

DANA AUTOMOCIÓN, S.A.
PLANTA DE ZARAGOZA

DECLARACIÓN
MEDIOAMBIENTAL

2014



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 2014.*
- 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 2015.*
- 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 las actividades de diseño y producción de juntas de estanqueidad y pantallas térmicas para vehículos turismos, vehículos comerciales ligeros, vehículos industriales, motocicletas y autobuses; que se llevan a cabo en 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 2014 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 para 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 Víctor 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.

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 2014 estaba constituida por 255 personas, 58,43% hombres (149) y 41,57% mujeres (106). En lo referente a datos económicos, la cifra de facturación se situó en los 34,005 millones de euros (Mill. €).

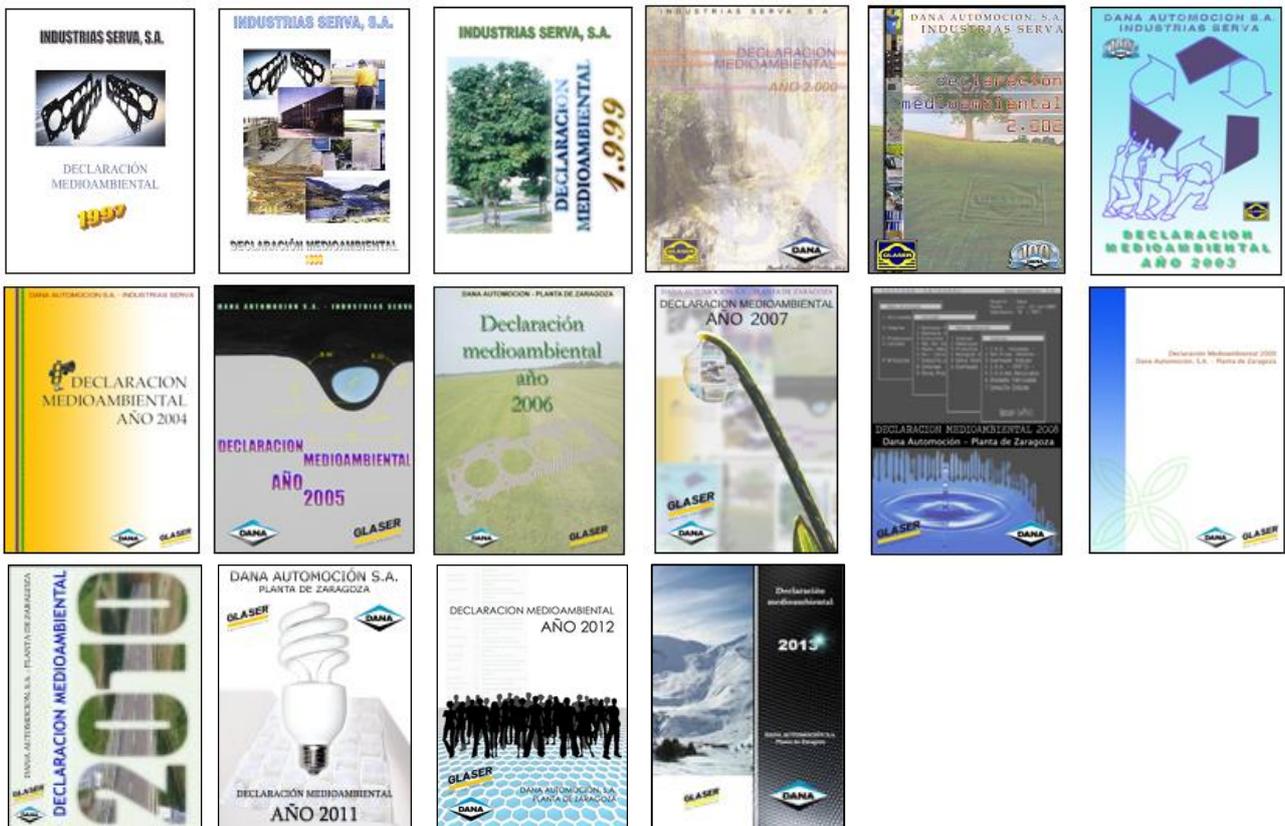
Para más información acerca de las actividades y productos de Dana Automoción, S.A. - Planta de Zaragoza puede dirigirse a la siguiente dirección de Internet: <http://www.glaser.es>

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 diríjase 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

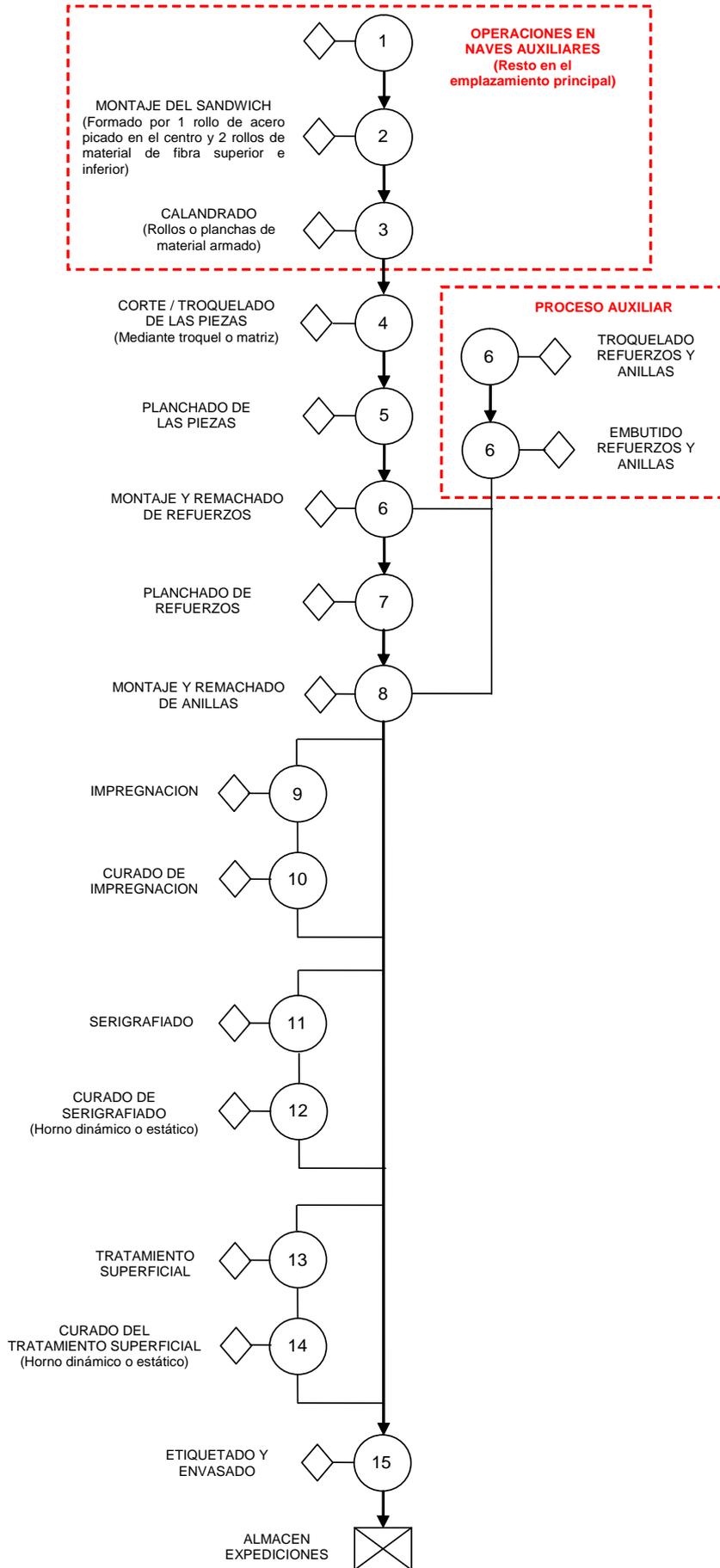
<http://www.glaser.es>



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 sobrespesor 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

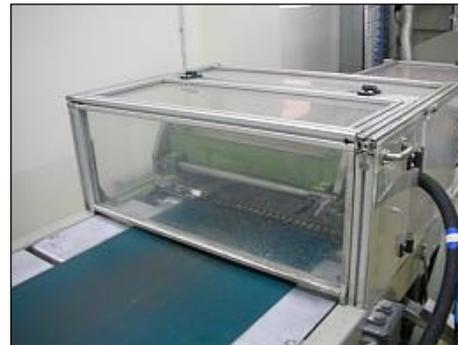


Cámara de curado por CO₂

- 11) **Serografiado:** Una vez curadas, 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 utilizada en algunas de las piezas del proceso de transferencia de producción el curado se realiza mediante CO₂ en cámaras destinadas a este fin.
- 13) **Tratamiento superficial:** También para las piezas transferidas y 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 o inoxidable sin recubrir o recubiertos de elastómeros, las piezas son troqueladas según su perfil geométrico con el utillaje correspondiente (matriz) y se le aplica adicionalmente una línea corrugada mediante estampación igualmente 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) y 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 metálicas,.... (izquierda) envasados

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



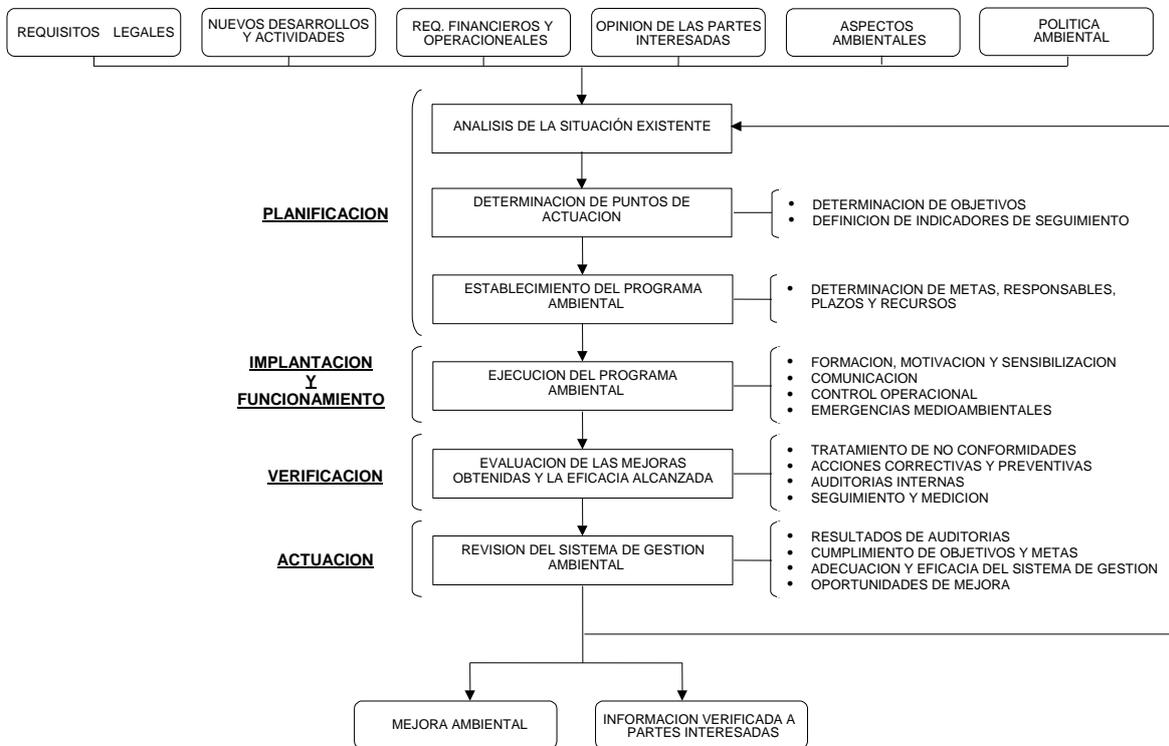
Alfonso Orduña
Director de Planta

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:

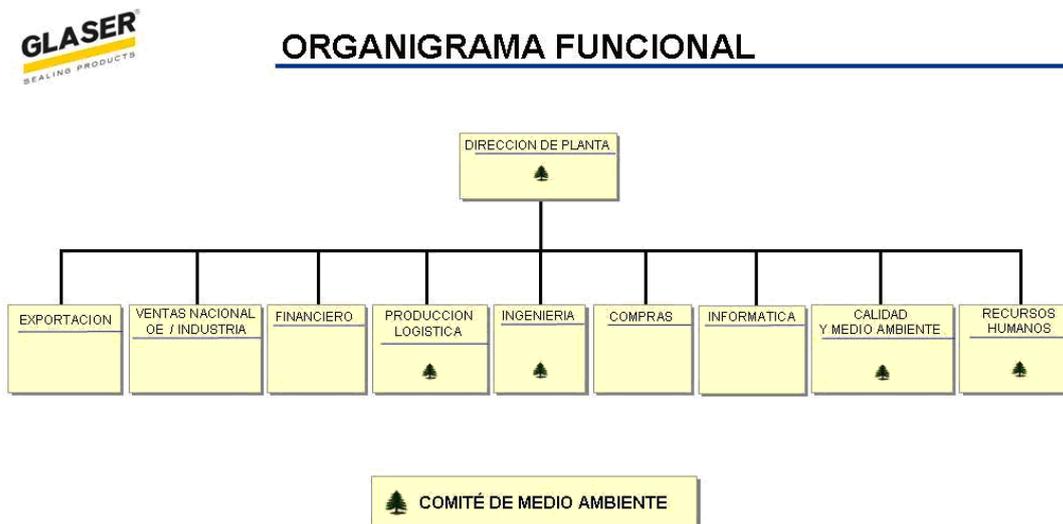
- Revisar periódicamente los avances e incidencias que se vayan dando en el desarrollo del sistema de gestión ambiental. En particular, el comité examina todas las no conformidades que se hayan podido producir desde su última reunión.
- Analizar los informes de auditoría y otros informes sobre la gestión 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.

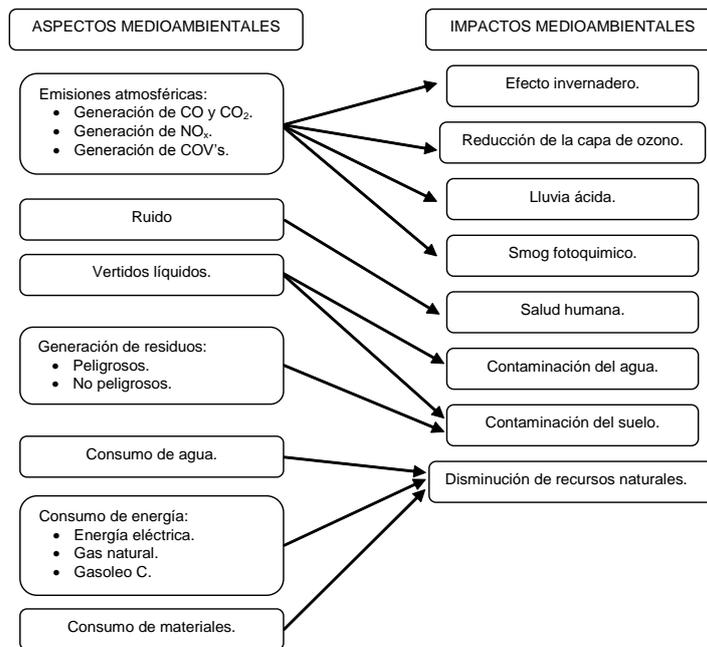
así como por otras personas que, de manera puntual, sean convocadas en función de los temas a tratar.

