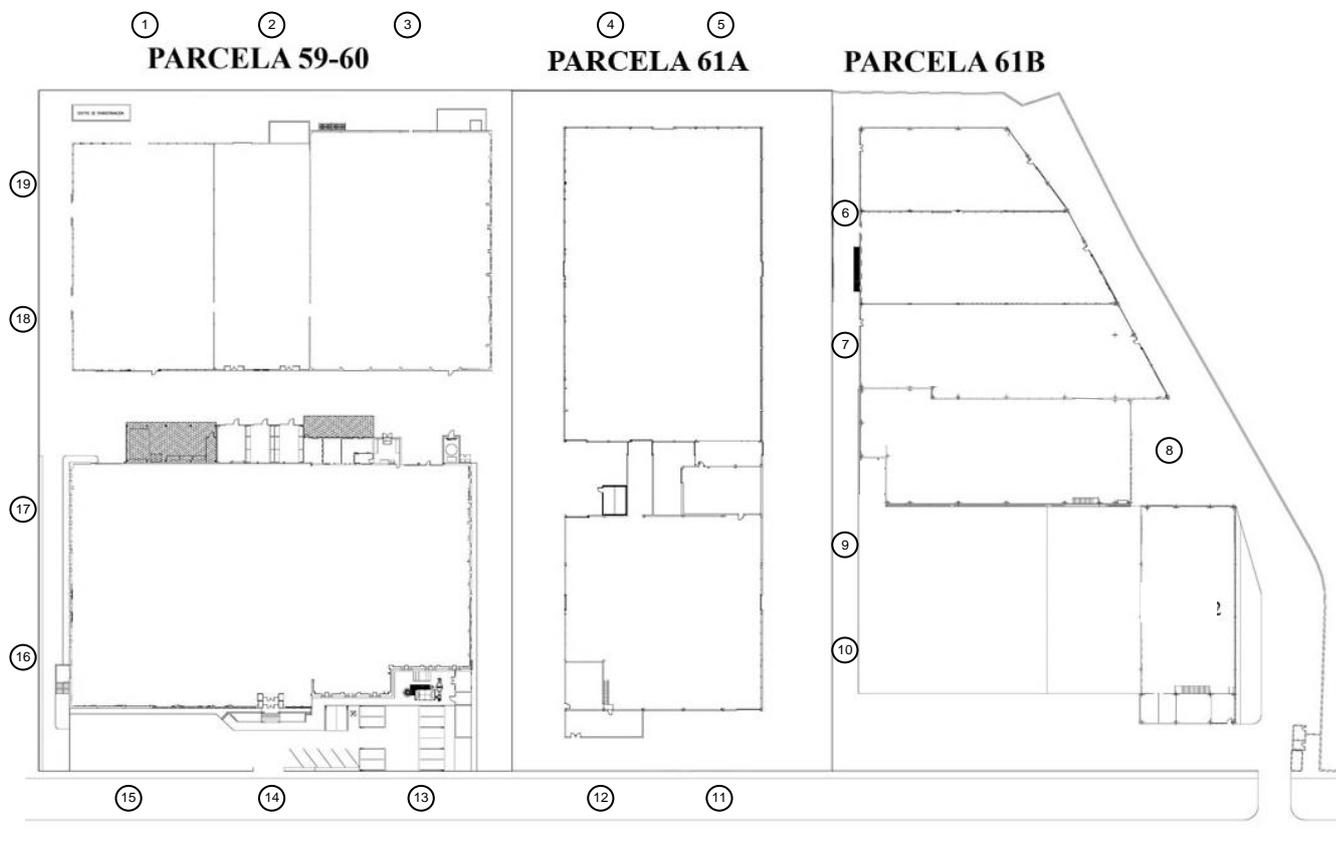
(1) Al no establecerse límites de vertido en la Ordenanza Municipal de Zaragoza para la ecoeficiencia y la calidad en la gestión integral del agua se consideran los recogidos para la concentración instantánea máxima del art. 16 del Decreto 38/2004 de Aragón, por el que se aprueba el Reglamento de los vertidos de aguas residuales a las redes municipales de alcantarillado.

(2) Puede considerarse como límite legal válido adaptado para el parámetro: "Cromo Total" no recogido en el art. 16 del Decreto 38/2004 de Aragón, la suma de los valores límite establecidos en dicho Decreto autonómico para el Cromo (III): 5 mg/l y el Cromo (VI): 1 mg/l.

5.3.3.- Ruido.

En relación al ruido y dado que todos los emplazamientos se encuentran ubicados en una zona industrial, se ha determinado un seguimiento quinquenal de este aspecto. Como puede observarse en las siguientes tablas los resultados de las últimas mediciones de nivel sonoro (diurno y nocturno) efectuados en el 2014 a

lo largo del perímetro común de todos los emplazamientos reflejaron valores inferiores a 62,0 dB(A) en periodo diurno y 62,7 dB(A) en nocturno en los puntos representativos medidos. Para la medición se consideraron los intervalos y máximos diurno y nocturno, 75 y 70 dB(A) respectivamente, fijados en la Ordenanza Municipal de Protección contra ruidos y vibraciones de Zaragoza. La medición de dichos niveles fue llevada a cabo por un Servicio de Prevención Ajeno. De cualquier modo, la repercusión de dichos valores de evaluación de ruido externo es mínima, debido al fuerte ruido procedente del tráfico que circula por la autopista A-2, próxima al emplazamiento y al del propio polígono industrial.



