



DECLARACION AMBIENTAL 2019

DANA AUTOMOCION, S.A.
PLANTA DE ZARAGOZA

INDICE

1.- INTRODUCCION.....	3
1.1.- <i>Presentación de Dana Automoción, S.A. - Planta de Zaragoza.....</i>	<i>4</i>
1.2.- <i>Diagrama de flujo general del proceso de fabricación</i>	<i>6</i>
1.3.- <i>Descripción de los procesos productivos</i>	<i>8</i>
2.- POLÍTICA AMBIENTAL.....	12
3.- SISTEMA DE GESTIÓN AMBIENTAL (SGA)	13
3.1.- <i>Requisitos generales.....</i>	<i>13</i>
3.2.- <i>Comprensión de la organización y su contexto.....</i>	<i>13</i>
3.3.- <i>Proceso de mejora ambiental.....</i>	<i>16</i>
3.4.- <i>Estructura y responsabilidades</i>	<i>17</i>
3.5.- <i>Información documentada.....</i>	<i>17</i>
4.- ASPECTOS AMBIENTALES.....	18
4.1.- <i>Método de evaluación de aspectos ambientales.....</i>	<i>19</i>
4.2.- <i>Emisiones atmosféricas</i>	<i>21</i>
4.3.- <i>Vertidos líquidos.....</i>	<i>22</i>
4.4.- <i>Ruido.....</i>	<i>23</i>
4.5.- <i>Residuos</i>	<i>23</i>
4.6.- <i>Recursos externos</i>	<i>24</i>
4.7.- <i>Otros</i>	<i>24</i>
4.8.- <i>Aspectos ambientales indirectos</i>	<i>25</i>
5.- DESEMPEÑO DEL COMPORTAMIENTO MEDIOAMBIENTAL.....	26
5.1.- <i>Indicadores básicos de comportamiento ambiental</i>	<i>26</i>
5.1.1.- <i>Energía</i>	<i>26</i>
5.1.2.- <i>Materiales</i>	<i>30</i>
5.1.3.- <i>Agua</i>	<i>32</i>
5.1.4.- <i>Residuos.....</i>	<i>33</i>
5.1.5.- <i>Uso del suelo (biodiversidad).....</i>	<i>39</i>
5.1.6.- <i>Emisiones</i>	<i>41</i>
5.2.- <i>Indicadores específicos de comportamiento ambiental.....</i>	<i>45</i>
5.2.1.- <i>Indicadores sectoriales específicos pertinentes.....</i>	<i>45</i>
5.3.- <i>Comportamiento ambiental respecto a las disposiciones legales</i>	<i>51</i>
5.3.1.- <i>Emisiones a la atmósfera.....</i>	<i>51</i>
5.3.2.- <i>Vertidos líquidos</i>	<i>52</i>
5.3.3.- <i>Ruido</i>	<i>53</i>
6.- REQUISITOS LEGALES	55
6.1.- <i>Requisitos legales aplicables</i>	<i>55</i>
6.2.- <i>Actuaciones relacionadas con el cumplimiento legislativo.</i>	<i>58</i>
7.- PROGRAMA DE GESTIÓN AMBIENTAL.....	59
7.1.- <i>Programa de gestión ambiental 2019.....</i>	<i>59</i>
7.2.- <i>Planificación del programa de gestión ambiental 2020</i>	<i>60</i>
7.3.- <i>Plan de Auditorías</i>	<i>62</i>
7.4.- <i>Próxima Declaración Medioambiental.....</i>	<i>62</i>
8.- VERIFICADOR MEDIOAMBIENTAL.....	62

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 (CE) nº 1221/2009 y su posterior modificación por el Reglamento (UE) 2017/1505 y el Reglamento (UE) 2018/2026, con número de registro: ES/AR-S0000003, para su centro ubicado en:

Polígono Industrial Malpica.
Calle F Oeste, 59-60, 61A y 61B - Naves 3, 4, 5 y 6.
50016 - Zaragoza

El **alcance** del sistema de gestión ambiental de Dana Automoción, S.A. - Planta de Zaragoza queda definido para la producción de juntas de estanqueidad y pantallas térmicas para motores e industria en general, que se llevan a cabo en las instalaciones que la organización posee en el Polígono Industrial Malpica. Todas las actividades, productos y servicios que se encuentren dentro de dicho alcance están incluidas dentro del sistema de gestión ambiental.

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



Dicho emplazamiento puede observarse en la siguiente fotografía aérea:



La información incluida en la presente Declaración Medioambiental se ajusta a los requisitos expresados en Reglamento (CE) nº 1221/2009 (modificado por el Reglamento (UE) 2017/1505 y el Reglamento (UE) 2018/2026). El periodo revisado comprende el año 2019 en su totalidad.

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

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

Su nacimiento se remonta al año 1951, en Zaragoza, con el nombre de A. Resa S.L., y trece años más tarde, en 1963, sustituyó su nombre por el de Industrias Serva, S.A. En Noviembre de 2001, la sociedad Industrias Serva, S.A. fue absorbida por Dana Automoción, S.A. quién adquirió como sucesora universal todos los derechos y obligaciones de Industrias Serva, S.A. Este cambio afectó tan sólo al registro de la sociedad, manteniendo la misma actividad industrial, así como la ubicación de nuestra planta en el Polígono Industrial Malpica en Zaragoza.

A finales del 2004 se produjo un proceso de transferencia de producción desde la fábrica de Victor Reinz en Neu-Ulm (Alemania) a la planta de Zaragoza. Los objetivos principales de dicha transferencia fueron desarrollados a lo largo del periodo 2005 a 2007 y supusieron un aumento de la capacidad productiva de la fábrica para las líneas de productos junta de culata, junta de escape y juntas ligeras. Dentro de los cambios llevados a cabo debido a la transferencia de producción se encuentra la adquisición de varias naves adicionales (en la Parcela 61B), el traslado de varias actividades a dichas naves y la transformación de las áreas liberadas en zonas productivas, la adecuación de un 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.



Detalle de los traslados realizados en el periodo 2013 a 2014.

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.

En 2016 se instala una nueva línea automatizada de producción de pantallas térmicas (TAPS) de aislamiento directo de alto volumen, consistente en 6 prensas hidráulicas, 11 robots y 2 células de grapado con una inversión aproximada de 4,3 M€.

El proyecto se desarrolló en tres fases que comprendieron desde finales de Diciembre de 2015 a finales de Agosto de 2016. En una primera fase fue necesario trasladar las actividades almacenamiento de mercaderías y envasado de juegos de juntas desde la Nave 4 de las Parcelas 59-60 a la Nave 3 de la Parcela 61B (señalada en color naranja en la fotografía inferior). En una segunda fase, aprovechando el espacio liberado en la Nave 4 (exceptuando una pequeña zona de almacenamiento de pantallas de serigrafía y taller de fabricación de troqueles que no sufrió cambios), se trasladan ahí las actividades de fabricación de juntas de escape y juntas ligeras que se desarrollaban hasta ese momento en la Nave 2. Perteneciendo ambas naves al emplazamiento principal en las Parcelas 59-60 (este cambio se indica en color azul en la fotografía inferior). Finalmente se instala en la Nave 2 la nueva línea automatizada de fabricación de TAPS de aislamiento directo (ubicación indicada en color verde).



Detalle de las ubicaciones y traslados realizados en el periodo Diciembre 2015 a Agosto 2016.