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.

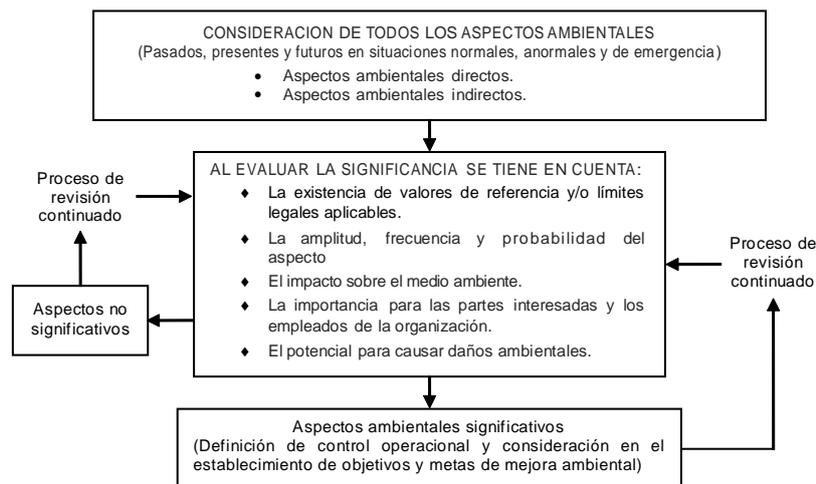


4.- ASPECTOS AMBIENTALES

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 2015 (*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 dispone actualmente 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 | Nº Libro de Registro | Denominación | Código CAPCA |
|----|----------------------|--|--------------|
| 15 | AR017/PI12 | Corte máquina láser | 04 02 08 03 |
| 25 | AR017/IC07 | Caldera de vapor línea de impregnación | 03 01 03 03 |
| 26 | AR017/PI19 | Termoreactor | 03 01 06 03 |

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) todavía vigente, el control de las emisiones de los focos emisores se realizará por un Organismo de Control Autorizado en materia de atmósfera cada 5 años (ver apartado 5.3.1).



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

Tras la evaluación ha resultado significativo en situación normal el aspecto ambiental emisión de contaminantes a la atmósfera (COT) procedentes de los focos industriales de proceso (AS-AI-01). Así mismo han resultado significativos en situación de emergencia los aspectos ambientales: emisión de contaminantes a la atmósfera (COT) procedentes de los focos industriales de proceso (AS-AI-01) y emisión de contaminantes a la atmósfera (Partículas sólidas) procedentes de los focos industriales de proceso (AS-AI-09). En cambio no aparecen aspectos ambientales significativos en este ámbito tras su evaluación en situación anormal.

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

A finales del primer trimestre del 2011 se eliminó el punto interno de vertido de aguas excedentes de aclarado del desengrasado de láminas de acero inoxidable destinadas a la fabricación de juntas MLS (*ver apartado 5.1*). La instalación retirada constaba de tres cubas: desengrasado (cerrada), aclarado (recirculación) y pasivado (cerrada y que no era utilizada). El agua de aclarado era recirculada tras pasar por una serie de filtros que retenían los sólidos y grasas que podían contener, corrigiéndose el DQO (Demanda Química de Oxígeno) y su basicidad mediante filtros de carbón activo y la inyección controlada de CO₂ respectivamente. El exceso de agua generada era vertido a la red interna, tras pasar por un segundo filtro de carbón activo, para impedir posibles desbordamientos en la cuba de aclarado.

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 introducido 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.

El resultado de la evaluación no arroja aspectos ambientales significativos en relación a la emisión de ruido externo 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 autorizaciones administrativas necesarias; 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: residuos de siliconas de serigrafía, barnices e impregnación (AS-RP-01) y residuos de envases agotados (AS-RP-06).

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 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 agua (AS-OO-02) y energía eléctrica (AS-OO-01) ambos en el emplazamiento principal (Parcelas 59-60); 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 no se han identificado en este ámbito aspectos significativos en situación de emergencia.

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 de 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 estaba destinado al abastecimiento de combustible al generador de aire caliente de la nave de producción de juntas SLS, MLS y TAPS en la nave 2 de la Parcela 61B, siendo ambos equipos trasladados a finales de Diciembre del 2013 a la nave auxiliar de expediciones de clientes en la Parcela 61A para el mismo fin.
- **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 2014

Los aspectos ambientales significativos obtenidos de la evaluación previa al establecimiento de objetivos y metas para el programa ambiental del 2014 fueron los siguientes:

| ASPECTOS MEDIOAMBIENTALES SIGNIFICATIVOS SEGUN GC-PG-12 | Aspectos Medioambientales Significativos (Situación Normal: SN) | |
|---|---|----------|
| | Generación de envases agotados que han contenido sustancias consideradas peligrosas | AS-RP-06 |
| | Generación de residuos de siliconas de serigrafía, barnices e impregnación | AS-RP-01 |
| | Consumo de energía eléctrica en naves principales (Parcelas 59-60) | AS-OO-01 |
| | Generación de sprays aerosoles agotados | AS-RP-17 |
| | Diseño y desarrollo de la composición de los productos | AS-RI-07 |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | Aspectos Medioambientales Significativos (Situación de Emergencia: SE) | |
| | Emisión de dióxido de carbono de las cámaras de curado de serigrafía | AS-AI-11 |
| | Consumo de gas natural | AS-OO-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 (Parcela 61A) | AS-OO-12 | |
| | | |

Los resultados derivados del cumplimiento de los objetivos ambientales fijados para el año 2014 han sido los siguientes.

1.- Reducción del 1,64% con respecto al valor del año anterior en el la generación de envases agotados por hora trabajada. (Dato de partida: 7,93 (Kg / h x 10³). Objetivo: 7,80 (Kg / h x 10³)). (Mejora de la significancia del aspecto significativo AS-RP-06: residuos peligrosos).

- No Cumplido: el valor final obtenido ha sido de 8,75 Kg / h x 10³, lo que supone un aumento del +10,34% con respecto al valor del 2013. Entre las medidas llevadas a cabo se encuentra el establecimiento de un seguimiento y control de los puntos de pedido de productos químicos. Atendiendo a los datos obtenidos con este seguimiento se efectuó una revisión continua de los productos de mayor rotación y volumen de consumo dentro del 90% del total durante el 2014, con objeto de evaluar la posibilidad de cambio a envases de mayor tamaño y a ser posible retornables. De este modo se consiguió que un 73,69% del consumo total de productos químicos en el 2014 fuera suministrado en envases retornables a proveedor. También se realizó una revisión del tipo de envases utilizados internamente en la preparación, transvase y uso directo en planta de las diferentes mezclas de productos químicos; clasificándose según el tipo, capacidad, material, reutilizabilidad y durabilidad. De este modo la mayoría de las mezclas (44 de 46 totales usadas habitualmente en producción) se preparan en recipientes que son reutilizados hasta que por sus condiciones o deterioro ya no resulta posible hacerlo más. Hay que indicar que el desarrollo de este objetivo se vio claramente influenciado por la gestión que se tuvo que realizar de los envases agotados del proceso de pintado de mesas, puertas, maquinaria y vallas de protección; con objeto de uniformar la planta con los colores corporativos (azul y blanco).

2.- Reducción del 2,99% con respecto al valor del año anterior en la generación de residuos de serigrafía, barnices e impregnación por unidad fabricada. (Dato de partida: 0,90 (Kg / Ud x 10³). Objetivo: 0,87 (Kg / Ud x 10³)). (Mejora de la significancia del aspecto significativo AS-RP-01: residuos peligrosos).

- Cumplido: el valor final obtenido ha sido de 0,84 Kg / Ud x 10³, lo que supone una reducción del -6,55% con respecto al valor del 2013. Para conseguir este objetivo se creó un grupo de mejora MBF (Manage By Facts - Gestión por hechos) en el que participo el personal que realiza los procesos de

serigrafía, barnizado e impregnación. Los objetivos pretendidos con la creación de dicho grupo fueron por un lado obtener datos reales de las cantidades utilizadas en producción por referencia de las diferentes mezclas de serigrafía, barnizado e impregnación y por otro lado que el personal que realiza estas operaciones, de componente mayoritariamente manual, tuviera conciencia del material que se utilizaba y del que se desechaba, con la finalidad de ajustar y afinar las cantidades, reutilizando las mezclas siempre que fuera posible y reduciendo de este modo el desecho sobrante (residuo peligroso). Se impartió una primera charla formativa al inicio del proyecto dirigida a presentar las causas y motivos para el desarrollo del grupo MBF, de modo que se consiguiera la implicación del personal que resultaba clave en el desarrollo del proceso de control y seguimiento del uso de mezclas. Durante todo el desarrollo del mismo se efectuó un seguimiento y control mediante pesaje de las cantidades empleadas, reutilizadas y desechadas, por referencia y orden de fabricación. Al final del proyecto se realizó una segunda charla de formación dirigida a presentar los resultados obtenidos, en concreto la situación en cuanto a los porcentajes de piezas de los que se disponían datos de pesaje sobre el total planteado inicialmente y los resultados desde el punto de vista ambiental en cuanto a la reducción en la cantidad de residuos peligrosos generados.

3.- Reducción del 1,09% 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: 120,31 (Kwh / Ud x 10³). Objetivo: 119,00 (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 115,69 Kwh / Ud x 10³, lo que supone una reducción del -3,84% con respecto al valor del 2013. Con objeto de establecer una prioridad a la hora de realizar mediciones con el analizador de redes, se estableció una planificación inicial con aquellos equipos productivos recogidos en grupos de mejora MBF en los que se habían conseguido reducciones significativas en el número de horas de trabajo en maquinaria con objeto de valorar las posibles mejoras ambientales relacionadas con el consiguiente ahorro en el consumo de energía eléctrica asociado. Uno de los MBF se dirigió a eliminar una de las carretillas elevadoras utilizadas para el abastecimiento de materia prima, ya que con el traslado del Almacén de materia prima al emplazamiento contiguo al principal se vio la posibilidad de introducir mejoras en la organización, planificación y layout que evitaran su uso, mejorando el flujo de materiales, evitando stocks superfluos de material intermedio y disminuyendo los trayectos de circulación y con ello el riesgo de colisión. Con su retirada se obtuvo un ahorro anual de 9.377,20 Kwh. Otro de los MBF se centró en la mejora del proceso de embutido de láminas stopper de juntas MLS, eliminando las paradas del sistema para la fijación del utillaje mediante la implantación de un nuevo sistema de colocación rápida que redujo el tiempo de uso de la prensa donde se realiza dicha operación, lo que equivale a un ahorro energético anual de 123,2 Kwh. Con un MBF en una línea similar al anterior, aunque en este caso orientado a la eliminación del proceso de remachado en varias referencias de lámina stopper de juntas MLS, se obtuvo mediante la reducción de horas de máquina un ahorro en consumo eléctrico anual de 264,00 Kwh. Finalmente se procedió a abrir un MBF con la primera fase de 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 de sustitución se ha dividido en varias fases anuales, reemplazándose en 2014 unas 22 lámparas sobre el total de 84 instaladas (un 26,2% sobre el total), lo que en cualquier caso ha supuesto un ahorro energético anual de 21.581 Kwh.

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 2010 al 2014. 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 (%) |
| 2010 | 22.598.630 | 22,599 | |
| 2011 | 20.169.821 | 20,170 | -10,75 |
| 2012 | 17.266.702 | 17,267 | -14,39 |
| 2013 | 15.700.541 | 15,701 | -9,07 |
| 2014 | 16.403.253 | 16,403 | +4,48 |

Tras varios años consecutivos se rompe la tendencia a la baja en el volumen total de producción con un aumento efectivo del +4,48% con respecto al 2013 (+702.712 uds más) con un valor total de 16.403.253 Uds. Sin embargo dicho aumento en el volumen de producción no ha supuesto un aumento significativo en cuanto al número de horas productivas directas se refiere, debido a las mejoras en la productividad introducidas, ya que se ha producido un aumento de tan solo el +0,90% en relación al 2013 (+1.872 horas trabajadas).

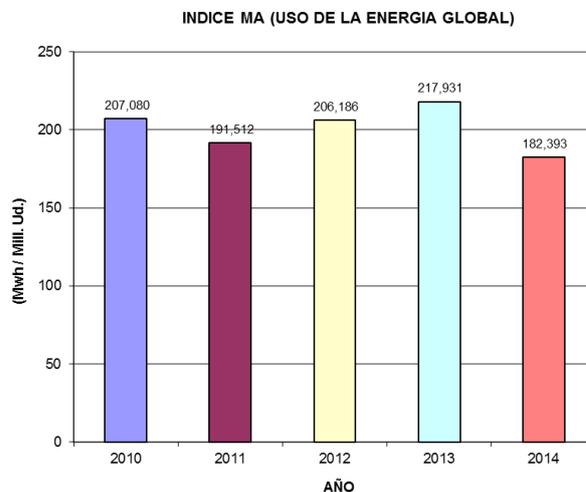
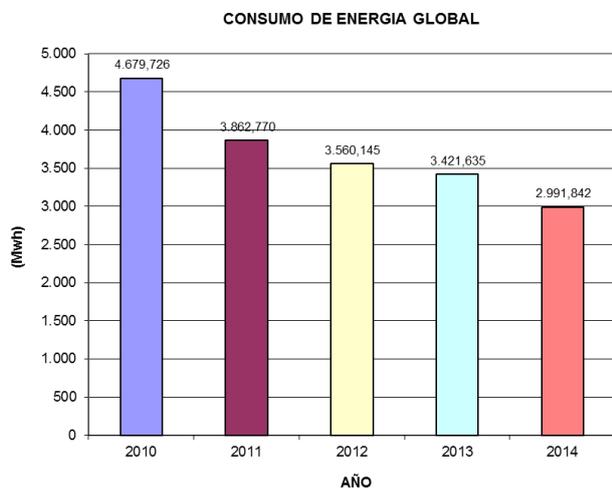
En los siguientes apartados se detallan los resultados obtenidos para los diferentes indicadores ambientales y sus causas.