PUNTO	VALOR	HORA	FECHA	VALOR	HORA	FECHA
1	57,8 dB(A)	07:08	31/10/2014	58,7 dB(A)	09:28	31/10/2014
2	57,6 dB(A)	07:11	31/10/2014	59,7 dB(A)	09:31	31/10/2014
3	53,6 dB(A)	07:14	31/10/2014	55,3 dB(A)	09:34	31/10/2014
4	50,8 dB(A)	07:17	31/10/2014	51,5 dB(A)	09:37	31/10/2014
5	50,9 dB(A)	07:20	31/10/2014	50,2 dB(A)	09:40	31/10/2014
6	50,2 dB(A)	07:23	31/10/2014	50,0 dB(A)	09:44	31/10/2014
7	49,5 dB(A)	07:25	31/10/2014	51,7 dB(A)	09:47	31/10/2014
8	54,3 dB(A)	07:27	31/10/2014	54,7 dB(A)	09:58	31/10/2014
9	53,2 dB(A)	07:30	31/10/2014	54,0 dB(A)	09:51	31/10/2014
10	55,4 dB(A)	07:32	31/10/2014	56,8 dB(A)	09:53	31/10/2014
11	58,8 dB(A)	06:55	31/10/2014	57,0 dB(A)	09:11	31/10/2014
12	58,4 dB(A)	06:50	31/10/2014	57,7 dB(A)	09:07	31/10/2014
13	58,5 dB(A)	06:46	31/10/2014	57,7 dB(A)	09:03	31/10/2014
14	58,5 dB(A)	06:43	31/10/2014	57,6 dB(A)	09:15	31/10/2014
15	58,8 dB(A)	06:40	31/10/2014	58,6 dB(A)	09:00	31/10/2014
16	59,0 dB(A)	07:38	31/10/2014	56,4 dB(A)	09:18	31/10/2014
17	56,5 dB(A)	07:36	31/10/2014	54,3 dB(A)	09:21	31/10/2014
18	60,0 dB(A)	07:00	31/10/2014	57,8 dB(A)	09:24	31/10/2014
19	62,7 dB(A)	07:04	31/10/2014	62,0 dB(A)	09:26	31/10/2014

(*) Valores máximos establecidos en el Artículo 42 de la Ordenanza municipal contra ruidos y vibraciones de Zaragoza: Noche (22:00 a 08:00): 70 dB(A) y Día (08:00 a 22:00): 75 dB(A)

6.- Requisitos legales

6.1.- Requisitos legales aplicables.

En la siguiente tabla se hace una relación de los requisitos legales aplicables en materia de medio ambiente en relación a las diferentes licencias, autorizaciones y permisos de las que dispone la empresa en relación al periodo objeto de esta declaración ambiental.

Área de Medio Ambiente	Legislación aplicable	Requisito
Legislación básica.	Ley Autonómica 11/2014, de 04/12/2014, de Prevención y Protección Ambiental de Aragón.	<p>Licencia de actividad clasificada para fabricación de juntas de estanqueidad para automóviles (molesta, nociva, insalubre y peligrosa por riesgo de enfermedades, riesgos de contaminación del medio, vapores, riesgo de explosión, olores, vibraciones y ruido) sita en Malpica, Pol. Ind. C/ F Oeste, parcela 59-60. (nº expediente: 319.651/2006). (Resolución de 27 de Mayo de 2008).</p> <p>Neg. de Inicio de Actividad de la Sec. Jurídica de Aperturas e Inicios de Actividad del Servicio de Disciplina Urbanística del Ayuntamiento de Zaragoza. (nº expediente: 0529915/2009). (Resolución de 09 de Abril de 2013)</p> <p>Modificación de la Licencia ambiental de actividad clasificada para fabricación de juntas de estanqueidad (molesta por vibraciones y ruido) sita en Polígono Industrial Malpica C/F Oeste, nave 59-60. (nº expediente: 0442890/2014). (Resolución de 22 de Abril de 2015)</p> <p>Negociado de Inicio de Actividad de la Sec. Jurídica de Control de Actividades de Disciplina Urbanística del Ayuntamiento de Zaragoza mediante Resolución de fecha 8 de Octubre de 2015, correspondiente al Acto de Declaración Responsable para el ejercicio de la actividad de fabricación de juntas de estanqueidad en Polígono Industrial Malpica C/F Oeste, nave 59-60 (nº expediente: 901002/2015).</p> <p>Licencia ambiental de actividad clasificada para taller y almacén de juntas de estanqueidad (molesta y nociva por producción de residuos peligrosos, vibraciones y ruido) sita en Polígono Malpica, C/F Oeste, Nave 61 A. (nº expediente: 0870713/2013). (Resolución de 06 de Noviembre de 2014)</p> <p>Negociado de Inicio de Actividad de la Sec. Jurídica de Control de Actividades de Disciplina Urbanística del Ayuntamiento de Zaragoza mediante Resolución de fecha 8 de Octubre de 2015, correspondiente al Acto de Declaración Responsable para el ejercicio de la actividad de fabricación de juntas de taller y almacén de juntas de estanqueidad en Polígono Industrial Malpica C/F Oeste, nave 61A (nº expediente: 900923/2015).</p> <p>Solicitud de Licencia ambiental de actividad clasificada sujeta a la Ley 7/2006, de 22 de junio de protección ambiental para "Nave destinada a taller auxiliar y almacén de fabricación de juntas de estanqueidad" en el Polígono Industrial Malpica C/F Oeste, nº 61B Nave 6. (nº expediente: 0055900/2015) presentada en fecha 22 de Enero de 2015.</p>