A finales de 2017 se toma la decisión de alquilar la Nave 4 de la Parcela 61B con objeto de disponer de más superficie útil para acometer futuros proyectos. Dicha nave se destina a la preparación del material armado base y al resmado de rollos de acero, materiales en base fibra de aramida y material armado, así como al almacenamiento de los mismos.

En 2018 se instala finalmente una segunda línea automatizada de fabricación de pantallas térmicas (TAPS) de aislamiento directo similar a la primera (nuevamente 6 prensas hidráulicas, 11 robots y 2 células de grapado). Y se alquila ese mismo año la Nave 5 de la Parcela 61B para el almacenamiento y preparación de expediciones a clientes de TAPS.

En 2019 se realizan los movimientos de maquinarias necesarios para instalar a principios de 2020 una tercera línea automatizada de TAPS de aislamiento directo similar a las dos anteriores. Dicha línea junto con las dos ya existentes y una línea convencional para este tipo de piezas, han convertido a la Planta de Zaragoza en un emplazamiento clave dentro de la estructura de Dana en Europa en cuanto a la fabricación de este tipo de productos se refiere.

Dana Automoción, S.A. - Planta de Zaragoza forma parte del grupo DANA, proveedor líder mundial de transmisión, juntas y de tecnologías de gestión térmica que mejoran la eficiencia y el rendimiento de automóviles, vehículos comerciales, pesados y fuera de carretera con sistemas de propulsión convencionales y de energía alternativa. Fundada en 1904 y con sede en Maumee, estado de Ohio (EE.UU), dispone de centros en 34 países donde trabajan más de 36.00 personas.

Dentro de la estructura mundial del grupo DANA la planta de Zaragoza está incluida dentro de la unidad de negocio de Power Technologies que ofrece soluciones avanzadas de sellado y gestión térmica a todos los mercados finales (equipo original y recambio) en apoyo tanto de plataformas convencionales como electrificadas. El promedio de plantilla de la planta de Zaragoza durante el 2019 fue de 295 personas, 56,02% hombres (165) y 43,98% mujeres (130). En lo referente a datos económicos, la cifra de facturación se situó en los 52,819 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

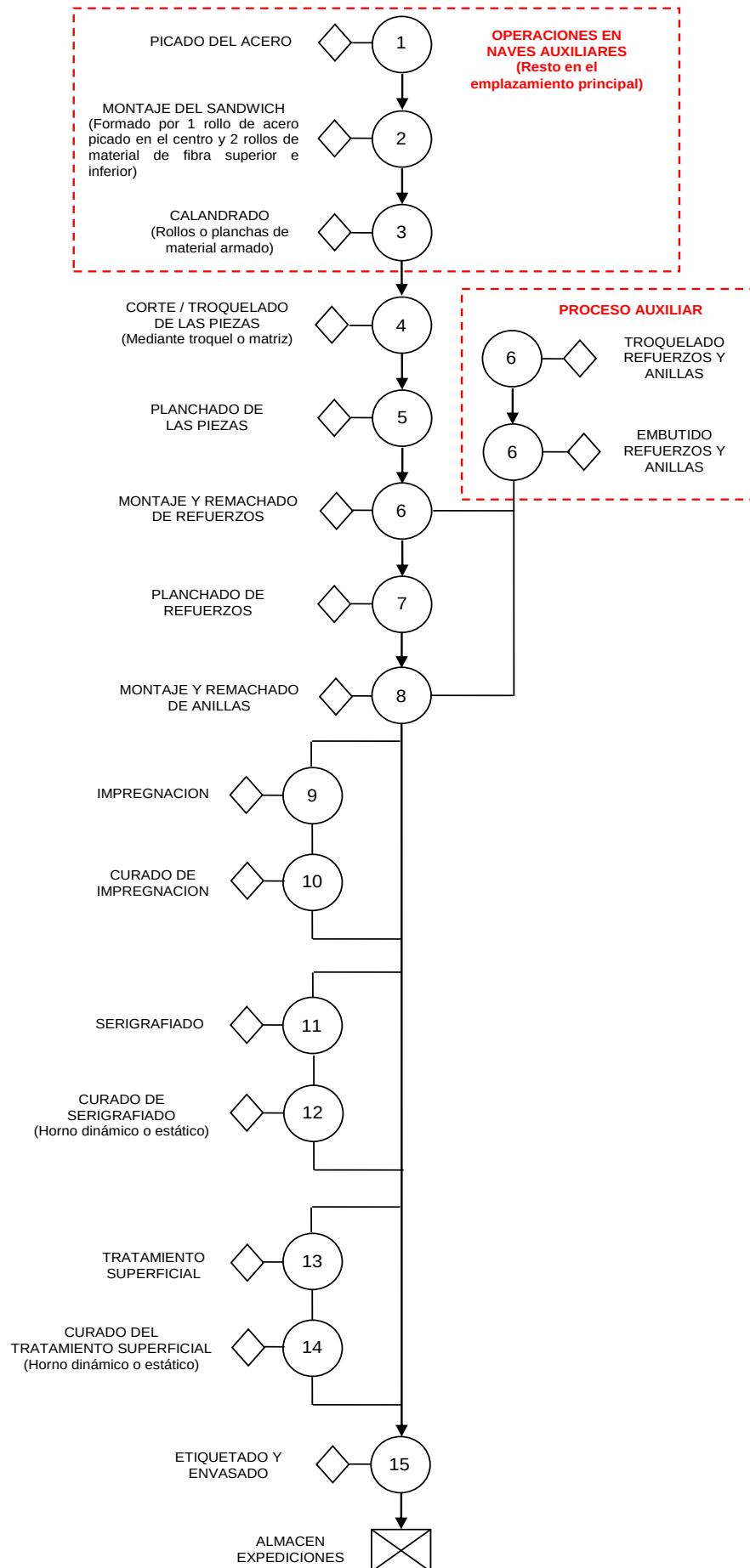
Telf: 976 46 51 00

<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).*



Almacén de materia prima.

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



Detalle del proceso de recubrimiento por rodillos



Detalle del proceso de recubrimiento por cortina

- 14) **Curado del tratamiento superficial en horno dinámico o estático:** por último y como fase final del proceso de fabricación en sí, las juntas de culata pasan de nuevo por hornos dinámicos o estáticos, dependiendo del tipo de tratamiento que se les haya aplicado.
- 15) **Etiquetado y envasado:** Una vez obtenido el producto final del proceso éste pasa a través de las líneas de envasado. El envase consiste en una base de cartón y un recubrimiento de PVC, Polietileno de baja densidad (PEBD) o polipropileno (PP). Este tipo de producto va destinado a clientes del mercado de recambio (AM).



Expediciones a clientes

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

SLS (Single Layer Steel)

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

MLS (Multi Layer Steel)

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



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



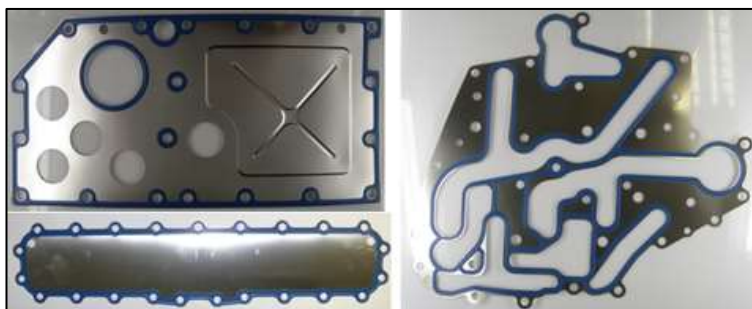
Ejemplos de juntas auxiliares: ligeras, escapes, metálicas,....