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 descenso en el valor de consumo directo total de energía en 2014 con respecto al año anterior: -429,793 Mwh (-12,56%) tienen su origen en la reducción de los consumos de energía eléctrica y especialmente gas natural que se detallaran a continuación. Lo cual, si se expresa relativizado al valor de producción anual, se traduce en una reducción del -16,31%.

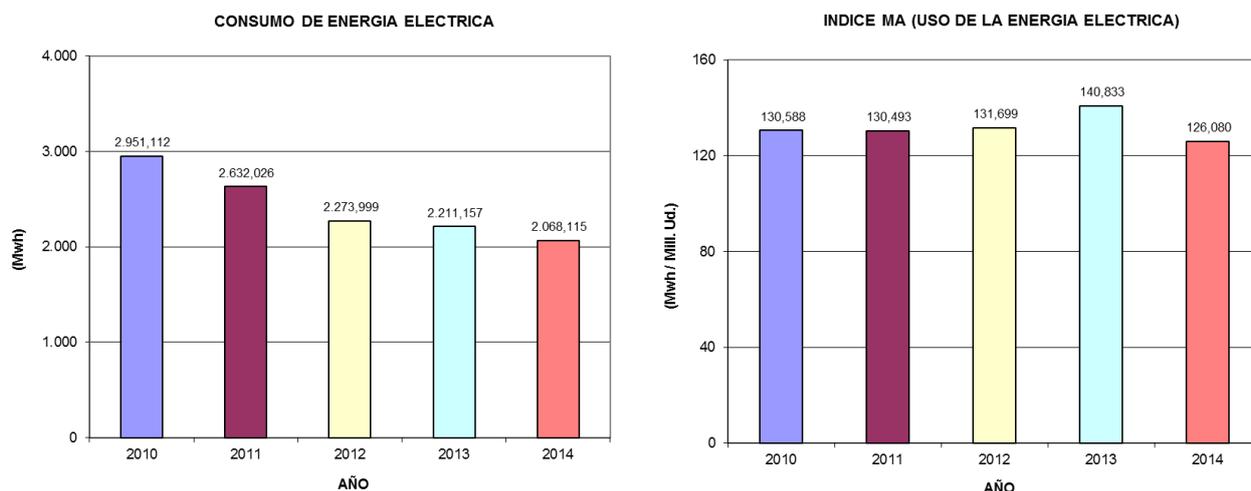
| CONSUMO DE ENERGIA GLOBAL (Mwh) | | |
|---------------------------------|-----------|--------------------------|
| AÑO | CONSUMO | INDICE (Mwh / Mill. Ud.) |
| 2010 | 4.679,726 | 207,080 |
| 2011 | 3.862,770 | 191,512 |
| 2012 | 3.560,145 | 206,186 |
| 2013 | 3.421,635 | 217,931 |
| 2014 | 2.991,842 | 182,393 |



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

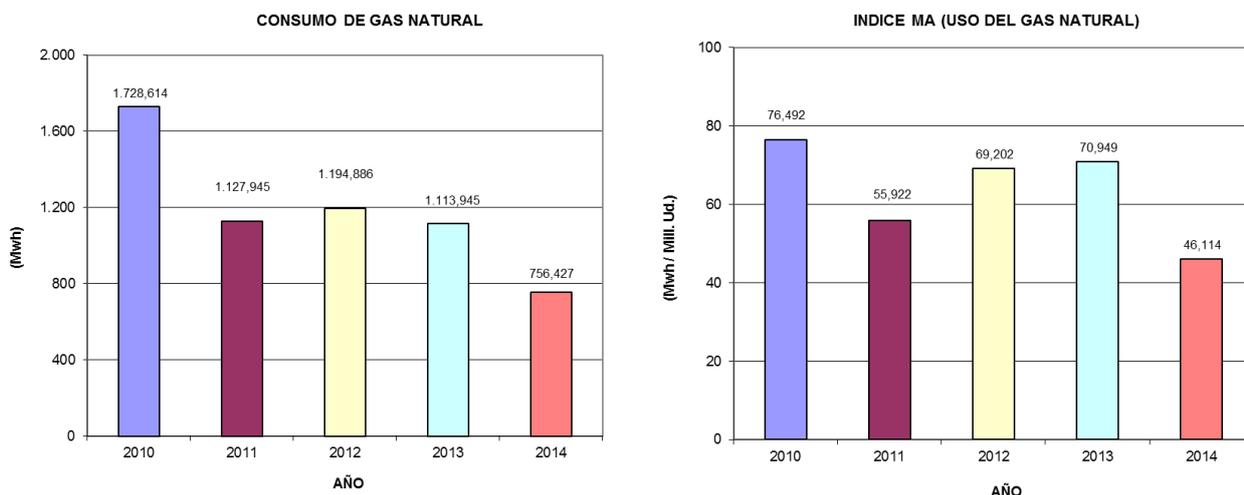
La introducción de mejoras orientadas a la reducción de consumo implantadas en los últimos años (ver apartado 5.1 y grafica "Consumo de energía eléctrica"), así como de aumento de productividad a través de numerosos grupos MBF, han determinado principalmente el descenso de consumo de energía eléctrica de -143,042 Mwh (-6,47%) con respecto al año anterior. Si se compara relativizado al dato de producción se observa un descenso mayor de -10,48%. El valor de consumo para el 2014 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).

| CONSUMO DE ENERGIA ELECTRICA (Mwh) | | |
|------------------------------------|-----------|--------------------------|
| AÑO | CONSUMO | INDICE (Mwh / Mill. Ud.) |
| 2010 | 2.951,112 | 130,588 |
| 2011 | 2.632,026 | 130,493 |
| 2012 | 2.273,999 | 131,699 |
| 2013 | 2.211,157 | 140,833 |
| 2014 | 2.068,115 | 126,080 |



En lo referente al consumo de gas natural presenta un importante descenso del -32,09% (-357,518 Mwh) con respecto al 2013. Aparte del consumo estacional en otoño e invierno para la producción de calefacción y agua caliente sanitaria, actividades independientes del proceso productivo como tal, esta reducción tiene su justificación en el descenso en el número de horas funcionamiento de la línea de impregnación CDN 1/2 y por tanto del consumo de gas natural en el Termoreactor para la depuración de los COV's procedentes de los procesos de tratamiento superficial. Igualmente ha contribuido decisivamente a este descenso la eliminación a mediados del 2014 del uso de vapor de agua en la fase de presecado de la línea de impregnación CDN 1/2 y con ella el consumo de gas natural necesario para su producción en la caldera de la citada línea.

| CONSUMO GAS NATURAL (Mwh) | | |
|---------------------------|-----------|--------------------------|
| AÑO | CONSUMO | INDICE (Mwh / Mill. Ud.) |
| 2010 | 1.728,614 | 76,492 |
| 2011 | 1.127,945 | 55,922 |
| 2012 | 1.194,886 | 69,202 |
| 2013 | 1.113,945 | 70,949 |
| 2014 | 756,427 | 46,114 |

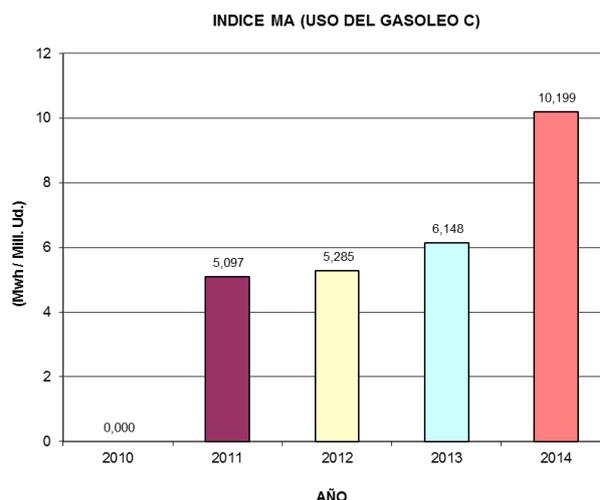
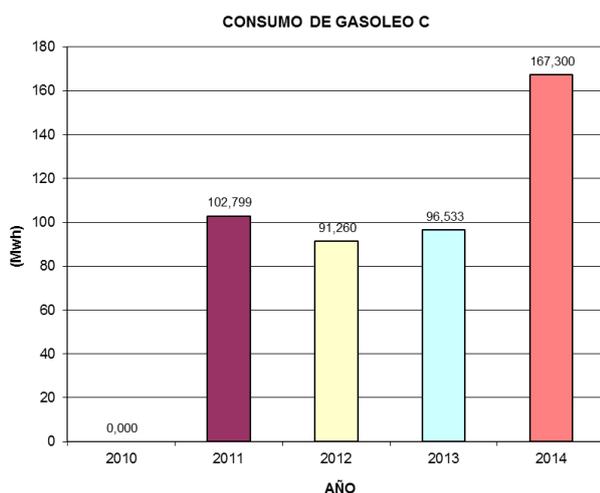


Finalmente en cuanto al consumo de gasóleo C destinado a la alimentación de la caldera de gasoil en la nave de expediciones en la Parcela 61A, éste ha sido de 167,300 Mwh (16.944 L). En términos absolutos el aumento ha sido del +73,31% (+71 Mwh) con respecto al 2013, sin embargo hay que tener en cuenta que el consumo viene determinado por el mayor o menor uso que pueda darse al equipo en función de la 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. En este caso se ha pasado de un recinto con 940 m² (nave 2 de la Parcela 61B) en 2013 a 1.726 m² (nave de Expediciones en la Parcela 61A) en 2014, teniendo ambos edificios una altura media similar. 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.) |
| 2010 | 0,000 | 0,000 |
| 2011 | 102,799 | 5,097 |
| 2012 | 91,260 | 5,285 |
| 2013 | 96,533 | 6,148 |
| 2014 | 167,300 | 10,199 |



5.2.2.- Eficiencia en el consumo de materias primas.

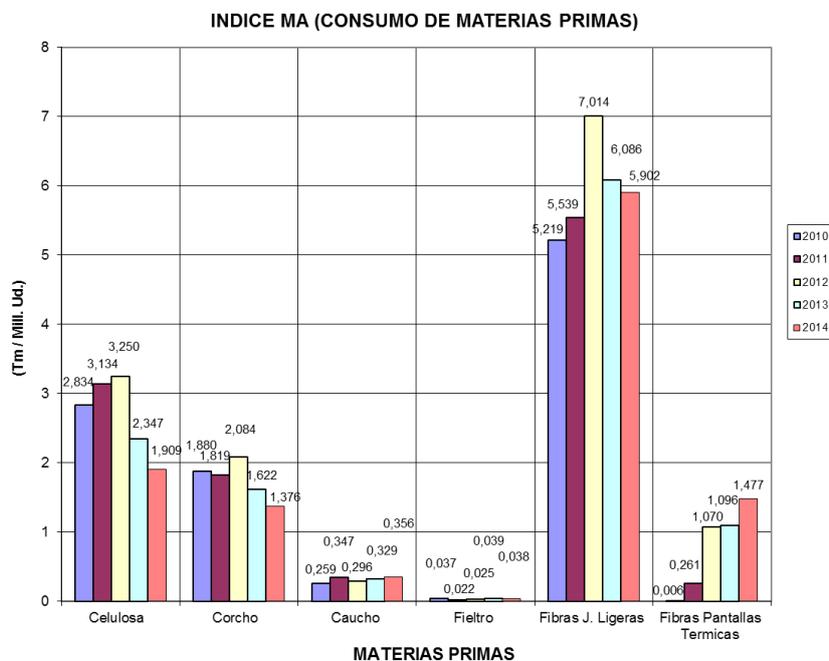
Las cantidades utilizadas de los principales materiales empleados como materia prima para la producción habitual de Dana Automoción, S.A. - Planta de Zaragoza y sus correspondientes índices ambientales durante los últimos años, se encuentran expuestos en las siguientes tablas.