Área de Medio Ambiente	Legislación aplicable	Requisito
Legislación básica.	Ley Autónoma 11/2014, de 04/12/2014, de Prevención y Protección Ambiental de Aragón.	<p>Licencia ambiental de actividad clasificada para taller de fabricación de juntas de estanqueidad sita en Polígono Malpica, C/ F Oeste, 61B, Pta. 2. (Expediente: 1.389.435/2008). (Resolución de 06 de Octubre de 2009).</p> <p>Escrito de la Sec. Jurídica de Aperturas e Inicios de Actividad del Servicio de Disciplina Urbanística del Ayuntamiento de Zaragoza, aceptando el desistimiento formulado por Dana Automoción, S.A. con respecto a la Licencia de inicio de actividad para taller de fabricación de juntas de estanqueidad por cese de actividad (nº expediente: 1443669/2009). (Resolución de 21 de Noviembre de 2013).</p> <p>Licencia urbanística y de actividad clasificada para Almacén de mercancías diversas (materia prima para la fabricación de juntas de culata), sita en Pgno. Malpica, Calle F nº 61B Nave 3. (Expediente: 189.121/04). (Resolución de 27 de Junio de 2005).</p> <p>Escrito de la Sec. Jurídica de Aperturas e Inicios de Actividad del Servicio de Disciplina Urbanística del Ayuntamiento de Zaragoza, aceptando el desistimiento formulado por Dana Automoción, S.A. con respecto a la Licencia de inicio de actividad para almacén de mercancías diversas (nº expediente: 1080850/2005). (Resolución de 21 de Noviembre de 2013).</p> <p>Licencia ambiental de actividad clasificada para almacenamiento de juntas de estanqueidad sita en Polígono Malpica, C/ F Oeste, 61B, Nave 4. (Expediente: 1.389.325/2008). (Resolución de 06 de Octubre de 2009).</p> <p>Escrito de la Sec. Jurídica de Aperturas e Inicios de Actividad del Servicio de Disciplina Urbanística del Ayuntamiento de Zaragoza, aceptando el desistimiento formulado por Dana Automoción, S.A. con respecto a la Licencia de inicio de actividad para almacén de juntas de estanqueidad (nº expediente: 1443694/2009). (Resolución de 21 de Noviembre de 2013).</p> <p>Licencia ambiental de actividad clasificada para fabricación de juntas de estanqueidad para motores sita en Polígono Malpica, C/ F Oeste, 61B, Nave 5. (Expediente: 1.389.215/2008) (Resolución de 06 de Octubre de 2009).</p> <p>Escrito de la Sec. Jurídica de Aperturas e Inicios de Actividad del Servicio de Disciplina Urbanística del Ayuntamiento de Zaragoza, aceptando el desistimiento formulado por Dana Automoción, S.A. con respecto a la Licencia de inicio de actividad para taller de fabricación de juntas de estanqueidad para motores (nº expediente: 1443780/2009). (Resolución de 21 de Noviembre de 2013).</p> <p>Licencia de actividad clasificada para taller de fabricación de juntas de estanqueidad sita en Polígono Industrial Malpica, C/ F, Parcela 61, Nave 6. (Expediente: 1.473.490/2007). (Resolución de 18 de Diciembre de 2008).</p> <p>Escrito de la Sec. Jurídica de Aperturas e Inicios de Actividad del Servicio de Disciplina Urbanística del Ayuntamiento de Zaragoza, aceptando el desistimiento formulado por Dana Automoción, S.A. con respecto a la Licencia de inicio de actividad para taller de fabricación de juntas de estanqueidad (nº expediente: 1443731/2009). (Resolución de 21 de Noviembre de 2013).</p>