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

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



Detalle de la línea de limpieza superficial



Ejemplos de juntas SLS con cordón de fluoroelastómero (FKM)

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

Pantallas térmicas (TAPS) de sándwich (material ReTEC):

- 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 (TAPS) de sándwich (material ReTEC)

Pantallas térmicas (TAPS) de aislamiento directo (material BiTEC):

- 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 las láminas:** las láminas que constituyen la pieza son conformadas de manera progresiva mediante embutición con matriz y en caso necesario dependiendo 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:** la pieza conformada llega a las células de grapado. En esta última fase un robot coloca varias grapas para fijar la fibra de aislamiento directo a la zona interior de la pieza conformada obteniéndose el producto final.

En estos casos el producto final se introduce en cajas de cartón o plástico cerradas y etiquetadas con los datos del cliente que son colocadas sobre palets de madera según el volumen de las piezas y las condiciones de entrega especificadas por el cliente. Para la mayoría de estas piezas destinadas a clientes de primer equipo (OEM) se utilizan envases retornables.



Ejemplos de pantallas térmicas de aislamiento directo (material BiTEC): (izq. vista superior, der. vista inferior)



Línea automatizada de fabricación de pantallas térmicas (TAPS) de aislamiento directo (material BiTEC).

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 medio ambiente y respondiendo a las demandas de la sociedad.

Nos comprometemos a considerar la variable ambiental 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 ambientales en la política y estrategias generales de la empresa, de manera que resulten coherentes con éstas.
- 2-** Creemos y trabajamos por la mejora continua ambiental y la prevención de la contaminación, estableciendo una serie de objetivos ambientales en el tiempo, consecuentes con la política ambiental establecida, revisando periódicamente dichos objetivos 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 ambientales 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 ambientales, 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 ambiental asociados al funcionamiento, tanto en condiciones normales como imprevistas, de las instalaciones de la empresa, tomando todas las medidas necesarias para impedir accidentes ambientales, 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 ambientales de la empresa.

Zaragoza, Octubre de 2017



Alfonso Orduña
Director de Planta

3.- SISTEMA DE GESTIÓN AMBIENTAL (SGA)

3.1.- Requisitos generales

La organización de Dana Automoción, S.A. - Planta de Zaragoza ha definido los elementos que integran el sistema de gestión ambiental estableciéndolos, documentándolos, implementándolos, manteniéndolos y mejorándolos continuamente de acuerdo con los requisitos de los siguientes documentos:

Normativa europea

- Reglamento (CE) 1221/2009 del Parlamento Europeo y del Consejo de 25 de Noviembre de 2009 (Diario Oficial de las Comunidades Europeas, nº L 342/1, de 22 de Diciembre de 2009) relativo a la participación voluntaria de organizaciones en un sistema comunitario de gestión y auditoría ambientales (EMAS), y por el que se derogan el Reglamento (CE) nº 761/2001 y las Decisiones 2001/681/CE y 2006/193/CE de la Comisión.
- Reglamento (UE) 2017/1505 de la Comisión de 28 de agosto de 2017 por el que se modifican los anexos I, II y III del Reglamento (CE) n.º 1221/2009 del Parlamento Europeo y del Consejo, relativo a la participación voluntaria de organizaciones en un sistema comunitario de gestión y auditoría ambientales (EMAS).
- Reglamento (UE) 2018/2026 de la Comisión, de 19 de diciembre de 2018, que modifica el anexo IV del Reglamento (CE) nº 1221/2009 del Parlamento Europeo y del Consejo, relativo a la participación voluntaria de organizaciones en un sistema comunitario de gestión y auditoría medioambientales (EMAS).
- Decisión (UE) 2019/62 de la Comisión, de 19 de diciembre de 2018, relativa al documento de referencia sectorial sobre las mejores prácticas de gestión medioambiental, los indicadores sectoriales de comportamiento medioambiental y los parámetros comparativos de excelencia para el sector de la fabricación de automóviles en el marco del Reglamento (CE) n.º 1221/2009, relativo a la participación voluntaria de organizaciones en un sistema comunitario de gestión y auditoría medioambientales (EMAS).

Normas nacionales e internacionales

- UNE-EN ISO 14001:2015. Sistemas de Gestión Ambiental. Requisitos con orientación para su uso.

Para ello Dana Automoción, S.A. - Planta de Zaragoza ha:

- Establecido una política ambiental (ver apartado 2).
- Identificado los aspectos ambientales de sus actividades, productos y servicios, pasados, existentes o planificados, y determinado los impactos ambientales significativos (ver apartado 4).
- Identificado los requisitos legales aplicables y otros a los que la organización se suscriba, así como asegurado su cumplimiento permanente (ver apartado 6).
- Identificado sus prioridades en materia ambiental y establecido objetivos ambientales apropiados (ver apartado 7).
- Establecido una estructura (ver apartado 3.4).
- Definido medios de formación y de comunicación con las partes interesadas y participación del personal.
- Establecido un control y seguimiento, acciones correctivas, actividades de auditoría y revisión (ver apartado 7.3), para asegurarse de que la política se cumple y que el sistema de gestión ambiental sigue siendo apropiado.

3.2.- Comprensión de la organización y su contexto.

Dana Automoción, S.A. - Planta de Zaragoza determina y revisa periódicamente las cuestiones externas e internas que son pertinentes para su propósito y que afectan a su capacidad para lograr los resultados previstos de su sistema de gestión ambiental. En este sentido las cuestiones más destacables identificadas durante el periodo objeto de esta Declaración Ambiental son las siguientes:

ANÁLISIS INTERNO	
DEBILIDADES	FORTALEZAS
El grado de implicación y concienciación del personal propio es muy variable, independientemente del tiempo que lleven trabajando en la empresa. Responsabilidades y recursos de gestión ambiental compartidas con otros ámbitos de gestión. Algunos de los equipos que tienen relación con el desempeño ambiental (destilador, depuradora aguas residuales...) son antiguos, existiendo tecnologías más modernas y más eficientes. Por otro lado, estos equipos cada vez tienen menos uso, por lo que una inversión podría no ser rentable (teniendo en cuenta además que los equipos funcionan). El diseño del producto OEM viene impuesto por el fabricante del motor, si bien se tiene cierta influencia en la elección de los materiales, aunque el proceso está pilotado desde la planta de Neu-Ulm en Alemania. Se tiene cierta influencia sobre el diseño de producto para repuestos, pero es minoritario, porque puede implicar el diseño de troqueles o utillajes, que requieren inversión. Existen problemas de suministro de cajas retornables de los proveedores de este tipo de envases de modo que algunos clientes OEM han indicado que se utilice preferentemente los envases alternativos de cartón. Uno de los aerogeneradores para calefacción (Parcela 61A) tiene un rendimiento muy bajo, por lo que el consumo de gasóleo es muy superior comparado al del otro equipo disponible (Parcela 61B - Nave 3).	Posee personal capacitado que lleva muchos años trabajando para la empresa, que conoce el negocio y que está comprometido con ella. Equipo directivo implicado en temas ambientales. Buena capacidad de adaptación a los cambios, teniendo en cuenta aspectos ambientales. Se dispone de un ERP (SAP) que facilita la obtención de datos necesarios para el seguimiento de sistema y que también se utiliza para la gestión del mantenimiento. La aplicación de la herramienta MBF para la resolución de problemas y la implantación de acciones de mejora en el campo de medio ambiente. Se utilizan herramientas de telemedida (EMIOS) para el control y seguimiento en tiempo real de algunos consumos (agua y energía eléctrica). El diseño del proceso se realiza desde la planta de Zaragoza teniendo en cuenta criterios ambientales. La mayor parte de los residuos generados son reciclables. Sólo alrededor de un 1% de los residuos generados son peligrosos. La mayor parte de ellos además no son reactivos. Se dispone de zonas adecuadas y acondicionadas para su almacenamiento temporal, según sus características. Se ha dado formación al personal para su segregación, identificación, y manipulación.
ANÁLISIS EXTERNO	
AMENAZAS	OPORTUNIDADES
Los clientes de primer equipo (OEM) cada vez se interesan más por el desempeño ambiental de la empresa (solicitando información, en algún caso a través de plataformas externas: NQC) e incluso hacen auditorías de sostenibilidad. Tanto el diseño de las piezas como de los envases y embalajes viene dado por cliente OEM, por lo que se tiene poco margen de actuación para mejorar el desempeño ambiental en ambos casos. La selección de proveedores se realiza desde la corporación como centro de apoyo en una localización remota (Neu-Ulm en Alemania), por lo que hay poco margen de actuación. Muchos proveedores de servicios (mantenimiento, gestores, OCA...) con estructura limitada y pocos recursos para implantar Sistemas de Gestión Ambiental o buenas prácticas. En la mayoría de los casos la selección de los transportistas y su sensibilización no depende de la empresa al ser contratado por el cliente. El futuro de los motores de combustión y especialmente los Diesel está en el aire, ya que existe un compromiso a medio plazo por parte de la mayoría de los fabricantes de automoción de sustitución por motores híbridos, eléctricos, células de combustible y otras tecnologías más limpias. Hay habitualmente cambios en las instalaciones que suponen la tramitación/modificación de licencias, autorizaciones, inscripciones en registros,... Al estar en un entorno industrial podemos vernos afectados por la actividad de otras empresas que en algún caso tienen escasa sensibilidad ambiental (polvo, plásticos, cartones, mal uso de las zonas comunes o cercanas, derrames,...).	Al disponer de un Sistema de Gestión Ambiental implantado y con una larga experiencia, se dispone de todos los datos necesarios para dar respuesta a las solicitudes y a las auditorías con agilidad y solvencia. Se utiliza el IMDS para clientes OEM con objeto de suministrarles la información requerida sobre composición de los materiales (VFU, REACH, SVHC), grado de reciclabilidad y obtener su aprobación al respecto. En el caso de pequeños proveedores o proveedores locales hay más posibilidades de llegar a acuerdos para hacer modificaciones en cuanto a los productos, características de los envases y embalajes o condiciones de retorno de los envases. Dentro del proceso de gestión de contratos se hace entrega de información ambiental a los proveedores de servicios, tanto al responsable como a cada una de las personas que realizarán los trabajos en planta. Personal de la empresa realiza comprobaciones documentadas de las cargas y descargas de mercancías y residuos peligrosos. Se está aprovechando la tecnología disponible para llevar un seguimiento casi "on time" del consumo de recursos, lo que facilita la detección de sobre consumos y la mejora del desempeño ambiental. Se dispone de un Sistema de Gestión ambiental, que incluye una metodología para la identificación y evaluación de los requisitos ambientales. Se conocen estos requisitos y se está informado de los mismos a través de una empresa externa de probada eficacia. La empresa está ubicada en un Polígono Industrial, por lo que no se trata de una zona especialmente sensible, por ejemplo en cuanto a ruido ambiental o protección de la fauna.

Dana Automoción, S.A. - Planta de Zaragoza entiende como parte interesada a toda aquella persona u organización que puede afectar, verse afectada, o percibirse como afectada por una decisión o por la actividad de la empresa.

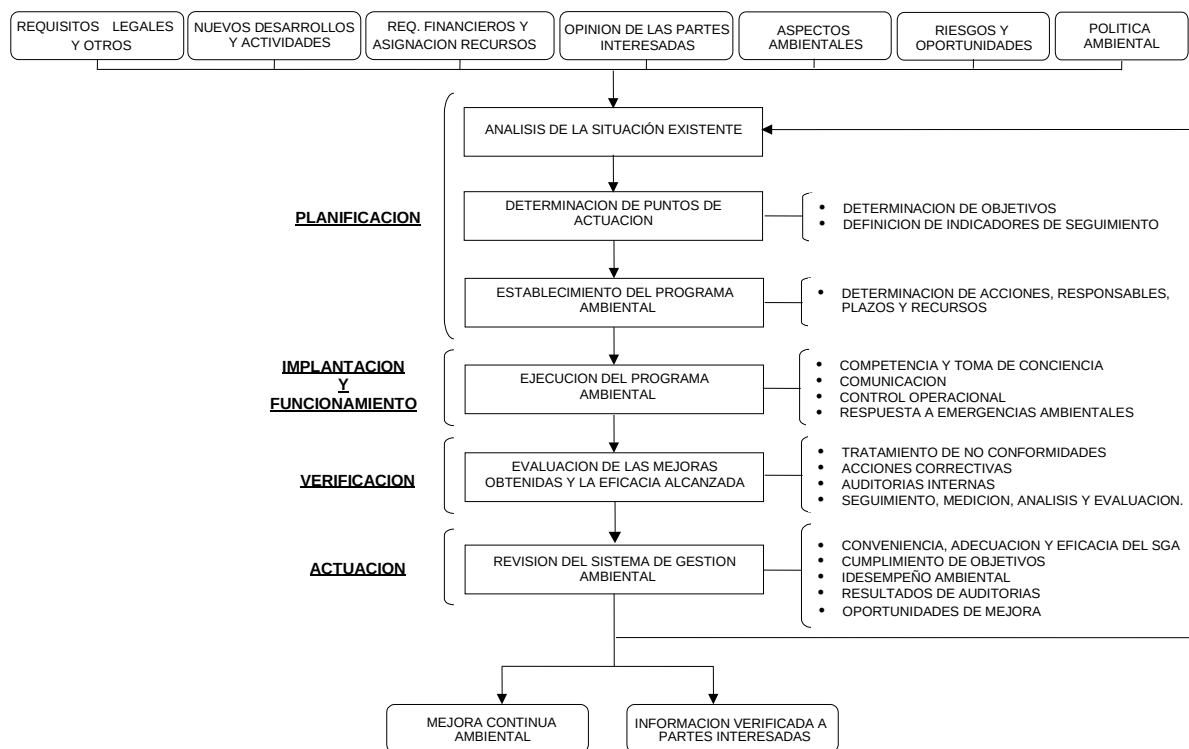
Las partes interesadas pertinentes al sistema de gestión ambiental, sus necesidades y expectativas, y los requisitos específicos que darían cumplimiento a las mismas se recogen en la siguiente tabla:

Partes Interesadas	Necesidades	Expectativas	Requisitos
Accionistas.	Cumplimientos de los requisitos legales. Suministro de información (a través de la Dirección del Grupo).	Que la empresa no sea conocida por un mal comportamiento ambiental.	Reportes periódicos a través de la Dirección del Grupo. Procedimiento requisitos legales y otros. Declaración Ambiental.
Dirección del Grupo.	Cumplir los requisitos legales. Cumplir los requisitos corporativos. Información sobre el desempeño ambiental y los ahorros obtenidos por mejoras ambientales.	Mejorar continuamente el desempeño ambiental. Ser eficientes. Servir de benchmarking a otras empresas del grupo.	Objetivos. Indicadores. Reportes periódicos. Auditorías de cumplimiento legal. Procedimiento requisitos legales y otros. Declaración Ambiental.
Dirección de la empresa.	Cumplir los requisitos legales. Cumplir los requisitos corporativos. Información sobre el desempeño ambiental.	Mejorar continuamente el desempeño ambiental. Ser eficientes.	Objetivos. Indicadores. Auditorías. Revisión del Sistema. Procedimiento requisitos legales y otros.
Cientes.	Cumplir los requisitos legales. Cumplimiento de las condiciones contractuales. Información sobre los productos utilizados (IMDS). Información sobre el desempeño ambiental (auditorías, cuestionarios). Respuesta a solicitudes de información puntuales.	Buena imagen y buen desempeño ambiental.	Objetivos. Indicadores (procedimiento de seguimiento y medición). Procedimiento requisitos legales y otros. Procedimiento de comunicación. Atención a las auditorías de clientes. Actualización de información a través de IMDS, NQC... Declaración Ambiental.
Empleados.	Formación. Información. Herramientas para poder llevar a cabo las tareas con eficiencia y seguridad. Participación en la mejora ambiental.	Motivación. Comunicación. Atención de sugerencias. Formación impartida por personal externo de carácter general.	Procedimiento de formación. Procedimiento de comunicación. Declaración ambiental. Control operacional. DOS / MBFs. Buzón de sugerencias. Comité de Medio Ambiente con Representantes del personal.
Proveedores de materias primas.	Conocimiento de requisitos ambientales aplicables a las compras.	Obtener una buena valoración de su desempeño ambiental. Comunicación ágil y fluida. Tramitación ágil de los IMDS.	Procedimiento de compras. Procedimiento de evaluación de proveedores. Procedimiento de comunicación. IMDS.
Proveedores de servicios (mantenedores, instaladores...).	Conocimiento de requisitos ambientales aplicables. Información. Formación.	Sensibilización y apoyo para cumplir requisitos.	Procedimiento de compras. Procedimiento de evaluación de proveedores. Procedimiento de comunicación. Control operacional. Procedimiento requisitos legales y otros.
Ocas.	Buena planificación. Información para realizar el trabajo y los registros derivados.	Agilidad a la hora de suministrar la información.	Procedimiento de compras. Procedimiento de evaluación de proveedores. Procedimiento de comunicación. Control operacional. Procedimiento requisitos legales y otros.
Gestores de residuos.	Correcta segregación, etiquetado y pesaje. Buena planificación de las recogidas. Información.	Información exacta en los documentos y en los pesos (fiabilidad).	Procedimiento de compras. Procedimiento de evaluación de proveedores. Procedimiento de comunicación. Control operacional. Calibración equipos. Procedimiento requisitos legales y otros.
Transportistas de residuos.	Información (instrucciones de acceso y carga). Buen acceso a las zonas de almacenaje.	Atención rápida.	Control operacional. Procedimiento requisitos legales y otros.
Administración Pública.	Cumplimiento de legislación. Disposición para inspecciones. Información.	Transparencia. Colaboración.	Procedimiento requisitos legales y otros. Control operacional. Seguimiento y medición. Auditorías.
Empresas del polígono.	No tener molestias ni incidentes que les afecten.	Cuidado y respeto al entorno. Colaborar en la gestión del polígono desde el punto de vista ambiental. Colaboración en caso de incidentes.	Control operacional. Procedimiento de comunicación. Procedimientos de emergencias. Asistencia a reuniones.
ONGs, Sindicatos, Sociedad en general.	Cumplimiento legislación.	Cuidado y respeto al entorno. Transparencia. Información. Mejora continua del desempeño ambiental.	Procedimiento requisitos legales y otros. Procedimiento de comunicación. Declaración Ambiental. Objetivos. Auditorías.

3.3.- 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 14001:2015 y el Reglamento (CE) nº 1221/2009 (modificado por el Reglamento (UE) 2017/1505 y el Reglamento (UE) 2018/2026). 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 y otros:** nueva legislación aparecida o la ya existente que pueda resultar aplicable, así como otros requisitos que la empresa decide cumplir.
- **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 asignación de recursos económicos:** inversiones, estrategias, planificaciones,...
- **Opinión de las partes interesadas:** pertinentes al sistema de gestión ambiental, así como sus necesidades y expectativas (ver apartado 3.1).
- **Aspectos ambientales:** maquinaria, instalaciones y productos de la empresa que pueden generar un impacto negativo o positivo sobre el medio ambiente desde una perspectiva de ciclo de vida (ver apartado 4).
- **Riesgos y oportunidades:** efectos potenciales adversos (amenazas) y efectos potenciales beneficiosos (oportunidades) identificados durante el análisis de contexto de la organización.
- **Política ambiental:** declaración de intenciones donde se establecen las directrices generales para la mejora continua ambiental (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 correctivas en caso de que se detecten desviaciones e incluir nuevos objetivos y acciones o modificar los existentes. Anualmente se revisa el sistema de gestión ambiental para detectar puntos débiles y establecer actuaciones de mejora. Por último las acciones de mejora llevadas a cabo a través del programa ambiental, así como otros aspectos relacionados con la actuación de la empresa en el ámbito ambiental, se describen en un documento denominado Declaración Ambiental, accesible de manera gratuita, que es verificado por auditores cualificados independientes y que constituye una de las formas en las que la empresa responde a las necesidades descritas al inicio. Y así vuelta a empezar.

3.4.- 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:

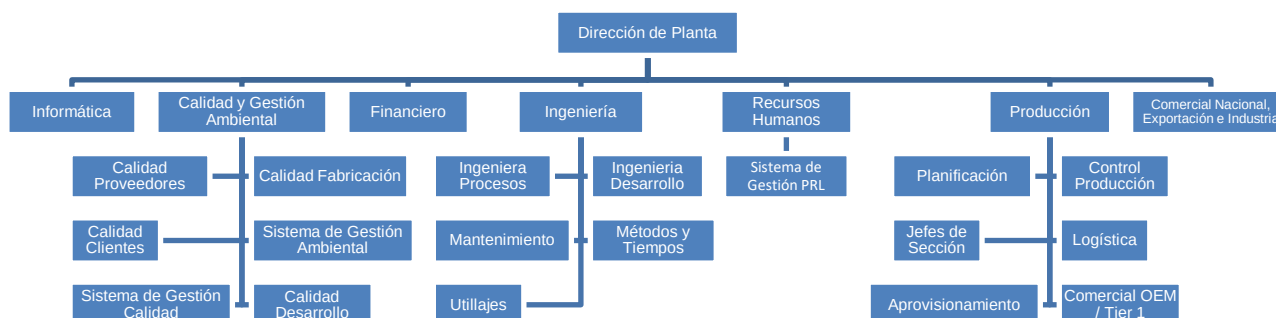
- Realizar el análisis del contexto, partes interesadas y riesgos y oportunidades y hacer el seguimiento de las acciones planificadas para el tratamiento de los riesgos y oportunidades, así como de las acciones derivadas de la Revisión del Sistema por la Dirección.
- Revisar periódicamente los avances 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 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 Gestión Ambiental.
- Dirección de Producción.
- Dirección de Ingeniería.
- Dirección de Recursos Humanos.
- Técnico de Gestión Ambiental.
- Técnico de Prevención de Riesgos Laborales.