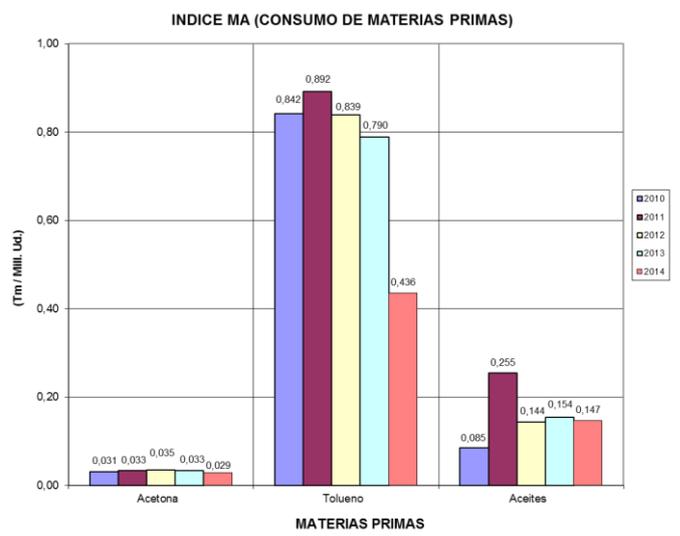
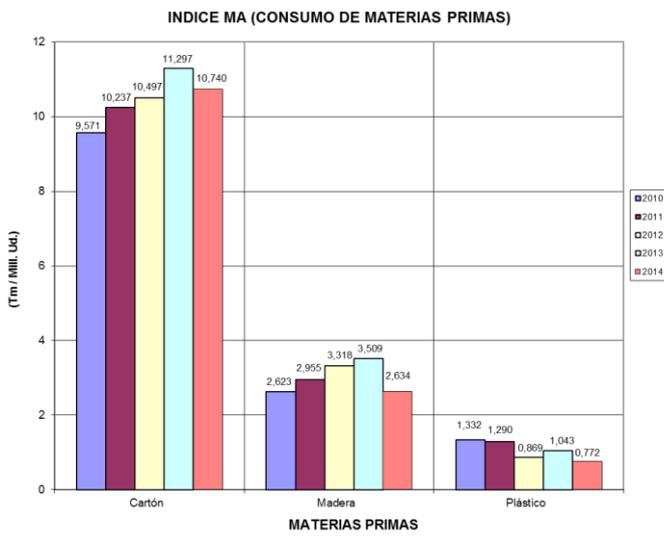
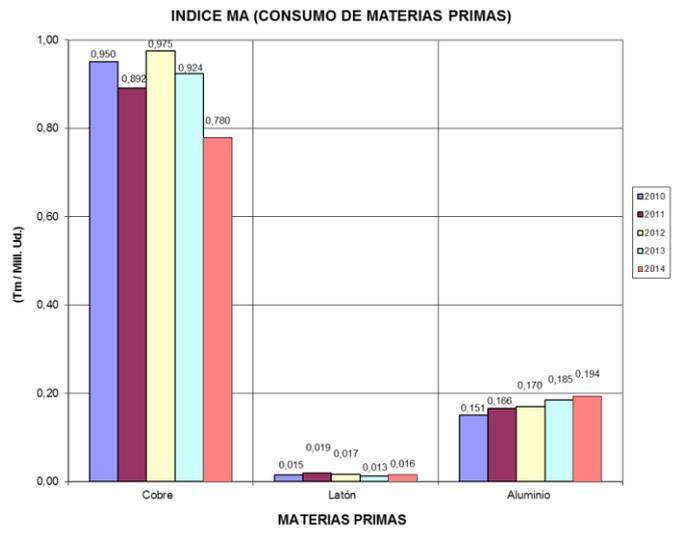
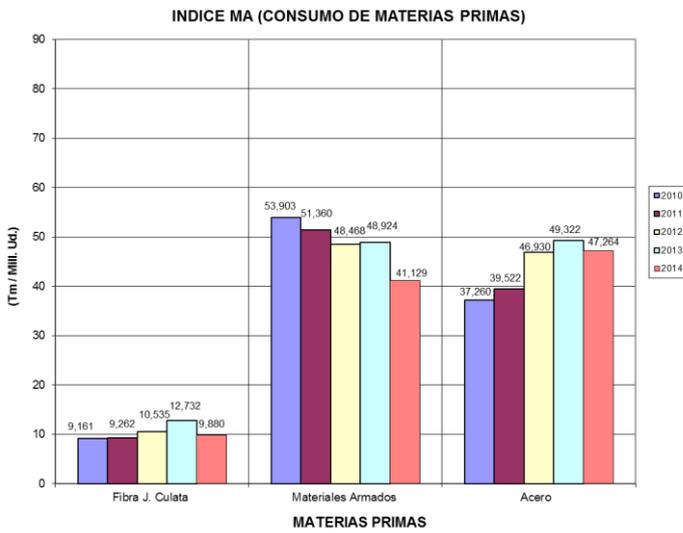
| CONSUMO MATERIAS PRIMAS (Tm) | | | | | |
|--|-----------|-----------|---------|---------|---------|
| MATERIAL | 2010 | 2011 | 2012 | 2013 | 2014 |
| Celulosa | 64,035 | 63,213 | 56,112 | 36,848 | 31,313 |
| Corcho | 42,495 | 36,696 | 35,976 | 25,464 | 22,568 |
| Caucho | 5,848 | 7,005 | 5,108 | 5,161 | 5,837 |
| Fieltro | 0,830 | 0,440 | 0,435 | 0,605 | 0,629 |
| Fibras J. Ligeras | 117,934 | 111,716 | 121,102 | 95,547 | 96,810 |
| Fibras Pantallas Térmicas ⁽¹⁾ | 0,138 | 5,262 | 18,479 | 17,214 | 24,220 |
| Fibras J. Culata | 207,016 | 186,813 | 181,913 | 199,892 | 162,057 |
| Materiales Armados | 1.218,139 | 1.035,919 | 836,886 | 768,128 | 674,655 |
| Acero | 842,014 | 797,152 | 810,319 | 774,375 | 775,281 |
| Cobre | 21,477 | 17,989 | 16,838 | 14,507 | 12,788 |
| Latón | 0,347 | 0,384 | 0,293 | 0,201 | 0,259 |
| Aluminio | 3,409 | 3,343 | 2,929 | 2,909 | 3,175 |
| Cartón | 216,301 | 206,483 | 181,244 | 177,371 | 176,167 |
| Madera | 59,284 | 59,600 | 57,298 | 55,093 | 43,213 |
| Plástico | 30,094 | 26,016 | 15,003 | 16,369 | 12,657 |
| Acetona | 0,700 | 0,675 | 0,600 | 0,525 | 0,475 |
| Tolueno | 19,031 | 17,984 | 14,492 | 12,397 | 7,159 |
| Aceites | 1,922 | 5,149 | 2,482 | 2,420 | 2,408 |

(1) El inicio en el consumo de este tipo de material coincide con la fabricación en 2010 de los primeros prototipos para la homologación de las piezas por el cliente.

| INDICE CONSUMO MATERIAS PRIMAS (Tm / Mill. Ud.) | | | | | |
|---|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| MATERIAL | INDICE 2010 | INDICE 2011 | INDICE 2012 | INDICE 2013 | INDICE 2014 |
| Celulosa | 2,834 | 3,134 | 3,250 | 2,347 | 1,909 |
| Corcho | 1,880 | 1,819 | 2,084 | 1,622 | 1,376 |
| Caucho | 0,259 | 0,347 | 0,296 | 0,329 | 0,356 |
| Fieltro | 0,037 | 0,022 | 0,025 | 0,039 | 0,038 |
| Fibras J. Ligeras | 5,219 | 5,539 | 7,014 | 6,086 | 5,902 |
| Fibras Pantallas Térmicas | 0,006 | 0,261 | 1,070 | 1,096 | 1,477 |
| Fibras J. Culata | 9,161 | 9,262 | 10,535 | 12,732 | 9,880 |
| Materiales Armados | 53,903 | 51,360 | 48,468 | 48,924 | 41,129 |
| Acero | 37,260 | 39,522 | 46,930 | 49,322 | 47,264 |
| Cobre | 0,950 | 0,892 | 0,975 | 0,924 | 0,780 |
| Latón | 0,015 | 0,019 | 0,017 | 0,013 | 0,016 |
| Aluminio | 0,151 | 0,166 | 0,170 | 0,185 | 0,194 |
| Cartón | 9,571 | 10,237 | 10,497 | 11,297 | 10,740 |
| Madera | 2,623 | 2,955 | 3,318 | 3,509 | 2,634 |
| Plástico | 1,332 | 1,290 | 0,869 | 1,043 | 0,772 |
| Acetona | 0,031 | 0,033 | 0,035 | 0,033 | 0,029 |
| Tolueno | 0,842 | 0,892 | 0,839 | 0,790 | 0,436 |
| Aceites | 0,085 | 0,255 | 0,144 | 0,154 | 0,147 |

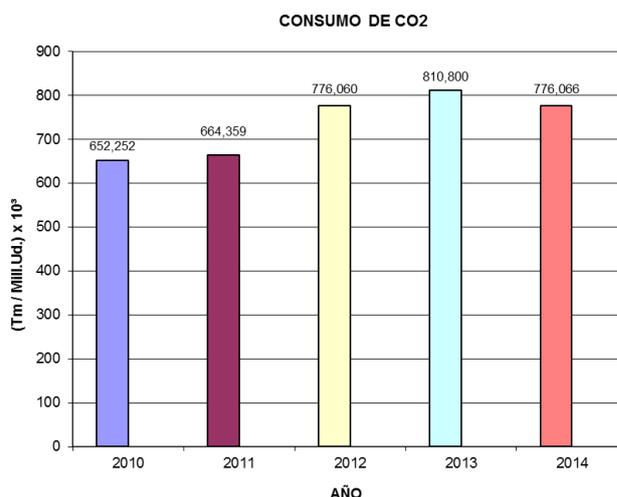
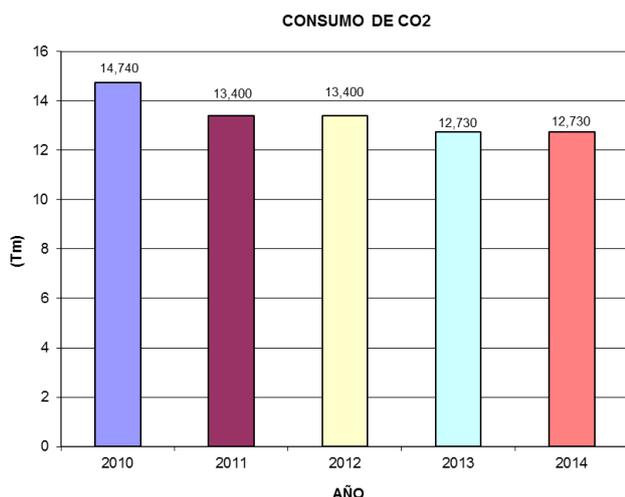
Como puede observarse en el histórico descrito en la tabla anterior de "Consumo de materias primas", las diferencias observadas en cuanto al consumo de materias primas en valores absolutos pueden considerarse normales. No siendo asignables a otras causas más allá de la amplia diferencia en cuanto a geometría 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. Si bien es necesario destacar el incremento del +40,70% (+7,006 Tm) en el consumo de las fibras destinadas a la fabricación de (TAPS), en línea con el importante incremento en el volumen de producción de este nuevo tipo de productos. Y la reducción en el consumo de tolueno del -42,25% (-5,238 Tm), derivado principalmente de su reutilización tras destilado y en el descenso en el número de horas funcionamiento de la línea de impregnación CDN 1/2.





Igualmente se hace uso de dióxido de carbono (CO₂) para el curado de la silicona de serigrafía QE (ver apartado 4.1), manteniéndose constante su consumo en 2014 con respecto al 2013

| CONSUMO CO ₂ (Tm) | | |
|------------------------------|---------|---|
| AÑO | CONSUMO | INDICE (Tm / Mill. Ud.) x 10 ³ |
| 2010 | 14,740 | 652,252 |
| 2011 | 13,400 | 664,359 |
| 2012 | 13,400 | 776,060 |
| 2013 | 12,730 | 810,800 |
| 2014 | 12,730 | 776,066 |



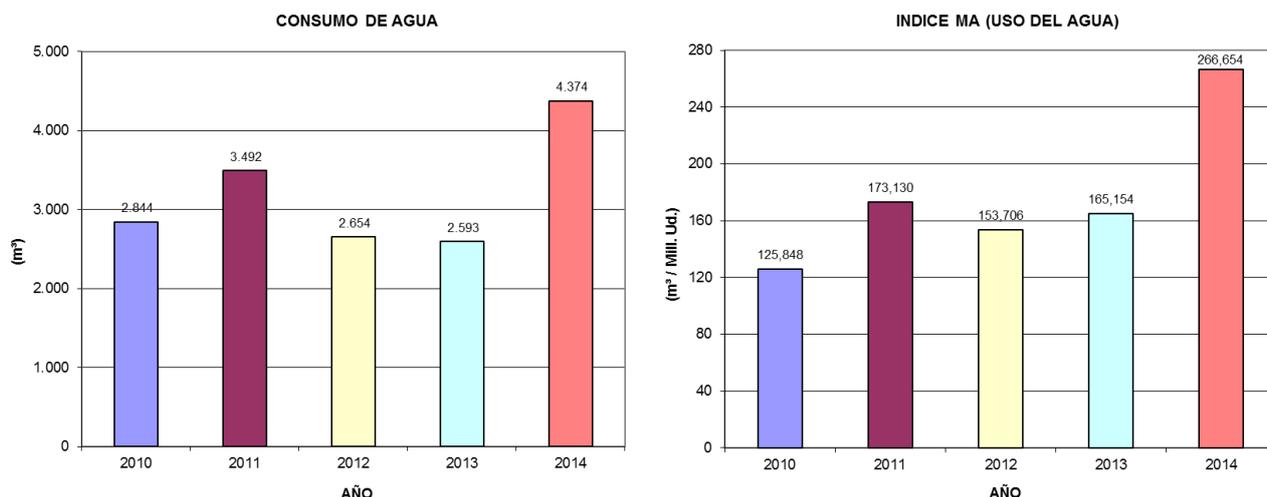
5.2.3.- Consumo de agua

A continuación se presentan los datos de consumo de agua 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 aumento en el consumo del +68,68% (+1.781 m³) y del +61,46% en términos relativos. Dado que la mayor parte del consumo de agua se centra en su uso sanitario, se achacó inicialmente dicho aumento al incremento de personal debido al traslado de las Secciones 12 y 17 (TAPS y LS) de la nave 2 de la Parcela 61B al emplazamiento principal en las Parcelas 59-60. Sin embargo dicho aumento, que casi doblaba la media mensual de consumo del 2013, no guardaba relación ni con el incremento de personal (+19 personas) ni con al aumento de horas trabajadas (+0,90%). De ahí que se barajaron diferentes hipótesis como que podría tratarse de una fuga o uso inadecuado, aunque se descartó dado el elevado volumen y no detectarse ningún indicio. O que pudiese deberse a un funcionamiento inadecuado de las bombas de carga y descarga de los tanques anti-incendios, que también se descartó ya que se comprobó que no era así. O de un mayor consumo en los evaporativos de las naves 3 y 4 del emplazamiento principal al ampliar el horario de uso. Y aunque fue así la cantidad estaba todavía muy lejos del incremento detectado incluso para el valor de un único mes. Hasta que finalmente se pudo comprobar, mediante el seguimiento del consumo en horario nocturno, que se trataba de un fallo en las dos boyas de detección del nivel máximo del tanque de 1.000 L de suministro de agua a planta. Ambas boyas estaban estropeadas enviando de manera continua la señal de que se había alcanzado el nivel máximo cuando no era así, de modo que se vertía al desagüe el agua del tanque y se volvía a rellenar de nuevo con agua de red una y otra vez. Tras la reparación de ambas boyas se ha comprobado, mediante el seguimiento del caudalímetro del emplazamiento principal, que el consumo medio diario ha disminuido significativamente y que se ha retornado a valores similares al 2013.

| CONSUMO DE AGUA (m ³) | | |
|-----------------------------------|---------|-------------------------------------|
| AÑO | CONSUMO | INDICE (m ³ / Mill. Ud.) |
| 2010 | 2.844 | 125,848 |
| 2011 | 3.492 | 173,130 |
| 2012 | 2.654 | 153,706 |
| 2013 | 2.593 | 165,154 |
| 2014 | 4.374 | 266,654 |





5.2.4.- Residuos.

La cantidad total de residuos generada durante el año 2014 corresponde a 1.154.820 Kg, lo que supone un aumento en términos absolutos del +2,29% y un descenso del -2,09% en términos relativos, con respecto al año anterior con motivo del aumento en el volumen de producción y en el número de horas trabajadas.

El aumento de la producción del 2014 con respecto al 2013, tanto en unidades producidas como en horas productivas, se ha reflejado de manera directa en el aumento del +2,80% en términos absolutos en la generación de residuos reciclables. En términos relativos sin embargo se ha producido un ligero descenso del -1,61%. Aquí es importante destacar que para completar el traslado de las naves auxiliares a la Parcela 61A fue necesario retirar 25.460 Kg correspondientes a maquinaria obsoleta, utillajes y estanterías metálicas (un 2,60% sobre el total generado en el 2014), gestionadas como chatarra férrea. Se ha indicado dicho valor por separado en las tablas y utilizado para el cálculo de los indicadores y gráficas relacionadas, con objeto de facilitar la valoración del efecto del proceso productivo en si en la generación de este tipo de residuos. De ahí que la cantidad de residuos reciclables exclusivamente generados por la actividad productiva durante 2014 fuera de 952,426 Tm lo que supone un aumento del +5,73% en términos absolutos con respecto al valor del año anterior en la generación de residuos reciclables (900,781 Tm). Como se ha indicado anteriormente estos resultados tienen su origen en el aumento en el volumen de producción, pero especialmente en aquellas con un peso específico importante en la generación de residuos reciclables (principalmente diferentes tipos de acero y materiales armados).