Área de Medio Ambiente	Legislación aplicable	Requisito
Vertido de aguas residuales.	Ordenanza Municipal de Zaragoza, para la ecoeficiencia y la calidad de la gestión integral del agua de 07/02/2011.	Resolución del Consejero de Cultura, Educación y Medio Ambiente de fecha 27 de mayo de 2015, de actualización de la Declaración de vertido de aguas residuales de la empresa Dana Automoción, S.A. titular de la actividad dedicada a fabricación de juntas para motores de automóviles sita en Pol. Industrial Malpica C/ F Oeste, 59-60 de Zaragoza. (nº expediente: 535.820/2015). Declaración de vertido de aguas residuales de la empresa Dana Automoción, S.A. dedicada a almacenamiento de juntas para motores de automóviles sita en Pol. Industrial Malpica, C/ F Oeste, 61A. (nº expediente: 319.460/2014). (Resolución de 9 de Abril de 2014). Declaración de vertido de aguas residuales de la empresa Dana Automoción, S.A. titular de la actividad dedicada a fabricación de juntas para motores sita en Polg. Malpica, C/ F Oeste, 61B. (nº expediente: 650.413/2009). (Resolución de 3 de Julio de 2009).
Residuos peligrosos.	Ley 22/2011, de 28/07/2011, de residuos y suelos contaminados. Real Decreto 679/2006, de 02/06/2006, se regula la gestión de los aceites industriales usados. Decreto 29/1995, de 21 de febrero, de la Diputación General de Aragón, por el que se regulan los residuos sanitarios.	Resolución del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental de fecha 01 de Junio de 2015 por la que se corrige la inscripción en el Registro de Productores de Residuos Peligrosos de la Comunidad Autónoma de Aragón de Dana Automoción, S.A. para su centro situado en Polígono Industrial Malpica, C/ F Oeste, Parcelas 59-60, 61A y 61B Nave 6 de Zaragoza. (Expediente: INAGA/500303/04/2015/00731). (nº registro: AR/P-126).
Residuos industriales no peligrosos.	Orden de 24 de marzo de 2006, del Departamento de Medio Ambiente, por la que se desarrolla el procedimiento de inscripción en el Registro de productores de residuos industriales no peligrosos.	Resolución del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental de fecha 12 de Noviembre de 2014 por la que se modifica la inscripción en el Registro de Productores de Residuos No Peligrosos de la Comunidad Autónoma de Aragón a Dana Automoción, S.A. para el centro situado en Polígono Industrial Malpica, C/ F Oeste, Parcelas 59-60 de Zaragoza. (Expte.: INAGA/500303/70.2014/05588) (nº registro: AR/PRNP-27).
Emisiones a la atmósfera (focos de proceso industrial).	Real Decreto 100/2011, de 28/01/2011, Se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera y se establecen las disposiciones básicas para su aplicación. Orden de 20 de mayo de 2015, del Consejero de Agricultura, Ganadería y Medio Ambiente, por la que se establecen los requisitos de registro y control en las actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera y se establecen métodos alternativos de análisis para determinados contaminantes atmosféricos.	Resolución del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental de fecha 20 de abril de 2016 por la que se modifica la inscripción en el Registro de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera de la Comunidad Autónoma de Aragón de Dana Automoción, S.A., para su instalación ubicada en el Polígono Industrial Malpica, C/ F Oeste, parcelas 59-60, 61A y 61 B, naves 3 y 6 de Zaragoza (Nº Expte. INAGA/500302/75.2016/0846) (nº registro: AR/IA-17).
Almacenamiento de productos químicos.	Real Decreto 379/2001, de 6 de abril, por el que se aprueba el Reglamento de almacenamiento de productos químicos y sus instrucciones técnicas complementarias MIE APQ-1 y MIE APQ-7.	Notificación del Servicio Provincial de Industria e Innovación de Zaragoza de fecha 23/11/2015 de Comunicación de puesta en servicio de la Instalación de almacenamiento de productos químicos en recipientes móviles conforme a las ITC MIE APQ-1 y APQ-7 con nº de inscripción: APQ-2015/02.
Almacenamiento de gasóleo calefacción.	Real Decreto 1523/1999, de 1 de octubre, por el que se modifica el Reglamento de instalaciones petrolíferas y la instrucción técnica complementaria MI-IP03.	Inscripción en el registro de instalaciones de gasóleo de consumo propio para calefacción con nº: IP0365140011. (nº expediente: CL-M-E-2014.015). (Resolución del Servicio Provincial de Industria de Zaragoza de 29 de Mayo de 2014).

6.2.- Actuaciones relacionadas con el cumplimiento legislativo.

En relación a la Resolución de fecha 22 de Abril de 2015 de la Gerencia Municipal de Urbanismo con la modificación de la Licencia ambiental de actividad clasificada para fabricación de juntas de estanqueidad (molesta por vibraciones y ruido) sita en Polígono Industrial Malpica C/F Oeste, nave 59-60 (nº expediente: 0442890/2014). Se solicitó en fecha 29/07/2015 mediante el procedimiento de declaración responsable la solicitud de Inicio de actividad de Licencia ambiental de actividad clasificada sujeta a la Ley 7/2006, de 22 de junio de protección ambiental para "Industria de fabricación de juntas de estanqueidad" por modificación sustancial en el Polígono Industrial Malpica C/F Oeste, nº 59-60 (nº expediente: 0901002/2015). Recibiéndose finalmente Negociado de Inicio de Actividad de la Sec. Jurídica de Control de Actividades de Disciplina Urbanística del Ayuntamiento de Zaragoza mediante Resolución de fecha 8 de Octubre de 2015, correspondiente al Acto de Declaración Responsable para el ejercicio de la actividad de fabricación de juntas de estanqueidad en Polígono Industrial Malpica C/F Oeste, nave 59-60 (nº expediente: 901002/2015).