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 Gestión Ambiental 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 Gestión Ambiental cuenta para la realización de dichas tareas con el soporte de un Técnico en Gestión Ambiental.



3.5.- Información documentada

El sistema de gestión ambiental de Dana Automoción, S.A. - Planta de Zaragoza establece, por orden jerárquico, los siguientes documentos básicos:

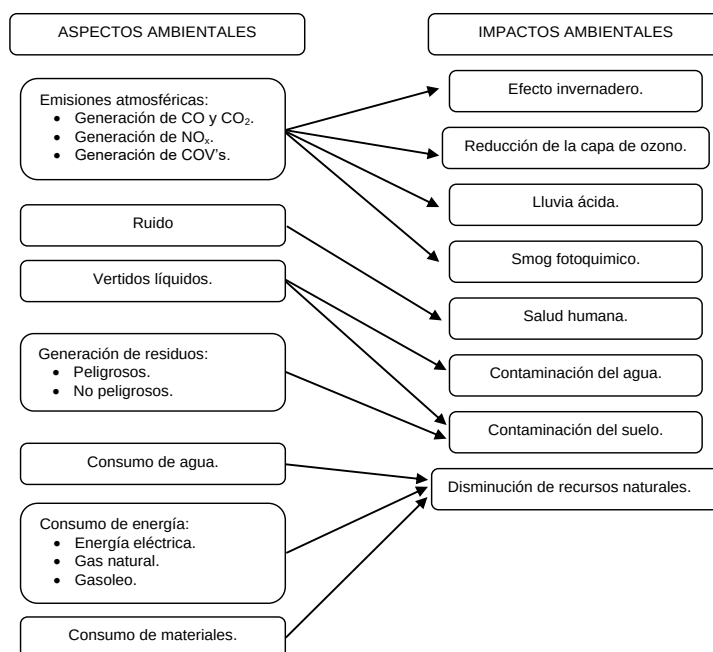


- **Política Ambiental:** Declaración de intenciones y orientación de la organización con relación a su desempeño ambiental, coherente con la estrategia global de la empresa y expresada formalmente por la Dirección en el presente manual de gestión ambiental.
- **Manual de Gestión Ambiental:** Desarrollo de cada uno de los requisitos generales del sistema de gestión ambiental implantado. Es el documento principal del sistema y sirve de referencia permanente durante su aplicación, evolución y mejora.
- **Objetivos:** Fines de carácter general, que tienen su origen en la política que la organización se marca a sí misma, medibles siempre que sea posible y establecidos para los niveles y funciones pertinentes. Se encuentran definidos en el Programa ambiental.
- **Procedimientos:** Desarrollan las directrices del manual, describiendo de forma ordenada los diferentes procesos y actividades del sistema de gestión ambiental.
- **Instrucciones:** Cuando la complejidad del trabajo así lo aconseja, existen documentos de tercer nivel encaminados a asegurar el control de los procesos relacionados con los aspectos ambientales significativos. Las instrucciones son documentos que especifican o detallan cómo debe realizarse una actividad requerida por el sistema de gestión ambiental.
- **Documentación Externa:** Engloba tanto documentación de clientes o proveedores, como normas y legislación aplicable.
- **Métodos de ensayo y calibración:** Conjunto de operaciones estableciendo, en las condiciones especificadas, la relación entre los valores indicados por un equipo de medida y los valores correspondientes de una magnitud efectuados con un patrón de referencia.
- **Registros:** Documentos donde se recogen los resultados del desarrollo de una determinada actividad, definida en la documentación, que permiten evaluar la eficacia o grado de cumplimiento de la misma.

Dana Automoción, S.A. - Planta de Zaragoza establece y mantiene un manual que incluye el alcance del sistema de gestión ambiental y una serie de procedimientos aplicables a los que hace referencia.

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.



4.1.- Método de evaluación de aspectos ambientales

Periódicamente se realiza una identificación y evaluación de los aspectos ambientales, directos e indirectos, en condiciones normales, anormales y de emergencia, que pueden tener un impacto ambiental significativo sobre el medio ambiente como consecuencia de las actividades y productos desarrollados por la organización, desde una perspectiva del ciclo de vida.

Para ello se establece una clasificación inicial de los aspectos ambientales atendiendo a los siguientes criterios:

- **Aspecto ambiental Directo (D):** aquellos aspectos sobre los que la organización tiene pleno control de la gestión, sea cual sea la etapa del ciclo de vida.
- **Aspecto ambiental Indirecto (I):** aquellos aspectos que la organización no puede controlar directamente pero sí influir sobre los mismos.

Por tanto los aspectos ambientales directos pueden ser controlados con decisiones internas de gestión, mientras que los aspectos ambientales indirectos requieren que la organización recurra a su influencia en sus subcontratistas, proveedores, clientes y usuarios de sus productos para obtener beneficios ambientales.

Todos los aspectos ambientales de la organización son evaluados atendiendo a las diferentes condiciones de operación que existen o pueden producirse:

- **Situación normal (SN):** aquella que se lleva a cabo como parte habitual del proceso o actividad, o bien responden a una operación planificada.
- **Situación anormal (SA):** aquella que sucede de forma inesperada (por ejemplo, rotura de un equipo, regímenes de funcionamiento diferentes a los nominales) o es planificada repentinamente (por ejemplo, operaciones extraordinarias de mantenimiento o limpieza). Se incluyen en esta definición las condiciones de arranque y parada.
- **Situación de emergencia (SE):** aquella que pueda darse por una situación accidental o potencial y que puede tener consecuencias desde el punto de vista ambiental.

Para la evaluación de los aspectos ambientales en **situación normal (SN)** se emplean los siguientes criterios:

- **Magnitud del aspecto (M):** comparativa con la media de años anteriores de indicadores relativos a la "unidad funcional". Entre los parámetros típicos utilizados en la industria como unidades funcionales se incluyen, por ejemplo: número de unidades producidas, volumen de negocios en EUR, valor añadido en EUR, producción medida en kg, empleados equivalentes en tiempo completo o las horas de mano de obra trabajadas.
- **Cumplimiento de requisitos legales aplicables (R):** aproximación a los límites legales o en su defecto de referencia aplicables.
- **Alcance (A):** área espacial (extensión) asociada al aspecto en la que queda circunscrito dependiendo de su naturaleza y de las medidas de control y gestión implantadas en relación al mismo.
- **Frecuencia (F):** frecuencia de ocurrencia del impacto, independientemente de su duración.

- **Importancia del impacto del aspecto sobre el medio ambiente (I):** criterios particulares en función de la naturaleza del aspecto, pueden ser adversos o beneficiosos.
- **Importancia para las partes interesadas (C):** inquietudes de partes interesadas internas y externas en relación al aspecto evaluado no relacionadas con el cumplimiento legal.

Mientras que para aspectos ambientales en **situación anormal (SA)** y de **emergencia (SE)** los criterios de evaluación son los siguientes:

- **Severidad (S):** grado de afección al entorno que genera el impacto.
- **Probabilidad (P):** intervalo temporal en el cual es previsible que pueda darse el impacto, teniendo en cuenta situaciones pasadas similares y la implantación de medidas preventivas que alteren la posibilidad de ocurrencia.
- **Alcance (A):** área espacial que se ve afectada por el impacto.

Para obtener la valoración del aspecto ambiental en las diferentes situaciones se aplicarán las siguientes formulas:

Situación normal	Situación anormal	Situación de emergencia
$SN = M + R + A + F + I + C$	$SA = S + P + A$	$SE = S + P + A$

Dentro de estas fórmulas los parámetros podrán variar de 1 a 3 basándose en los criterios de valoración definidos anteriormente.