En cuanto a los residuos inertes con destino vertedero (actualmente lo componen dos tipos de residuos: "Plásticos de envases y embalajes" y "Recortes y piezas defectuosas con fibras y caucho"), se ha producido un ligero aumento del +0,27% en términos absolutos de generación comparados globalmente con los gestionados en 2013.

En cuanto a los residuos inertes con destino vertedero (actualmente lo componen dos tipos de residuos: "Plásticos de envases y embalajes" y "Recortes y piezas defectuosas con fibras y caucho") puede considerarse que la generación ha permanecido constante de un año a otro, puesto que el aumento ha sido tan solo del +0,27%. La causa de estos valores se encuentra en la compensación de los volúmenes de producción en las secciones productivas que hacen uso de materiales no reciclables (celulosas, fibras ligeras de aramida y corcho aglomerado), con los residuos de este tipo generados en otras actividades y secciones de la fábrica por el incremento tanto en el volumen de producción total (+4,48%) como en el número de horas trabajadas (+0,90%). En términos relativos se observa un ligero descenso de tan solo -4,02% frente al 2014, cuyas razones ya han sido descritas anteriormente. Las cantidades generadas en el 2014 de cada tipo de residuo englobado en esta categoría fueron: plásticos de envases y embalajes (31,440 Tm) y recortes y piezas defectuosas con fibras y caucho (131,040 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 2013, el mayor en los últimos cinco años, obteniéndose en el 2014 un valor global en condiciones normales de 14.453,5

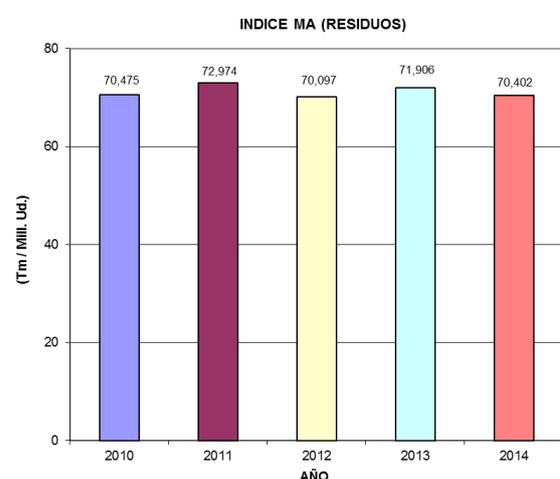
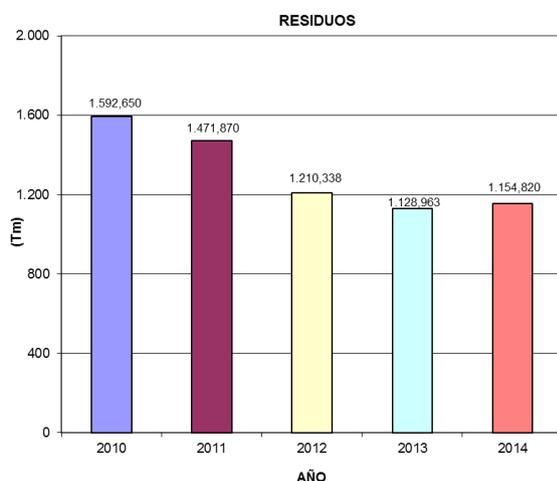
Kg, lo que supone una reducción en términos absolutos del -7,60% y del -11,56% en términos relativos con respecto al año anterior.

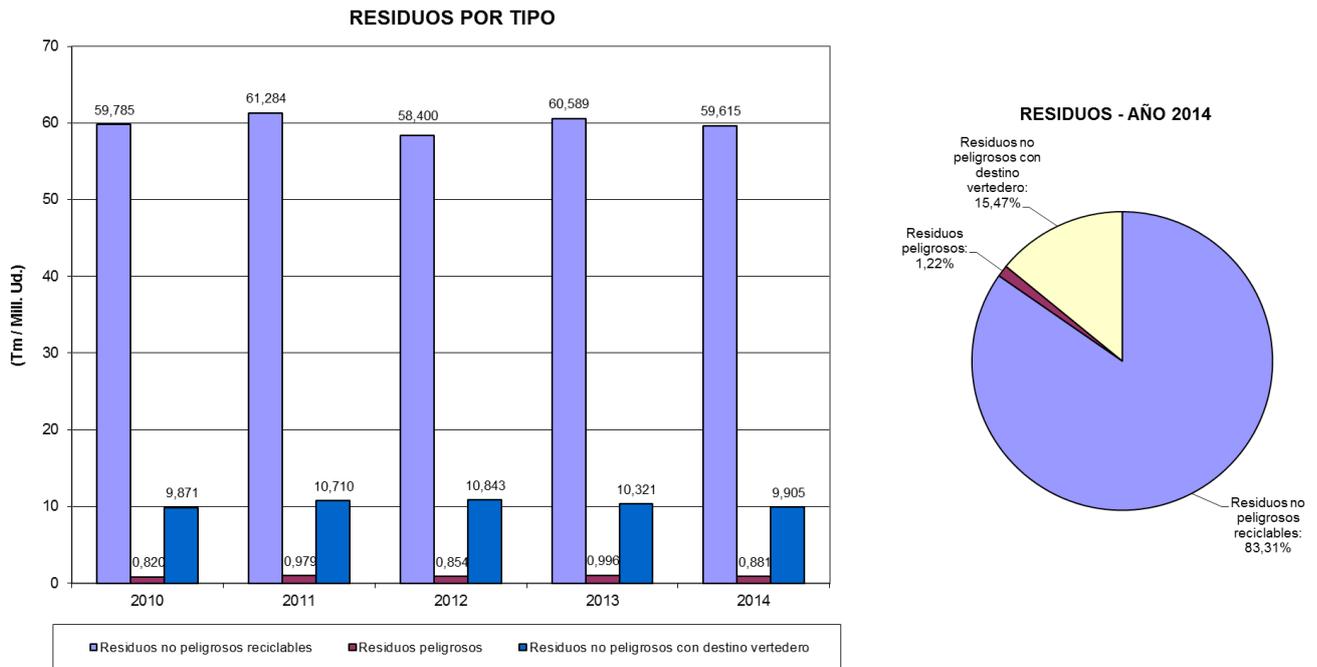
A pesar del aumento en el volumen de producción y en las horas trabajadas, la mayoría de los residuos peligrosos que tienen su origen en actividades de tipo productivo o directamente relacionadas presentan en 2014 valores de generación en términos absolutos inferiores a los del 2013: trapos, guantes y absorbente impregnados en aceite con un -14,21% (-56 Kg), residuos de floculación con un -50,00% (-261 Kg) y taladrinas usadas con un -59,41% (-628 Kg). En este último caso al haberse introducido un nuevo tipo de taladrina que a diferencia de la anterior dispone de una serie de aditivos que alargan su vida útil. También se presentan excepciones como los envases agotados con un +11,33% (+186 Kg), a pesar de haberse desarrollado varias metas relacionadas dentro del programa ambiental y cuyo incremento se ha justificado anteriormente por la generación de envases agotados provenientes del proceso de pintado de maquinaria, estructuras, puertas, mesas y líneas del suelo de fábrica (*ver apartado 5.1*). En cuanto a la generación de aceites usados se ha producido un aumento en la generación en 2014 en términos absolutos +880 Kg (+35,20%) con respecto al 2013, debido a los cambios previstos de aceite en las prensas hidráulicas de gran volumen y puesto que durante el 2014 no se ha incorporado maquinaria que tenga un impacto importante en cuanto la generación de este tipo de residuo peligroso se refiere. Los lodos de rectificado con un aumento del +154,78% (+534 Kg), residuo generado exclusivamente en operaciones de matricería. Y los fluorescentes usados con un aumento del +51,39% (+37 Kg) en este caso debido a su sustitución por equipos LED (*ver apartado 5.1*). Por último destacar que la cifra de generación de los sprays aerosoles agotados ha permanecido constante (38 Kg).

En cuanto a los residuos peligrosos relacionados con los procesos de serigrafiado, barnizado e impregnación, se ha producido un descenso en la generación de los disolventes no clorados del -22,73% (-1.477 Kg) con respecto al 2014 debido a las acciones relacionadas del programa ambiental (*ver apartado 5.1*); lo que también ha tenido su efecto en la generación de trapos impregnados en disolventes con un descenso del -19,94% (-476 Kg). Además hay que destacar que la reducción obtenida de los restos de siliconas, barnices e impregnación, podría haber sido incluso mayor si no se hubiesen tenido que gestionar como residuo peligroso dos bidones con el baño de impregnación de la cuba 1 de la línea de impregnación CDN 8/10 que tuvieron que ser retirados al encontrarse fuera de especificación por indicios de contaminación con agua.

| GENERACION DE RESIDUOS (Tm) | | | | | |
|-----------------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|------------------|
| RESIDUO | 2010 | 2011 | 2012 | 2013 | 2014 |
| Reciclables | 1.351,050 | 1.236,096 | 1.008,368 | 951,281 | 977,886 |
| Peligrosos y sanitarios | 18,540 | 19,754 | 14,750 | 15,642 | 14,454 |
| Inertes a vertedero | 223,060 | 216,020 | 187,220 | 162,040 | 162,480 |
| Totales | 1.592,650 | 1.471,870 | 1.210,338 | 1.128,963 | 1.154,820 |

| INDICE GENERACION DE RESIDUOS (Tm / Mill. Ud.) | | | | | |
|--|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|
| RESIDUO | 2010 | 2011 | 2012 | 2013 | 2014 |
| Reciclables | 59,785 | 61,284 | 58,400 | 60,589 | 59,615 |
| Peligrosos y sanitarios | 0,820 | 0,979 | 0,854 | 0,996 | 0,881 |
| Inertes a vertedero | 9,871 | 10,710 | 10,843 | 10,321 | 9,905 |
| Totales | 70,475 | 72,974 | 70,097 | 71,906 | 70,402 |





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.):

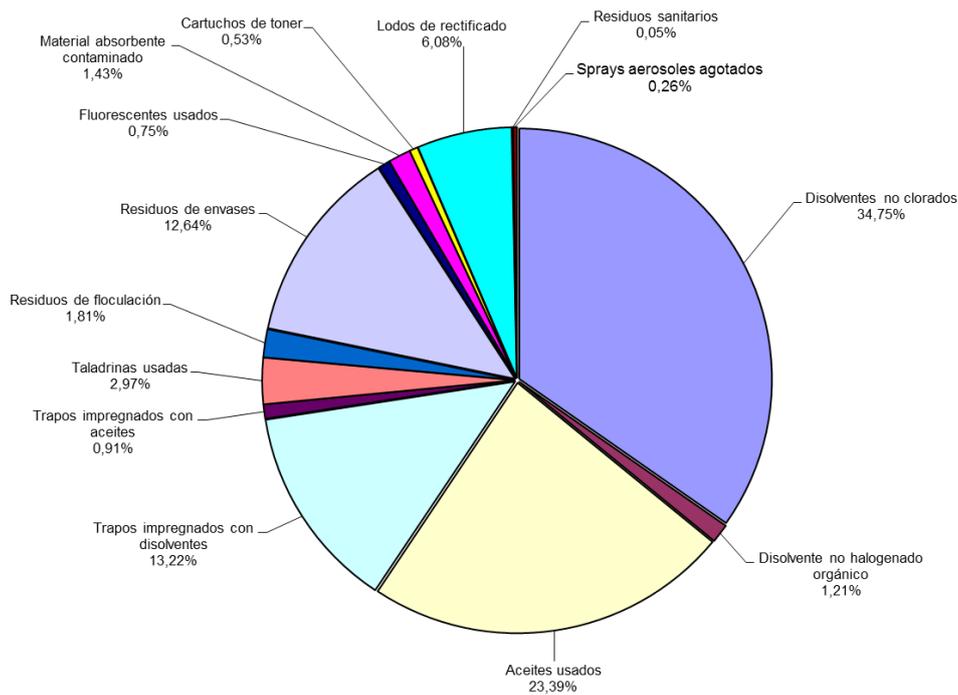
| RESIDUOS PELIGROSOS (Kg) | | | | | | |
|--------------------------|---|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|
| CER | RESIDUOS | 2010 | 2011 | 2012 | 2013 | 2014 |
| 08 01 11* | Disolventes no clorados (restos de siliconas, barnices e impregnación). | 7.228 | 6.436 | 5.747 | 6.499 | 5.022 |
| 14 06 03* | Disolvente no halogenado orgánico | 140 | 175 | 140 | 105 | 175 |
| 13 02 08* | Aceites usados | 2.485 | 2.700 | 1.900 | 2.500 | 3.380 |
| 17 06 01* | Retales de caucho-amianto | | | | | |
| 15 02 02* | Trapos impregnados con disolventes | 4.005 | 3.217 | 2.638 | 2.387 | 1.911 |
| 15 02 02* | Trapos impregnados con aceites | 523 | 802 | 423 | 196 | 131 |
| 12 01 09* | Taladrinas usadas | 230 | 933 | 641 | 1.057 | 429 |
| 19 08 13* | Residuos de floculación | 354 | 374 | 514 | 522 | 261 |
| 15 01 10* | Residuos de envases | 2.441 | 2.091 | 1.678 | 1.641 | 1.827 |
| 20 01 21* | Fluorescentes usados | 132 | 156 | 74 | 72 | 109 |
| 15 02 02* | Material absorbente contaminado | 187 | 524 | 210 | 198 | 207 |
| 08 03 12* | Cartuchos de tintas y cintas | 4 | | | | |
| 08 03 17* | Cartuchos de toner | 116 | 98 | 59 | 77 | 77 |
| 12 01 18* | Lodos de rectificación | 689 | 622 | 684 | 345 | 879 |
| 18 01 03* | Residuos sanitarios | 6,00 | 5,55 | 5,59 | 5,03 | 7,50 |
| 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 |
| 15 02 02* | Filtros contaminados | | | A | | |
| 16 07 08* | Aguas con hidrocarburos | P | | | | |
| Totales | | 18.540 | 19.754 | 14.750 | 15.642 | 14.454 |

- (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 2010 | INDICE 2011 | INDICE 2012 | INDICE 2013 | INDICE 2014 |
| 08 01 11* | Disolventes no clorados (restos de siliconas, barnices e impregnación). | 319,842 | 319,091 | 332,837 | 413,935 | 306,159 |
| 14 06 03* | Disolvente no halogenado orgánico | 6,195 | 8,676 | 8,108 | 6,688 | 10,669 |
| 13 02 08* | Aceites usados | 109,962 | 133,863 | 110,038 | 159,230 | 206,057 |
| 17 06 01* | Retales de caucho-amianto | | | | | |
| 15 02 02* | Tropos impregnados con disolventes | 177,223 | 159,496 | 152,780 | 152,033 | 116,501 |
| 15 02 02* | Tropos impregnados con aceites | 23,143 | 39,762 | 24,498 | 12,484 | 7,986 |
| 12 01 09* | Taladrinas usadas | 10,178 | 46,257 | 37,123 | 67,323 | 26,153 |
| 19 08 13* | Residuos de floculación | 15,665 | 18,543 | 29,768 | 33,247 | 15,911 |
| 15 01 10* | Residuos de envases | 108,015 | 103,670 | 97,181 | 104,519 | 111,380 |
| 20 01 21* | Fluorescentes usados | 5,841 | 7,734 | 4,281 | 4,586 | 6,645 |
| 15 02 02* | Material absorbente contaminado | 8,275 | 25,979 | 12,162 | 12,611 | 12,619 |
| 08 03 12* | Cartuchos de tintas y cintas | 0,155 | | | | |
| 08 03 17* | Cartuchos de toner | 5,133 | 4,859 | 3,417 | 4,904 | 4,694 |
| 12 01 18* | Lodos de rectificado | 30,489 | 30,838 | 39,614 | 21,974 | 53,587 |
| 18 01 03* | Residuos sanitarios | 0,266 | 0,275 | 0,324 | 0,320 | 0,457 |
| 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 |
| 15 02 02* | Filtros contaminados | | | | | |
| 16 07 08* | Aguas con hidrocarburos | | | | | |

⁽¹⁾ Clasificación de acuerdo a la Orden MAM/304/2002, de 8 de febrero de 2002, por la que se publican las operaciones de valorización y eliminación de residuos y la lista europea de residuos.