Debido a los cambios introducidos se solicitó el 12/05/2015 a la Agencia de Medio Ambiente y Sostenibilidad del Ayuntamiento de Zaragoza la actualización de la Declaración de vertido para las naves principales ubicadas en las Parcelas 59-60. Recibiéndose a posteriori Resolución del Consejero de Cultura, Educación y Medio Ambiente de fecha 27 de mayo de 2015, de actualización de la Declaración de vertido de aguas residuales de la empresa Dana Automoción, S.A. titular de la actividad dedicada a fabricación de juntas para motores de automóviles sita en Pol. Industrial Malpica C/ F Oeste, 59-60 de Zaragoza (nº expediente: 535.820/2015). En la que se clasificaba el vertido de aguas residuales dentro de la Clase Primera en atención a su caudal y potencia contaminadora, con arreglo a lo previsto en el artículo 89 de la Ordenanza municipal para la ecoeficiencia y la calidad en la gestión integral del agua modificada el 29 de noviembre de 2013.

En lo referente a los requisitos legales relacionados con el emplazamiento de las naves auxiliares en la Parcela 61A y tras recibirse Resolución de fecha 06 de Noviembre de 2014 de la Gerencia Municipal de Urbanismo con la Licencia ambiental de actividad clasificada para taller y almacén de juntas de estanqueidad (molesta y nociva por producción de residuos peligrosos, vibraciones y ruido) sita en Polígono Malpica, C/F Oeste, Nave 61 A. (nº expediente: 0870713/2013). Se presentó en fecha 29/07/2015 mediante el procedimiento de declaración responsable la correspondiente solicitud de Inicio de actividad de Licencia ambiental de actividad clasificada sujeta a la Ley 7/2006, de 22 de junio de protección ambiental para "Nave destinada a taller y almacén de juntas de estanqueidad" en el Polígono Industrial Malpica C/F Oeste, nº 61A (nº expediente: 0900923/2015). Recibiéndose finalmente Negociado de Inicio de Actividad de la Sec. Jurídica de Control de Actividades de Disciplina Urbanística del Ayuntamiento de Zaragoza mediante Resolución de fecha 8 de Octubre de 2015, correspondiente al Acto de Declaración Responsable para el ejercicio de la actividad de fabricación de juntas de taller y almacén de juntas de estanqueidad en Polígono Industrial Malpica C/F Oeste, nave 61A (nº expediente: 900923/2015).

En cuanto a la legalización del nuevo emplazamiento de las naves auxiliares en la Parcela 61B - Nave 6 se presentó en fecha 22/01/2015 la correspondiente solicitud de Licencia ambiental de actividad clasificada sujeta a la Ley 7/2006, de 22 de junio de protección ambiental para "Nave destinada a taller auxiliar y almacén de fabricación de juntas de estanqueidad" en el Polígono Industrial Malpica C/F Oeste, nº 61B Nave 6 (nº expediente: 0055900/2015).

En cuanto a la ampliación de la inscripción de productor de residuos peligrosos a los nuevos emplazamientos en la Parcela 61A y 61B - Nave 6, se solicitó la modificación de las descripciones y peligrosidad erróneas de los residuos peligrosos detectadas en el Anexo de la Resolución del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental de fecha 18 de Noviembre de 2014 por la que se modificaba la inscripción en el Registro de Productores de Residuos Peligrosos de la Comunidad Autónoma de Aragón de Dana Automoción, S.A. (AR/P-126) para su centro situado en Polígono Industrial Malpica, C/ F Oeste, Parcelas 59-60 de Zaragoza (nº expediente: INAGA/500303/04/2014/05589). Recibiéndose una nueva Resolución del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental de fecha 01 de Junio de 2015 por la que se corregía la inscripción en el Registro de Productores de Residuos Peligrosos de la Comunidad Autónoma de Aragón de Dana Automoción, S.A. para su centro situado en Polígono Industrial Malpica, C/ F Oeste, Parcelas 59-60, 61A y 61B Nave 6 de Zaragoza (nº expediente: INAGA/500303/04/2015/731). Siendo sustituidos todos los condicionados de la anterior Resolución de 18 de noviembre de 2014 del INAGA por los recogidos en la más reciente.