La valoración mínima y máxima de un aspecto atendiendo a las anteriores formulas serán las siguientes:

Situación normal		Situación anormal		Situación de emergencia	
Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
6	18	3	9	3	9

En función de la puntuación total obtenida para un aspecto ambiental se determina la relevancia del aspecto ambiental según la siguiente correspondencia:

Situación normal	Situación anormal	Situación de emergencia	Relevancia del Aspecto
$12 < SN \leq 18$	$6 < SN \leq 9$	$6 < SN \leq 9$	Significativo
$6 < SN \leq 12$	$3 < SN \leq 6$	$3 < SN \leq 6$	No Significativo
No evaluable	No evaluable	No evaluable	No Significativo

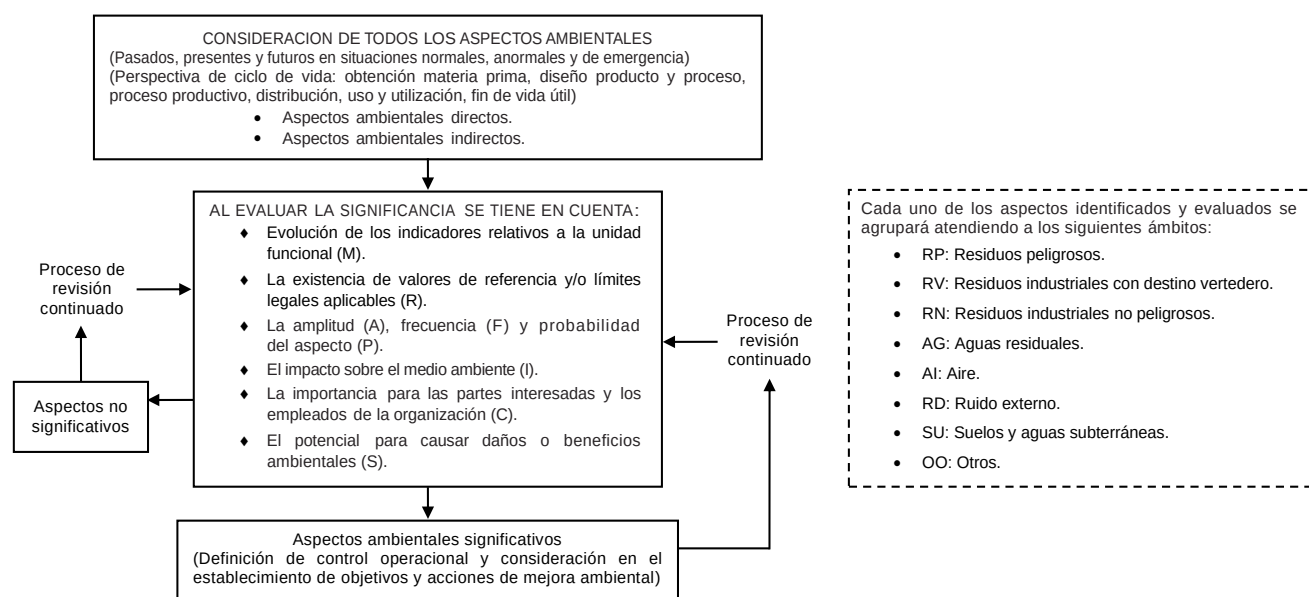
En caso de que no existan aspectos significativos tras la evaluación se tomaran como tales al menos el 10 % de los aspectos ambientales evaluados para cada una de las situaciones ordenados de mayor a menor. En caso de empate se seguirá el siguiente orden de preferencia de mayor a menor valoración:

Orden de preferencia Situación evaluada	Situación normal	Situación anormal	Situación de emergencia
Situación normal	-	2º	1º
Situación anormal	1º	-	2º
Situación de emergencia	1º	2º	-

Si tras aplicar dichos criterios de evaluación de la significancia, el número de aspectos con similar puntuación y orden de preferencia supera la cifra del 10% de los aspectos evaluados, se priorizará su significancia atendiendo a la evolución que presenten con relación a la anterior evaluación del siguiente modo (de mayor a menor significancia): empeora, se mantiene o mejora. En un nuevo caso de empate se dará prioridad a los aspectos directos sobre los indirectos al tener mayor grado de control sobre los primeros.

En relación al método indicando anteriormente se presenta un sencillo esquema resumen con los criterios y el proceso de evaluación de los aspectos ambientales para determinar cuáles de ellos tienen un impacto ambiental significativo desde la perspectiva del ciclo de vida (adquisición de materias primas y contratación

de servicios, diseño de producto y proceso, producción, transporte y distribución, utilización y tratamiento al final de la vida útil).



Todos los aspectos ambientales identificados son evaluados al menos una vez al año para determinar su significancia. Los aspectos considerados significativos son tenidos en cuenta en el establecimiento de objetivos para el programa ambiental (**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 ambientales asociados. Indicar que los criterios particulares 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).

4.2.- 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, NOx,...) de los aerogeneradores, calderas de combustión (calefacción y calentamiento de agua sanitaria) y por el uso de los vehículos utilizados por la empresa o el transporte del personal. Los compuestos orgánicos volátiles (COV's) son generados en los hornos de curado, la limpieza de pantallas de serigrafía y tratamientos superficiales con uso de disolventes orgánicos. También se producen emisiones de CO₂ procedentes de las cámaras de curado de la 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 armados y metálicos. También se consideran en este ámbito las emisiones de gases procedentes de los vehículos utilizados por la empresa.

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 de dos focos emisores todos ellos pertenecientes al grupo C de acuerdo a lo establecido en el Anexo de la Resolución del INAGA de fecha 20/04/2016 por la que se modifica la inscripción en el Registro de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera de la Comunidad Autónoma de Aragón (Nº Expte. INAGA/500302/75.2016/0846) (nº registro: AR/IA-17).

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

De acuerdo al condicionante cuarto de la anterior Resolución del INAGA de fecha 20/04/2016 de modificación de la inscripción en el registro de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera de la Comunidad Autónoma de Aragón (Nº Expte. INAGA/500302/75.2016/0846), el control de las emisiones de los focos emisores debe realizarse por un Organismo de Control Acreditado en materia de atmósfera cada 5 años (ver apartado 5.3.1).



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

Tras la evaluación no se detectan aspectos ambientales significativos en este ámbito en situación normal y anormal. En cambio sí ha resultado significativo en situación de emergencia el aspecto ambiental relativo a la emisión de contaminantes a la atmósfera (CO y NOx) procedentes de los focos de combustión (AS-AI-04).

4.3.- 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 tintas, barnices y emulsión en base acuosa gracias a un floculante, vertiéndose el agua libre de sustancias nocivas.
- **Aguas procedentes de las purgas de los compresores de aire comprimido:** condensado (mezcla agua y aceite de lubricación) generado en los compresores que suministran aire comprimido a la maquinaria de planta y que circula a través de un separador agua/aceite.
- **Aguas procedentes de las purgas de la bomba de la máquina de corte por chorro de agua:** mezcla de agua y aceite por fugas en el equipo que pasa por un separador agua/aceite.