RESIDUOS PELIGROSOS- AÑO 2014 (14,454 Tm)



Los 7,5 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.).



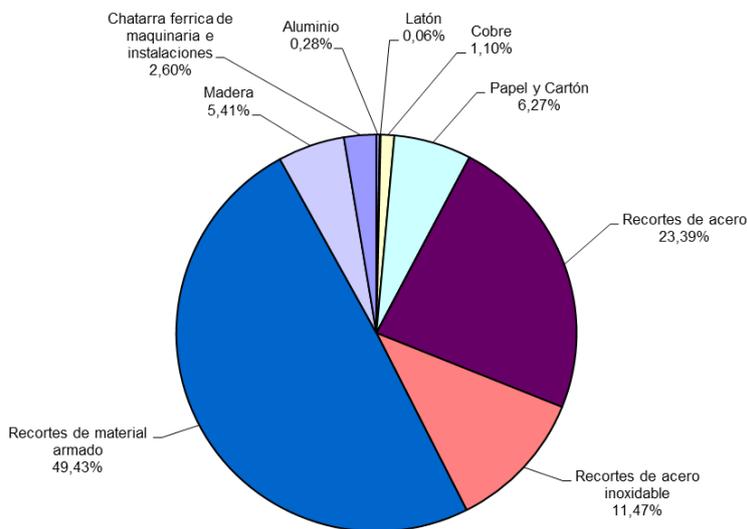
| RESIDUOS RECICLABLES (Tm) | | | | | | |
|---------------------------|--|------------------|------------------|------------------|----------------|----------------|
| CER ⁽¹⁾ | RESIDUO | 2010 | 2011 | 2012 | 2013 | 2014 |
| 12 01 03 | Aluminio | 0,733 | 2,847 | 2,716 | 2,688 | 2,703 |
| 12 01 03 | Latón | 0 | 0,141 | 0,111 | 0,136 | 0,589 |
| 12 01 03 | Cobre | 10,427 | 11,039 | 7,625 | 9,517 | 10,734 |
| 15 01 01 | Papel y cartón | 61,860 | 63,359 | 62,360 | 54,530 | 61,280 |
| 12 01 01 | Recortes de acero | 324,770 | 292,170 | 262,404 | 231,940 | 228,720 |
| 12 01 01 | Recortes de acero inoxidable | 139,240 | 118,385 | 85,492 | 82,040 | 112,160 |
| 12 01 01 | Recortes de material armado | 786,560 | 710,470 | 555,170 | 477,560 | 483,360 |
| 15 01 03 | Madera | 27,460 | 37,685 | 32,490 | 42,370 | 52,880 |
| 12 01 01 | Chatarra férrica de maquinaria e instalaciones | 0 | 0 | 0 | 50,500 | 25,460 |
| Totales | | 1.351,050 | 1.236,096 | 1.008,368 | 951,281 | 977,886 |

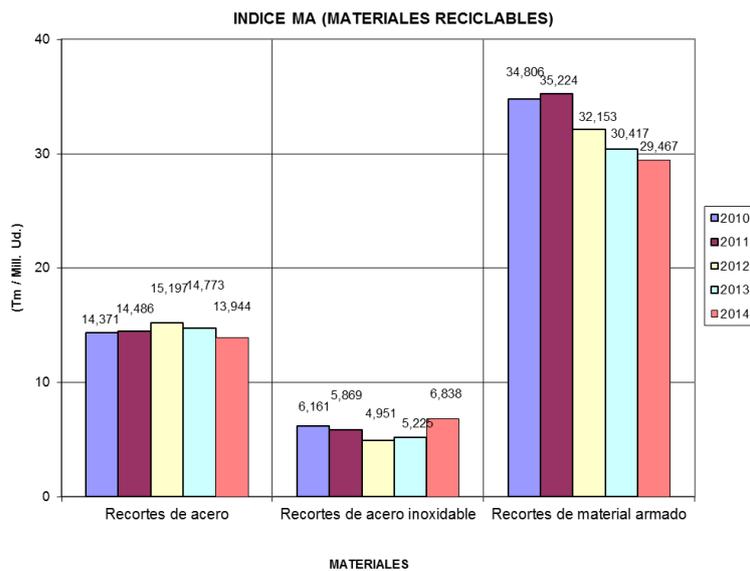
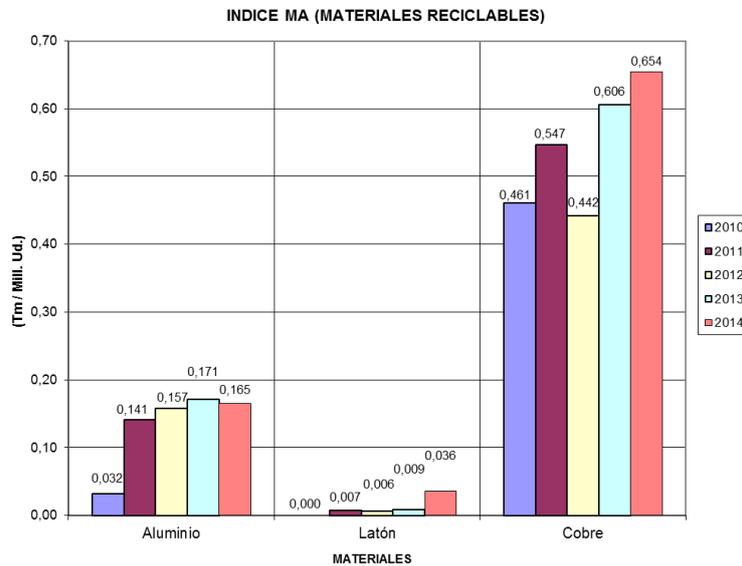
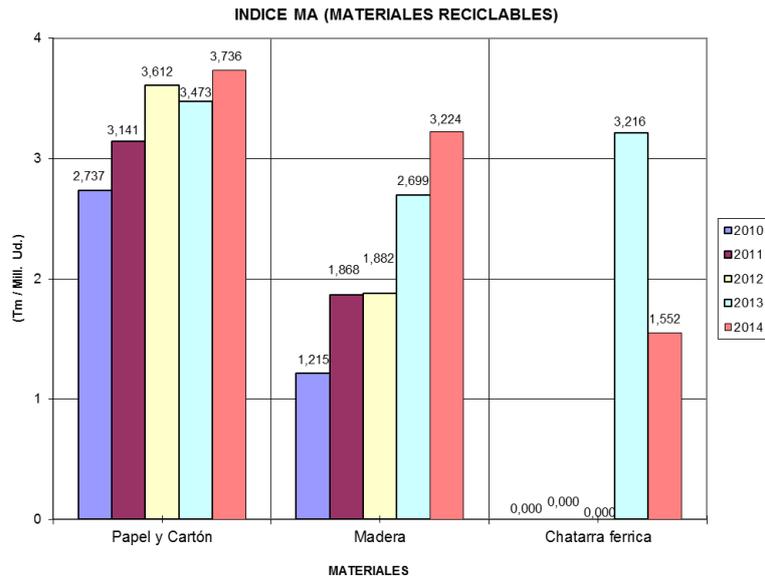
El valor desagregado para el 2014 del residuo: "Recorte de acero inoxidable" es el siguiente: inoxidable ferrítico con 18,740 Tm e inoxidable austenítico con 93,420 Tm.

| INDICE RESIDUOS RECICLABLES (Tn / Mill. Ud.) | | | | | | |
|--|--|-------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| CER (1) | RESIDUO | INDICE 2010 | INDICE 2011 | INDICE 2012 | INDICE 2013 | INDICE 2014 |
| 12 01 03 | Aluminio | 0,032 | 0,141 | 0,157 | 0,171 | 0,165 |
| 12 01 03 | Latón | 0,000 | 0,007 | 0,006 | 0,009 | 0,036 |
| 12 01 03 | Cobre | 0,461 | 0,547 | 0,442 | 0,606 | 0,654 |
| 15 01 01 | Papel y cartón | 2,737 | 3,141 | 3,612 | 3,473 | 3,736 |
| 12 01 01 | Recortes de acero | 14,371 | 14,486 | 15,197 | 14,773 | 13,944 |
| 12 01 01 | Recortes de acero inoxidable | 6,161 | 5,869 | 4,951 | 5,225 | 6,838 |
| 12 01 01 | Recortes de material armado | 34,806 | 35,224 | 32,153 | 30,417 | 29,467 |
| 15 01 03 | Madera | 1,215 | 1,868 | 1,882 | 2,699 | 3,224 |
| 12 01 01 | Chatarra férrica de maquinaria e instalaciones | 0,000 | 0,000 | 0,000 | 3,216 | 1,552 |

⁽¹⁾ Clasificación de acuerdo a la Orden MAM/304/2002, de 8 de febrero de 2002, por la que se publican las operaciones de valorización y eliminación de residuos y la lista europea de residuos.

MATERIALES RECICLABLES - AÑO 2014 (978 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 | 2010 | 2011 | 2012 | 2013 | 2014 |
| 15 01 02 | Plásticos de envases y embalajes | 45,480 | 41,040 | 32,620 | 36,380 | 31.440 |
| 12 01 99 | Recortes con fibras y caucho | 177,580 | 174,980 | 154,600 | 125,660 | 131.040 |
| 20 03 01 | Inertes a vertedero | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| Totales | | 223,060 | 216,020 | 187,220 | 162,040 | 162.480 |

⁽¹⁾ Clasificación de acuerdo a la Orden MAM/304/2002, de 8 de febrero de 2002, por la que se publican las operaciones de valorización y eliminación de residuos y la lista europea de residuos.

5.2.5.- Utilización del suelo (biodiversidad).

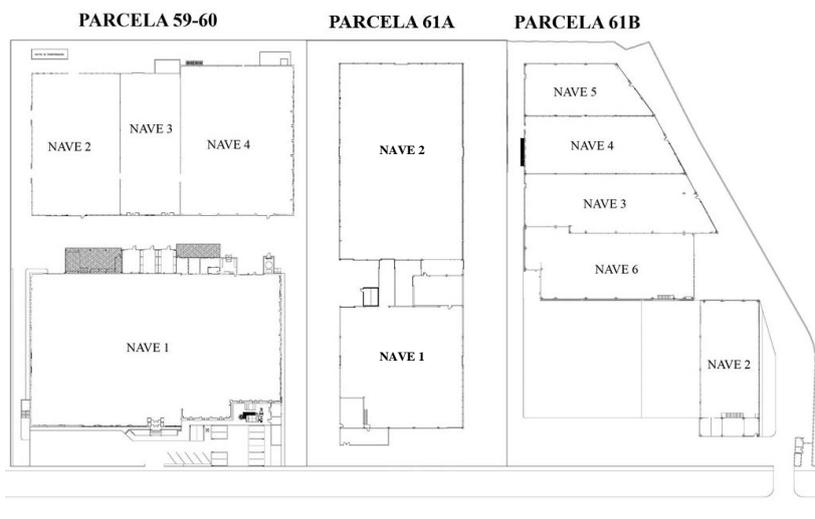
El emplazamiento principal ocupa un total de 14.615 m², en dos parcelas contiguas en propiedad situadas en el polígono industrial de Malpica (Parcelas 56-90). La superficie construida es de 9.306 m², dividida actualmente en tres naves de producción (Naves 1, 2 y 3) y una de envasado de juegos de juntas 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.



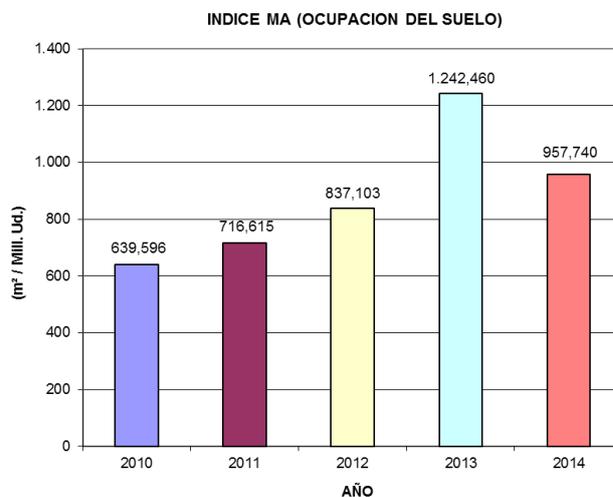
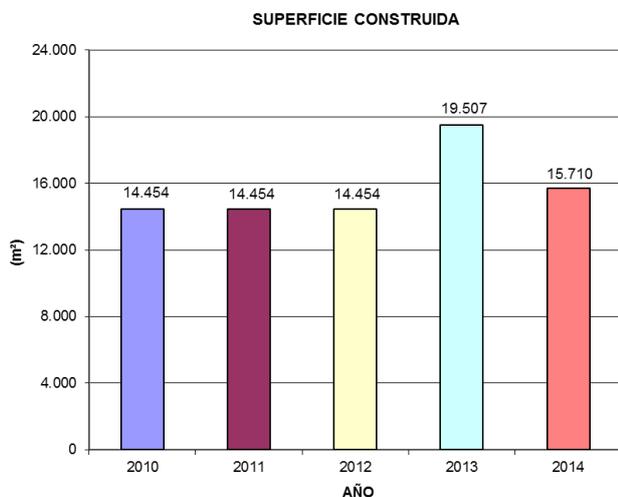
Situación hasta 2012



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 CONSTRUIDA (m ²) | | |
|---|------------|-------------------------------------|
| AÑO | SUPERFICIE | INDICE (m ² / Mill. Ud.) |
| 2010 | 14.454 | 639,596 |
| 2011 | 14.454 | 716,615 |
| 2012 | 14.454 | 837,103 |
| 2013 | 19.507 | 1.242,460 |
| 2014 | 15.710 | 957,740 |



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).