En relación al escrito presentado al Servicio Provincial de Industria e Innovación de Zaragoza en fecha 03/03/2015 por el Organismo de Control autorizado por la Administración (OCA) SGS Inspecciones Reglamentarias, S.A. con acreditación de ENAC nº OC-I/058: "Informe de actuación de tramitación

administrativa de instalación de almacenamiento de productos químicos" (nº Acta: 50/99/0010/15) y "Certificado de inspección para inscripción de almacenamiento de productos químicos en recipientes móviles" (nº Acta: 50/04/0006/15) de fecha 20/02/2015; para la modificación de la Instalación de almacenamiento de productos químicos en recipientes móviles conforme a las ITC MIE APQ-1 y APQ-7 con nuevo nº de inscripción: APQ-2015/02. Se recibió con fecha 23/11/2015 del Servicio Provincial de Industria e Innovación la correspondiente notificación de Comunicación de puesta en servicio del Almacenamiento de productos químicos (nº expediente: APQ 2015/02).

Por último se presentó al Instituto Aragonés de Gestión Ambiental en fecha 10/02/2016 la solicitud de actualización de la inscripción en el Registro de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera de la Comunidad Autónoma de Aragón (nº inscripción: AR/IA-17) con objeto de comunicar los cambios efectuados en cuanto a la eliminación de dos focos de emisión (AR017/PI12: Corte por láser y AR017/IC07: Caldera de vapor línea de impregnación) y la inclusión de uno nuevo correspondiente a la extracción de una nueva máquina de corte láser (AR017/PI23 dentro del Grupo C con el código CAPCA 04 02 08 03). Habiéndose recibido Resolución del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental de fecha 20 de abril de 2016 por la que se modifica la inscripción en el Registro de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera de la Comunidad Autónoma de Aragón de Dana Automoción, S.A., para su instalación ubicada en el polígono industrial Malpica, C/ F Oeste, parcelas 59-60, 61A y 61 B, naves 3 y 6 de Zaragoza (Nº Expte. INAGA/500302/75.2016/0846).

7.- PROGRAMA DE GESTIÓN AMBIENTAL

La empresa ha establecido como líneas estratégicas de mejora ambiental los ámbitos relacionados con el consumo de la energía y la generación de residuos peligrosos.

7.1.- Programa de actuación ambiental 2016

Para el año 2016 se ha planteado el siguiente programa ambiental de validez anual:

Objetivos	Metas	Responsable	Medios asignados	Plazo (fecha)
1. Reducción del 2,86% con respecto al valor del año anterior en la generación de trapos, papeles y guantes impregnados con disolventes por unidad fabricada. (Dato de partida: 0,35 (Kg / Ud x 10 ³)). (Objetivo: 0,34 (Kg / Ud x 10 ³)) (Mejora de la significancia del aspecto significativo AS-RP-10: residuos peligrosos)	1.1.- Mejora de los procesos de preparación y limpieza manual de pantallas de serigrafía y de los equipos y utilajes de la maquinaria para la aplicación de tratamientos superficiales (barnizados, imprimación e impregnación).	Gestión Ambiental / Ingeniería / Producción	Gestión Ambiental / Ingeniería / Producción (400 h)	OCT / 2016
	1.2.- Estudiar la posibilidad de introducir un sistema de bayetas lavables reutilizables similar al ya utilizado para aceites y grasas.	Gestión Ambiental	Gestión Ambiental / Producción (300 h // 2.000 €)	AGO / 2016
	1.3.- Formación en buenas practicas al personal de las áreas relacionadas.	Gestión Ambiental	Gestión Ambiental (100 h)	MAY / 2016
2. Reducción del 2,15% con respecto al valor del año anterior en la generación de residuos de serigrafía, barnices e impregnación por unidad fabricada. (Dato de partida: 0,93 (Kg / Ud x 10 ³)). (Objetivo: 0,91 (Kg / Ud x 10 ³)) (Mejora de la significancia del aspecto significativo AS-RP-01: residuos peligrosos)	2.1.- Aplicación de medidas específicas de reducción de consumo: procedimientos de trabajo, preparación, optimización y reutilización de las mezclas, seguimiento y control del uso en planta, recalcu de las formulaciones de serigrafías y barnices en función de las cantidades a fabricar, sustitución o modificación de maquinaria o productos, definición de los criterios de uso de los disolventes orgánicos o productos alternativos de limpieza más adecuados a cada tipo de mezcla, ampliación de la destilación a otras mezclas,....	Gestión Ambiental / Ingeniería	Gestión Ambiental / Ingeniería / Producción (400 h)	ABR / 2016 (*)
	2.2.- Revisión del proceso de destilación del disolvente utilizado en la cabina (MEQ-635) y del equipo destilador asociado (MEQ-635-1).	Gestión Ambiental / Ingeniería	Gestión Ambiental / Ingeniería (200 h // 2.000 €)	SEP / 2016
	2.3.- Formación en buenas practicas al personal de las áreas relacionadas	Gestión Ambiental	Gestión Ambiental (100 h)	MAY / 2016
3. Reducción del 2,04% con respecto al valor del año anterior en el consumo de gas natural por hora trabajada. (Dato de partida: 5,16 (Kwh / h x 10 ³)). (Objetivo: 5,05 (Kwh / h x 10 ³)) (Mejora de la significancia del aspecto significativo AS-OO-11: consumo de energía)	3.1.- Mejora del seguimiento y control del consumo disminuyendo su frecuencia mediante lecturas directas del conversor PT para detectar consumos inapropiados.	Gestión Ambiental	Gestión Ambiental (200 h)	FEB / 2016 (*)
	3.2.- Reducir el uso y consumo de disolventes orgánicos en la línea de impregnación CDN 1/2 para reducir el volumen de contaminantes a depurar en el Termoreactor.	Gestión Ambiental / Ingeniería	Gestión Ambiental / Ingeniería / Producción (300 h)	ABR / 2016
	3.3.- Mejora de los parámetros de consumo en el Termoreactor aumentando el tiempo de cambio de válvulas de entrada/salida para mejorar la eficiencia del ciclo de depuración.	Gestión Ambiental / Ingeniería	Gestión Ambiental / Ingeniería (200 h)	ABR / 2016
	3.4.- Establecimiento de criterios racionales en el uso de la calefacción en planta y oficinas: ajuste de temperaturas, horarios,....	Gestión Ambiental / Ingeniería	Gestión Ambiental / Ingeniería (200 h)	MAR / 2016

(*) En el caso de metas ambientales de implantación continua durante todo el periodo abarcado por el programa medioambiental, se indica el plazo de inicio necesario para garantizar el cumplimiento del objetivo.

Los aspectos ambientales significativos obtenidos de la evaluación previa al establecimiento de objetivos y metas para el programa ambiental del 2016 han sido los siguientes:

ASPECTOS MEDIOAMBIENTALES SIGNIFICATIVOS SEGUN GC-PG-12	Aspectos Medioambientales Significativos (Situación Normal: SN)	
	Generación de residuos de trapos, guantes y absorbente impregnados en disolvente	AS-RP-10
	Consumo de energía eléctrica en naves principales (Parcelas 59-60)	AS-OO-01
	Generación de residuos de siliconas de serigrafía, barnices e impregnación	AS-RP-01
	Consumo de gas natural en naves principales (Parcelas 59-60)	AS-OO-11
	Consumo de fibra de junta de culata y reciclado de material armado	AS-RI-08
	Residuos de baterías y pilas usadas	AS-RP-12
	Aspectos Medioambientales Significativos (Situación de Emergencia: SE)	
	Consumo de gas natural en naves principales (Parcelas 59-60)	AS-OO-11
	Emisión de contaminantes a la atmósfera (Partículas sólidas) procedentes de los focos industriales de proceso.	AS-AI-09
Emisión de dióxido de carbono de las cámaras de curado de serigrafía	AS-AI-11	
Aspectos Medioambientales Significativos (Situación Anormal: SA)		
Consumo de agua en naves principales (Parcelas 59-60)	AS-OO-02	
Consumo de agua en naves auxiliares (Parcelas 61A y 61B - Nave 3)	AS-OO-12	

7.2.- Plan de Auditorias

Con objeto de evaluar y verificar el grado de desarrollo, seguimiento e implantación, todos los años se elabora un Plan de Auditorias (internas y externas) de modo que queden cubiertas para su control todas las actividades incluidas en el Sistema de Gestión Ambiental.

Este plan anual es un programa periódico y sistemático de auditorías del sistema para comprobar el cumplimiento de las normas y procedimientos del Sistema de Gestión Ambiental. Dicho plan es sometido a la aprobación de Dirección de Planta y posteriormente distribuido a los responsables de las distintas áreas afectadas.

El Plan de auditorías internas puede ser revisado y modificado con motivo del inicio de nuevas actividades o cambios importantes de las mismas, variaciones en la organización o situaciones no previstas.

Las auditorías internas y externas a realizar durante el año 2016, tienen por objeto comprobar la adecuación del Sistema de Gestión Ambiental con respecto a la norma ISO 14001 y el Reglamento CE 1221/2009 EMAS.

7.3.- Próxima Declaración Medioambiental

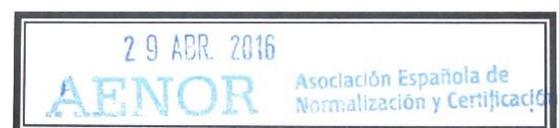
El Comité de Medio Ambiente de Dana Automoción, S.A. - Planta de Zaragoza aprobó la presentación de las Declaraciones Medioambientales de la empresa en un periodo de 3 años.

Aunque fruto del cumplimiento de Dana Automoción, S.A. - Planta de Zaragoza del Reglamento CE nº 1221/2009, en los años intermedios se efectuarán modificaciones de esa declaración, en la que se harán notar los cambios significativos con respecto a la declaración anterior en cuanto a los datos cuantitativos sobre emisión de contaminantes, generación de residuos, consumo de materias primas, energía y agua, ruido y otros aspectos ambientales significativos. En este sentido se tiene previsto presentar la próxima Declaración Medioambiental del centro durante el primer cuatrimestre del 2017.