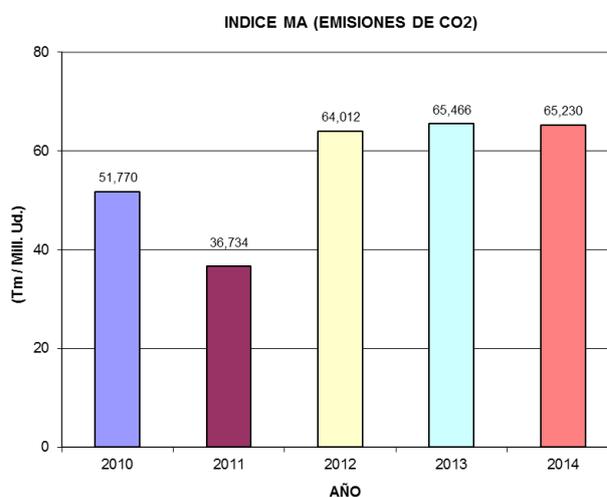
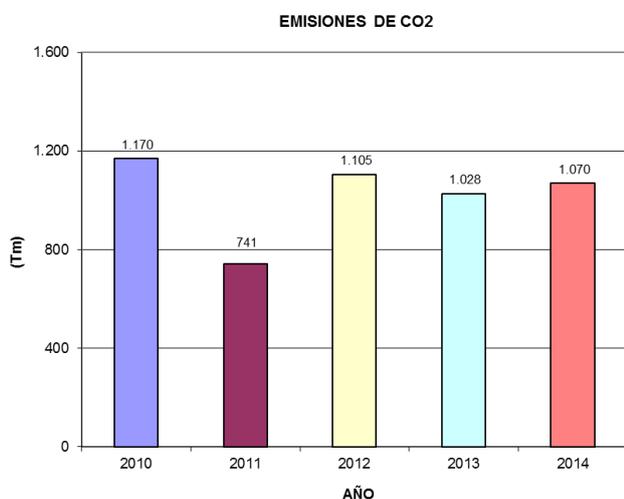
En cuanto a los focos de combustión (ver apartado 5.3.1) no se dispone de datos reales de funcionamiento dado que los equipos no poseen contadores y tampoco se encuentran asociados a puestos de los que se tenga un control a través de los partes diarios de trabajo. En este caso se ha hecho una estimación 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 2014.

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: 205 h para la caldera y 1.460 h para el Termoreactor.

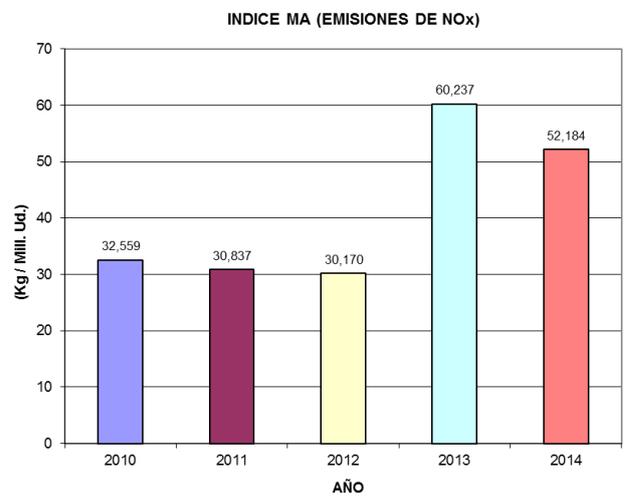
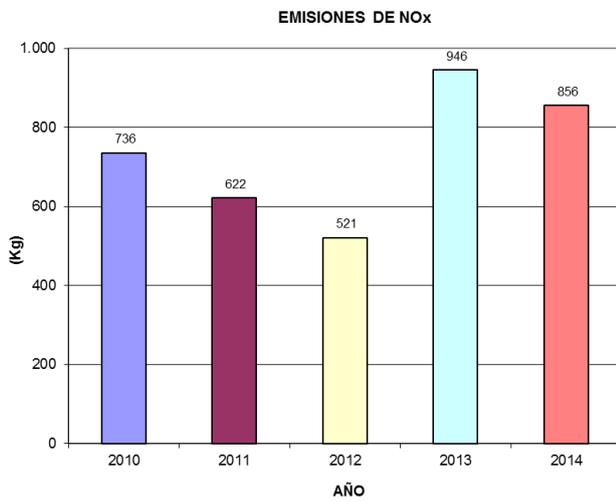
Para efectuar los cálculos de emisión se ha hecho uso de los parámetros: porcentaje de CO₂ (%) y caudal (Nm³ / h), obtenidos mediante medición directa de los focos de emisión por parte de un Organismo de control autorizado por la Administración (ver apartado 5.3.1). En el caso de la caldera de vapor 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 2014, 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.) |
| 2010 | 1.170 | 51,770 |
| 2011 | 741 | 36,734 |
| 2012 | 1.105 | 64,012 |
| 2013 | 1.028 | 65,466 |
| 2014 | 1.070 | 65,230 |



| EMISIONES DE NO _x (Kg) | | |
|-----------------------------------|---------|-------------------------|
| AÑO | EMISION | INDICE (Kg / Mill. Ud.) |
| 2010 | 736 | 32,559 |
| 2011 | 622 | 30,837 |
| 2012 | 521 | 30,170 |
| 2013 | 946 | 60,237 |
| 2014 | 856 | 52,184 |



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 2014 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. Además de las calderas de calefacción y agua caliente sanitaria 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 máxima de COT | Emisión de partículas sólidas ⁽²⁾ | Emisión máxima 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 | 15/12/2014 | 33,21 mg/Nm ³ | 0,170 Kg/h | - - | - - | 28,16 °C | 5.281 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 | 9,7 % | <0,0054 Kg/h | 0,089 Kg/h |
| AR017/PI19 | Termoreactor | 15/12/2014 | < 5 mg/Nm ³ | < 41,00 mg/Nm ³ | 28,16 °C | 5.281 Nm ³ /h | 0,97 % | <0,026 Kg/h | <0,217 Kg/h |

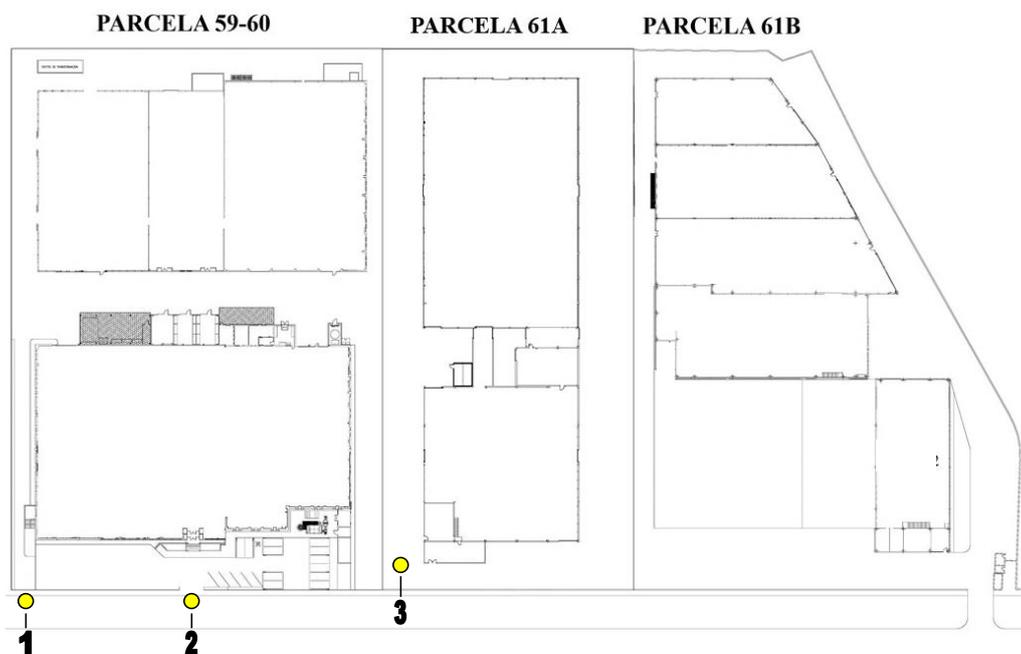
Valores límite de emisión (VLE) establecidos en el Anexo de la Resolución del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental de fecha 13 de Noviembre de 2014 por la que se modifica la inscripción en el Registro de actividades potencialmente contaminadoras a la atmósfera de la Comunidad Autónoma de Aragón a 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 2014 | PARCELAS 59-60 PUNTO 2 AÑO 2014 | PARCELA 61A PUNTO 3 AÑO 2014 | MAXIMOS LEGALES |
|-----------------------------------|---------------------------------|---------------------------------|------------------------------|-----------------------------|
| Parámetro | Valor | Valor | Valor | Valor máximo ⁽¹⁾ |
| Temperatura | 4,7 °C | 6,7 °C | 7,7 °C | 50 °C |
| pH | 7,96 Ud. pH | 7,75 Ud. pH | 7,33 Ud. pH | 5,50-9,50 Ud. pH |
| Conductividad | 941 µs/cm | 1285 µs/cm | 661 µs/cm | 4000 µs/cm |
| Sólidos en suspensión | 14 mg/l | 383 mg/l | 45 mg/l | 1.000 mg/l |
| DQO | < 20 mgO ₂ /l | 496 mgO ₂ /l | 79 mgO ₂ /l | 1.500 mgO ₂ /l |
| DBO ₅ | < 8 mgO ₂ /l | 223 mgO ₂ /l | 12,4 mgO ₂ /l | 1.000 mgO ₂ /l |
| Aceites y grasas | < 1,00 mg/l | < 1,00 mg/l | < 1,00 mg/l | 150 mg/l |
| Fenoles | < 0,2 mg/l | < 0,2 mg/l | < 0,2 mg/l | 5 mg/l |
| Cianuros totales | < 0,015 mg/l | < 0,015 mg/l | < 0,015 mg/l | 2 mg/l |
| Sulfuros totales | < 0,05 mg/l | 0,17 mg/l | < 0,05 mg/l | 5 mg/l |
| Plomo | < 2,5x10 ⁻³ mg/l | 3,6x10 ⁻³ mg/l | 3,7x10 ⁻³ mg/l | 1 mg/l |
| Hierro | < 0,05 mg/l | 0,41 mg/l | < 0,05 mg/l | 10 mg/l |
| Cadmio | < 5x10 ⁻⁴ mg/l | < 5x10 ⁻⁴ mg/l | < 5x10 ⁻⁴ mg/l | 0,4 mg/l |
| Zinc | 8,05x10 ⁻² mg/l | 0,12 mg/l | < 0,05 mg/l | 10 mg/l |
| Cobre | < 0,05 mg/l | < 0,05 mg/l | < 0,05 mg/l | 3 mg/l |
| Cromo (VI) | < 0,01 mg/l | < 0,01 mg/l | < 0,01 mg/l | 1 mg/l |
| Cromo Total ⁽²⁾ | < 5x10 ⁻³ mg/l | < 5x10 ⁻³ mg/l | < 5x10 ⁻³ mg/l | 6 mg/l |
| Estaño | < 5x10 ⁻³ mg/l | < 5x10 ⁻³ mg/l | < 5x10 ⁻³ mg/l | 5 mg/l |
| Selenio | < 5x10 ⁻³ mg/l | < 5x10 ⁻³ mg/l | < 5x10 ⁻³ mg/l | 1 mg/l |
| Mercurio | 6x10 ⁻³ mg/l | 0,0115 mg/l | 6,6x10 ⁻³ mg/l | 0,1 mg/l |
| Níquel | < 5x10 ⁻³ mg/l | 6,28x10 ⁻³ mg/l | < 5x10 ⁻³ mg/l | 5 mg/l |
| Arsénico | < 2,5x10 ⁻³ mg/l | < 2,5x10 ⁻³ mg/l | < 2,5x10 ⁻³ mg/l | 1 mg/l |