Igualmente el Comité de Medio Ambiente de Dana Automoción, S.A. - Planta de Zaragoza se compromete a realizar un análisis medioambiental de los cambios que sean considerados sustanciales, incluyendo sus aspectos e impactos ambientales. Tras dicho análisis se revisará y actualizará la totalidad de la declaración medioambiental en consecuencia, procediéndose a verificar y validar el documento modificado en un plazo de seis meses y finalmente a ponerlo a disposición pública.

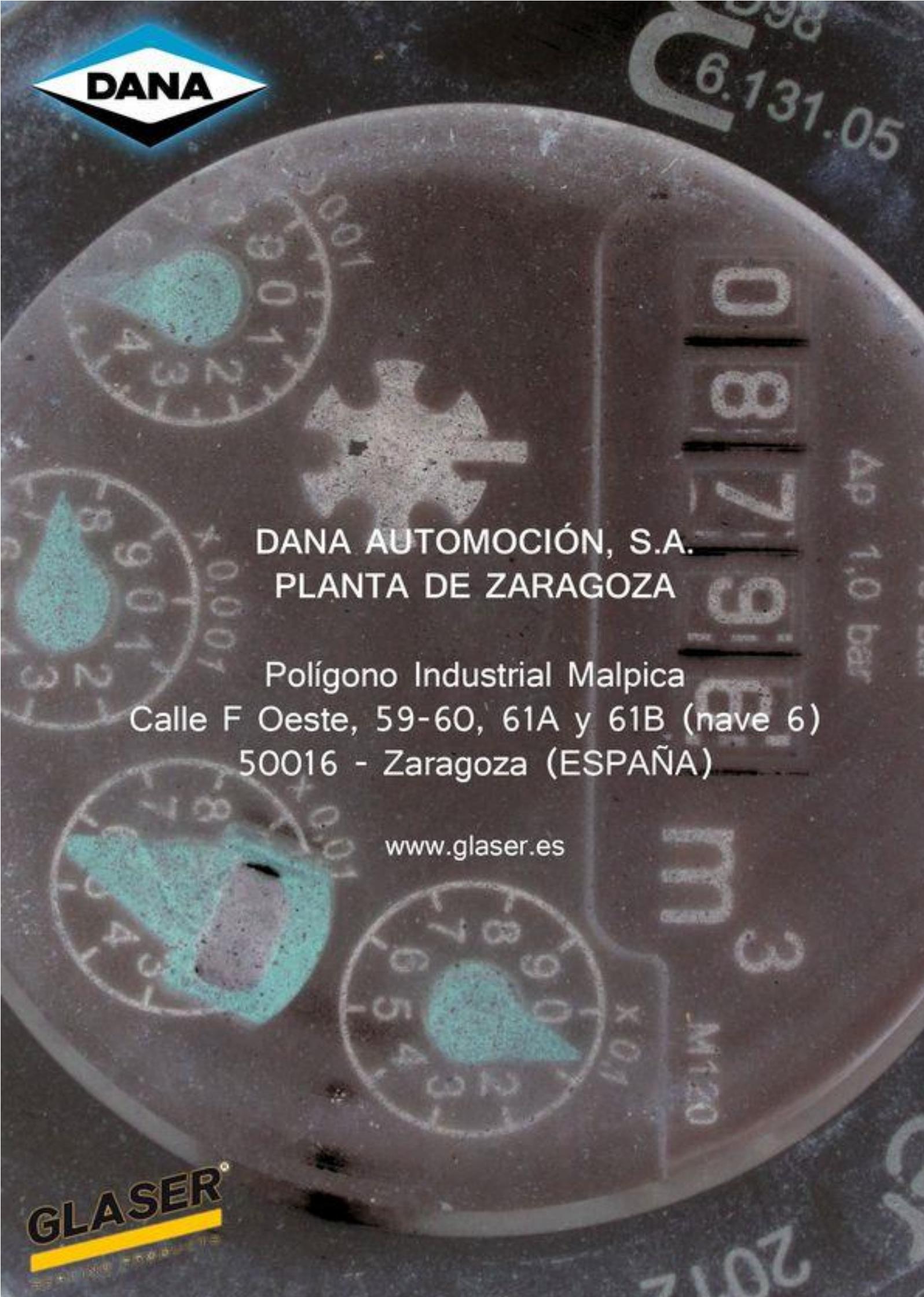
Dana Automoción, S.A. - Planta de Zaragoza pone a disposición de las Administraciones, organizaciones de carácter medioambiental y el público en general de manera gratuita esta Declaración Medioambiental. Todas las consultas recibidas con respecto al contenido de este documento serán gustosamente contestadas (*ver formas de contacto en apartado 1.1*).

8.- VERIFICADOR MEDIOAMBIENTAL





DANA



DANA AUTOMOCIÓN, S.A.
PLANTA DE ZARAGOZA

Polígono Industrial Malpica
Calle F Oeste, 59-60, 61A y 61B (nave 6)
50016 - Zaragoza (ESPAÑA)

www.glaser.es



GLASER
Engineering Products