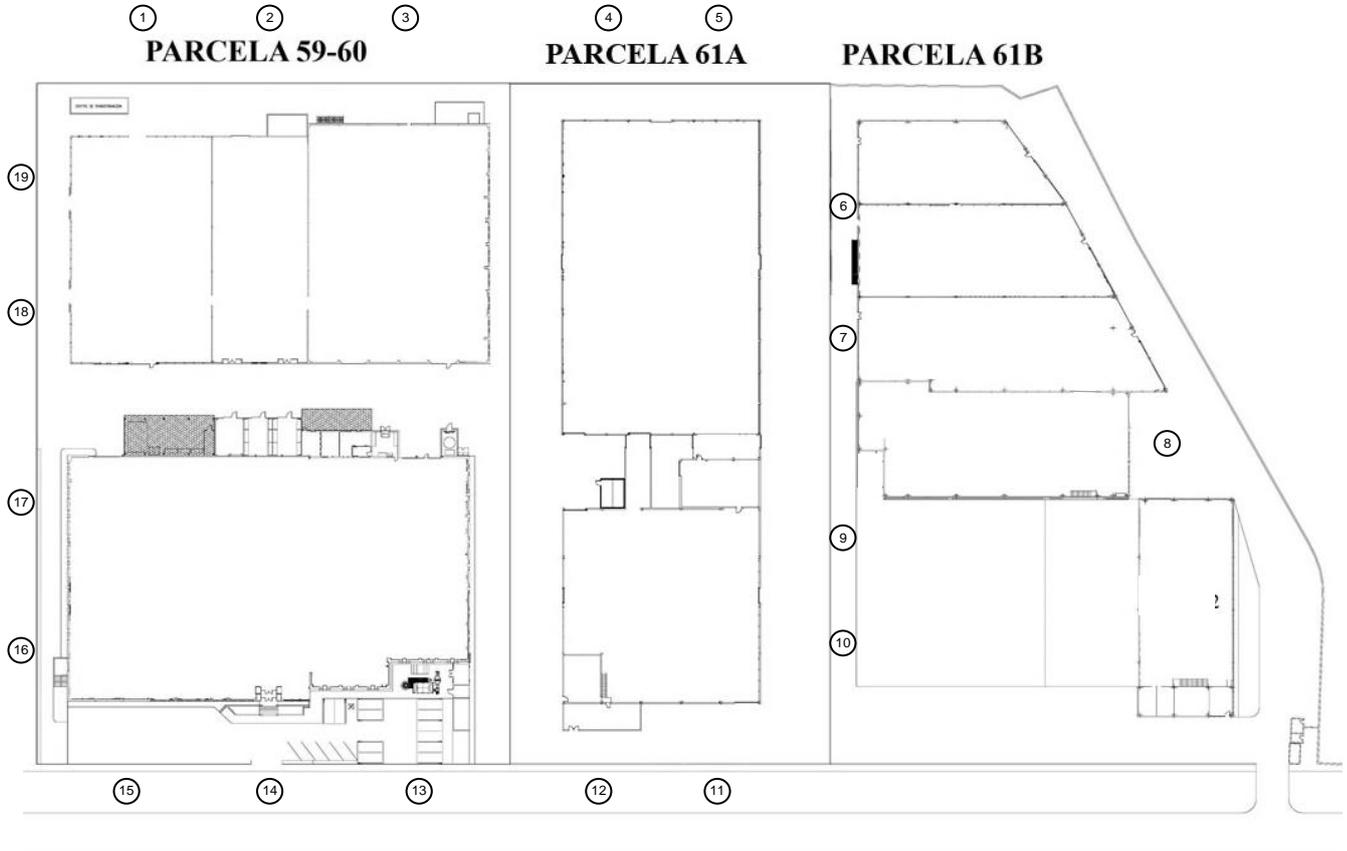
(1) Al no establecerse límites de vertido en la Ordenanza Municipal de Zaragoza para la ecoeficiencia y la calidad en la gestión integral del agua se consideran los recogidos para la concentración instantánea máxima del art. 16 del Decreto 38/2004 de Aragón, por el que se aprueba el Reglamento de los 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 mediciones de nivel sonoro (diurno y nocturno) 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 Autónoma 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>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>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 Pгно. 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. | <p>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, parcela 59-60. (nº expediente: 1.268.461/2006). (Resolución de 17 de Noviembre de 2006).</p> <p>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).</p> <p>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).</p> |
| Residuos peligrosos. | <p>Ley 22/2011, de 28/07/2011, de residuos y suelos contaminados.</p> <p>Real Decreto 679/2006, de 02/06/2006, se regula la gestión de los aceites industriales usados.</p> <p>Decreto 29/1995, de 21 de febrero, de la Diputación General de Aragón, por el que se regulan los residuos sanitarios.</p> | Resolución del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental de fecha 18 de Noviembre de 2014 por la que se modifica 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 de Zaragoza. (Expte.: INAGA/500303/70/2014/05588) (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 combustión). | <p>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.</p> <p>Orden de 15 de junio de 1994, del departamento de Medio Ambiente, por la que se establecen los modelos de libro registro de las emisiones contaminantes a la atmósfera en los procesos industriales y libro de registro de las emisiones contaminantes a la atmósfera en las instalaciones de combustión.</p> | <p>Libros de registro de emisión de contaminantes a la atmósfera de focos de combustión: AR017/IC07 (Diligenciado: 11/04/2008).</p> <p>Resolución del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental de fecha 11 de Febrero de 2013 por la que se inscribe en el Registro de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera de la Comunidad Autónoma de Aragón a la empresa Dana Automoción, S.A. para la instalación sita en el Polígono Industrial Malpica, Calle F Oeste, Naves 59-60 en Zaragoza. (Expediente.: INAGA/500302/75/2011/12046) (nº registro: AR/IA-17).</p> <p>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).</p> |
| Emisiones a la atmósfera (focos de proceso industrial). | <p>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.</p> <p>Orden de 15 de junio de 1994, del departamento de Medio Ambiente, por la que se establecen los modelos de libro registro de las emisiones contaminantes a la atmósfera en los procesos industriales y libro de registro de las emisiones contaminantes a la atmósfera en las instalaciones de combustión.</p> | <p>Libros de registro de emisión de contaminantes a la atmósfera de focos de procesos industriales: AR017/PI10 (Diligenciado: 03/06/98 y última modificación: 19/02/03), AR017/PI12 (Diligenciado: 19/02/03) y AR017/PI19 (Diligenciado: 11/04/08).</p> <p>Resolución del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental de fecha 11 de Febrero de 2013 por la que se inscribe en el Registro de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera de la Comunidad Autónoma de Aragón a la empresa Dana Automoción, S.A. para la instalación sita en el Polígono Industrial Malpica, Calle F Oeste, Naves 59-60 en Zaragoza. (Expediente: INAGA/500302/75/2011/12046) (nº registro: AR/IA-17).</p> <p>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).</p> |

| Área de Medio Ambiente | Legislación aplicable | Requisito |
|--|---|--|
| 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. | Autorización de puesta en servicio. Almacenamiento de productos químicos. (nº Expediente: APQ 2000/02) (Autorización con Resolución de 14 de Febrero de 2000 y posterior modificación con Resolución de 20 de Noviembre de 2009). Presentados 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 7 con expediente nº 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 al escrito del Servicio de Licencias de Actividad considerado como sustancial el reordenamiento (cambio de layout) de la maquinaria productiva del emplazamiento principal en las Parcelas 56-60 por los cambios relacionados con el traslado a la Parcela 61A (Informe MS-244-1. Expte.: 83844/2014), se presentó al Ayuntamiento de Zaragoza en fecha 08/05/2014 la solicitud 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: 0442890/2014). Recibiéndose posteriormente 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). (Resolución de 22 de Abril de 2015).

En lo referente a los requisitos legales relacionados con el nuevo emplazamiento de las naves auxiliares en la Parcela 61A se recibió 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). Así mismo se presentó a la Agencia de Medio Ambiente y Sostenibilidad del Ayuntamiento de Zaragoza en fecha 28/03/2014 la solicitud de Declaración de vertido. Tras visita de inspección efectuada el 01/04/2014 con resultado favorable se recibió la correspondiente Resolución del Consejero de Cultura, Educación y Medio Ambiente de fecha 9 de abril de 2014, de aprobación de la Declaración de vertido de aguas residuales de la empresa Dana Automoción, S.A. dedicada al almacenamiento de juntas para motores de automóviles sita en Pol. Industrial Malpica C/ F Oeste, 61 A de Zaragoza (Expediente: 319.460/2014). En la que se clasificaba el vertido de aguas residuales de la actividad dentro de la Clase Cero 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 cuanto a la instalación en la nave auxiliar de expediciones a clientes (nave 1) en la Parcela 61A del tanque en superficie para el almacenamiento de gasóleo C (ver apartado 4.7) y según lo establecido en la ITC: "Instalaciones petrolíferas para uso propio" (MI-IP-03), no resulto necesaria la presentación de un proyecto por la capacidad de almacenamiento del tanque: 2000 L y la clase del combustible: C. Por lo que se presentó al Servicio Provincial de Industria en fecha el 30/04/2014 por el Organismo de Control autorizado por la Administración (OCA) TÜV Rheinland Ibérica Inspection, Certification & Testing S.A con acreditación de ENAC nº OC-I/087 la solicitud de inscripción y puesta en servicio como instalación petrolífera para uso propio destinada a calefacción (nº Expediente: CL-M-E-2014.015), adjuntando informe TÜV: IP.ZAR.140251 de resultado favorable. Recibiéndose resolución del Servicio Provincial de Industria de inscripción en el registro con nº: IP0365140011 y fecha 29/05/2014. Así mismo se solicitó en fecha 30/04/2014 con Nº Expediente: CL-M-E-201.015 y N/Ref TÜV: IP.ZAR.140252 al Servicio Provincial de Industria la baja en el registro de establecimientos industriales de la Comunidad Autónoma el almacenamiento de combustibles líquidos (MI-IP03) de la antigua instalación en la nave 2 de la Parcela 61B con Núm. de inscripción en el Registro: IP03ZA11007. Presentando el Organismo de Control autorizado por la Administración (OCA) TÜV Rheinland Iberica Inspection, Certification & Testing, S.A. con

acreditación de ENAC nº OC-I/087 el 19/06/2014 la documentación adicional requerida por el Servicio Provincial de Industria de Zaragoza mediante escrito de fecha 19/05/2014 para completar el expediente de baja de la instalación.

En cuanto a la solicitud de ampliación de la inscripción de productor de residuos industriales no peligrosos a los nuevos emplazamientos en la Parcela 61A y 61B-Nave 6 se recibió Resolución de 12/11/2014 del INAGA por la que se modificaba la inscripción en el Registro de la Comunidad Autónoma de Aragón de productor de residuos industriales no peligrosos: AR/PRINP-27, para el centro sito en Polígono Industrial Malpica, C/ F Oeste, Parcelas 59-60, ampliándola a las Parcelas 61A y 61B Nave 6 (Expediente: INAGA/500303/70/2014/05588). En este caso se sustituían todos los condicionados de la anterior Resolución de 05/10/2006 del Director General de Calidad Ambiental por los recogidos en esta. Relacionada con la anterior se recibió Resolución del INAGA de fecha 13/11/2014 relativa a la baja de oficio de la inscripción en el Registro de la Comunidad Autónoma de Aragón de productor de residuos industriales no peligrosos: AR/PRINP-275, de los emplazamientos ubicados en el Polígono Industrial Malpica, C/ F Oeste, Parcela 61B (Naves 2, 3, 4, 5 y 6) (Expediente: INAGA/500303/70/2014/11481).

En cuanto a la solicitud de ampliación de la inscripción de productor de residuos peligrosos a los nuevos emplazamientos en la Parcela 61A y 61B-Nave 6 se recibió Resolución de 18/11/2014 del INAGA por la que se modifica la inscripción en el Registro de la Comunidad Autónoma de Aragón de productor de residuos peligrosos: AR/P-126, para el centro sito en Polígono Industrial Malpica, C/ F Oeste, Parcelas 59-60, ampliándola a las Parcelas 61A y 61B Nave 6 (Expediente: INAGA/500303/04/2014/05589). Sustituyéndose todos los condicionados de la Resolución de 11/11/2013 del INAGA por los recogidos en la citada Resolución. Relacionada con la anterior se recibió Resolución del INAGA de fecha 19/11/2014 relativa a la baja de oficio de la inscripción en el Registro de la Comunidad Autónoma de Aragón de pequeños productores de residuos peligrosos: AR/PP-9339, de los emplazamientos ubicados en el Polígono Industrial Malpica, C/ F Oeste, Parcela 61B (Naves 2, 3, 4, 5 y 6) (Expediente: INAGA/500303/05/2014/11626).

En relación a la solicitud de modificación de la inscripción en el registro de actividades potencialmente contaminadoras a la atmósfera presentada en fecha 01/08/2013 se recibió 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 de la instalación sita en Polígono Industrial Malpica, C/ F Oeste, Naves 59-60 en Zaragoza (Expediente: INAGA/500302/75/2013/10743), manteniéndose el número de inscripción AR/IA-17. Sustituyéndose el Anexo de la Resolución de 11/02/2013 del INAGA (Nº Expte.: INAGA/500302/75/2011/12046) por el recogido en la citada Resolución y modificándose con ello los valores límites de emisión (VLE). Así mismo se añadía un nuevo condicionado a la anterior Resolución de 11/02/2013 del INAGA (Nº Expte.: INAGA/500302/75/2011/12046) en el que se establecía un plazo máximo de cuatro meses desde la notificación de la Resolución para solicitar en el Servicio Provincial de Agricultura, Ganadería y Medioambiente de Zaragoza la baja del Libro de Registro de emisiones contaminantes a la atmósfera Nº 13 (AR017/PI10), al no tener grupo asignado de acuerdo al Real Decreto 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera y se establecen las disposiciones básicas para su aplicación. Atendiendo a lo indicado se presentó en fecha 16/10/2014 la solicitud de baja del citado foco de emisión de contaminantes a la atmósfera, recibíéndose escrito del Servicio Provincial de Zaragoza de fecha 26/12/2014 (Expediente: Z/2014/002724 Nº Subdirección: 2749/14) en el que se procedía a la anulación del Libro de Registro de emisión de contaminantes a la atmósfera correspondiente al Foco nº 13 "Aspiración limpieza de pantallas" (AR017/PI10).

En fecha 26/12/2014 es presentado al Servicio Provincial de Industria de Zaragoza por el Organismo de Control autorizado por la Administración (OCA) SGS Inspecciones Reglamentarias, S.A. con acreditación de ENAC nº OC-I/058 el Certificado de revisión periódica de instalación de almacenamiento de productos químicos del expediente nº APQ-200/02 de fecha 20/11/2014 (nº Acta: 50/04/0009/14). El resultado de dicha inspección es no conforme ya que se entiende que, dentro del alcance del 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, existen productos almacenados en cantidad suficiente como para que sea de aplicación la ITC MIE-APQ 07 "Almacenamiento de líquidos tóxicos" y que dicho riesgo no estaba contemplado ni en el proyecto de la instalación ni en la autorización de puesta en servicio. Debido a este resultado se presenta al Servicio Provincial de Industria 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. Posteriormente se recibe escrito del

Servicio Provincial de Industria de fecha 19/03/2015 en el que se solicita la subsanación de las deficiencias encontradas en la documentación entregada con el expediente, presentándose en fecha 31/03/2015 por el Organismo de Control autorizado por la Administración (OCA) SGS Inspecciones Reglamentarias, S.A. con acreditación de ENAC nº OC-I/058 la documentación requerida en el escrito.

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 2015

Para el año 2015 se ha planteado el siguiente programa ambiental de validez anual:

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).

- Mejora del seguimiento y control del consumo mediante la instalación de caudalímetros en nuevos puntos de uso interno de agua.
- Revisión de fugas en los puntos de consumo e implantación en caso necesario de un mantenimiento preventivo.
- Instalación de sistemas de reducción de consumo: reductores de caudal, aireadores, grifos con pulsador de interrupción de descarga, cisternas de bajo consumo, sistemas de recirculación,...
- Campaña de sensibilización al personal.

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).

- Medición de consumos de energía de maquinaria e iluminación mediante analizador de redes con vistas a aplicar medidas específicas de reducción de consumo.
- Aplicación de medidas específicas de reducción de consumo: procedimientos de trabajo,...

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 significativo AS-RP-06: residuos peligrosos).

- Seguimiento y control de los puntos de pedido de productos químicos: ajuste y reducción de stocks, especialmente en productos de media y baja rotación.
- Agrupación de lotes de compra en envases de mayor tamaño y a ser posible retornables para productos de alto consumo.
- Retorno a proveedor de envases de proveedor y de uso interno metálicos y plásticos de PE-HD.

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

| ASPECTOS MEDIOAMBIENTALES SIGNIFICATIVOS SEGÚN GC-PG-12 | 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 | |

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 2015, 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 2016.

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 AUTOMOCIÓN, S.A.
PLANTA DE ZARAGOZA

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

www.glaser.es