Depuradora por floculación



Equipo separador agua/aceite

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

El emplazamiento principal en las 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 en la Parcela 61A disponen de un único punto de vertido cuyo destino final es también la red de alcantarillado del polígono industrial. En el caso del emplazamiento ubicado en la Parcela 61B, solamente las Naves 3 y 4 disponen de

punto de vertido de aguas residuales de tipo sanitario, que se realiza a una red interna de saneamiento compartida con otras empresas de la misma parcela y cuyo destino final es la red de alcantarillado del polígono industrial como en los anteriores casos.

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

4.4.- Ruido

Los principales focos generadores de ruido lo constituyen las máquinas de producción, envasado y de servicios auxiliares. Especialmente las ubicadas en el exterior de las naves como son las enfriadoras para el sistema cerrado de agua de refrigeración de los aceites de las prensas hidráulicas, sistemas de aire acondicionado, evaporativos y extracciones, entre otras. Dadas las características de los procesos productivos (*ver apartados 1.2 y 1.3*) 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 a las actividades dentro del propio polígono industrial.

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

4.5.- 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 ambientales 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, la cual cumple con todo lo indicado en la legislación aplicable, contando con las inscripciones y autorizaciones administrativas necesarias (*ver apartado 6.1*). La retirada 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, envases,...) y periódicamente recogidos por gestores autorizados por el organismo de la administración competente en este ámbito. 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, impregnación e imprimación (AS-RP-01), chatarra férrea procedente de equipos e instalaciones retiradas (AS-RN-13), residuos de trapos, guantes y absorbente impregnados en aceite (AS-RP-09), residuos de aparatos y equipos electrónicos (AS-RN-09), residuos de baterías y pilas usadas (AS-RP-12) y residuos de sprays aerosoles agotados (AS-RP-17). 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.

4.6.- 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, así como en la limpieza de las instalaciones y el resto para uso industrial y en instalaciones auxiliares: tanques anti - incendio y evaporativos. 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 (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), 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 los generadores de aire caliente destinados a calefacción en la nave auxiliar de expediciones a clientes de la Parcela 61A y en la nave dedicada al almacenamiento de mercaderías y a la preparación y envasado de juegos de juntas en la Parcela 61B. 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 en 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 (para juntas de culata y escape, juntas ligeras y TAPS). Se utilizan además materiales armados constituidos por aceros y fibras para juntas de culata y escape, así como diferentes aceros recubiertos de elastómeros (ver apartado 5.2.2).
- **Consumo de agua desionizada:** utilizada principalmente para la limpieza superficial de algunas referencias de juntas SLS y MLS, además de cómo agente refrigerante o dieléctrico en maquinaria y componente de mezclas de recubrimientos y taladrinas (ver apartado 5.2.2). El equipo de limpieza superficial dispone de un condensador de vahos para la recuperación del agua desionizada en fase vapor.
- **Consumo de dióxido de carbono (CO₂):** utilizado principalmente como agente para el curado del tipo de silicona de serigrafía QE. El suministro del gas se efectúa en contenedores refrigerados de 670 Kg de capacidad (ver apartado 5.2.6).

El único aspecto ambiental significativo en este ámbito en situación normal tras su evaluación ha sido el consumo de agua en naves auxiliares (Parcelas 61A y 61B - Naves 3 y 4) (AS-OO-12). En situación anormal han resultado significativos el consumo de agua en naves principales (Parcelas 59-60) (AS-OO-02) y en naves auxiliares (Parcelas 61A y 61B - Naves 3 y 4) (AS-OO-12). Y en situación de emergencia el consumo de gas natural en naves principales (Parcelas 59-60) (AS-OO-11).

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 gasoil:** 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 inertización de tanques, finalizando así el proceso de cambio de combustible a gas natural.
- **Tanques en superficie de almacenamiento de gasóleo C:** Se trata de dos depósitos de polietileno de alta densidad (PE-HD) con capacidad para 2000 L de doble pared, situados a nivel de suelo y homologados para su uso según la ITC "Instalaciones petrolíferas para uso propio" (MI-IP-03). Ambos tanques están destinados al abastecimiento de combustible a los generadores de aire caliente para calefacción de la nave auxiliar de expediciones a clientes en la Parcela 61A y en la nueva nave dedicada a la recepción y almacenamiento de mercaderías y a la preparación y envasado de juegos de juntas en la Parcela 61B.
- **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 2018 se preparó una zona bajo cubierto entre las naves del emplazamiento principal destinada a la recogida selectiva de aquellos residuos que se generan de manera más habitual, que también dispone de bandejas de contención frente a derrames. Y se prepararon dos zonas cubiertas con estanterías y bandejas de contención en la parte posterior y lateral del Almacén de materia prima para la recogida, pesaje y almacenamiento de diferentes tipos de residuos; junto a las cuales se dispuso el almacenamiento en chapa galvanizada ya existente.

- **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.

4.8.- 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, aunque puede influir en un grado razonable, y que pueden generar impactos ambientales significativos. Suelen ser el resultado de la interacción entre la empresa y terceros, habiéndose identificado los siguientes:

- **Comportamiento ambiental de proveedores, transportistas y subcontratistas:** referido al modo en que pueden afectar a los elementos del sistema de gestión ambiental implantado tanto dentro como fuera de las instalaciones de Dana Automoción, S.A. - Planta de Zaragoza. Evaluándose el número de proveedores de materias primas y servicios, así como los transportistas de materias primas y producto que disponen de sistemas de gestión ambiental implantados o en fase de implantación. Y al impacto ambiental (no conformidades) que las actuaciones de las empresas subcontratadas puedan originar.
- **Residuos de envases y embalajes del producto puesto en el mercado:** 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. Aunque la definición de los tipos y características del envasado y embalaje vienen determinados por el cliente (especialmente en el caso OEM), desde la planta es posible proponer a éste el número de piezas por cada unidad de envase (normas de embalaje), la no utilización de envases superfluos y la incorporación de materias primas que aumenten las posibilidades de valoración y reciclaje. Lo que permite optimizar el transporte del producto y minimizar la generación de los residuos de envases y embalajes que lo protegen hasta su uso.
- **Influencia en las emisiones de gases de combustión por fugas en el producto:** las regulaciones de emisión más estrictas (normativa EURO 1 a 6 para turismos y EURO I a VI para vehículo pesado) tienen una influencia decisiva en el desarrollo de los motores, ya que se van haciendo más compactos y se les exige un mayor rendimiento. Esto conduce a mayores temperaturas de los gases de escape y, a su vez, mayores presiones de combustión. Por tanto, la tecnología de sellado de las piezas ha de garantizar el cumplimiento de la futura legislación de emisiones que cada vez implica una mayor eficiencia en los procesos de combustión y en los sistemas de disminución de contaminantes, una tasa reducida de fugas y menores emisiones de gases de escape.
- **Residuos del producto al final de su vida útil:** al tratarse de un producto destinado al recambio, las características de diseño, en cuanto a dimensiones se refiere, vienen fijadas por el fabricante original del automóvil, en este sentido es posible minimizar los aspectos ambientales asociados a los materiales empleados en el producto mediante la elección de los mismos. La mejora de las propiedades físicas y de la composición química de dichos materiales permite minimizar los impactos ambientales asociados a las operaciones de gestión de residuos a que da lugar el producto al final de su vida útil.

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

5.- DESEMPEÑO DEL COMPORTAMIENTO MEDIOAMBIENTAL

5.1.- Indicadores básicos 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 2015 al 2019. En cualquier caso datos anteriores a dicho periodo pueden consultarse en las Declaraciones Ambientales del centro de años anteriores.

Los datos de la producción anual global de la empresa expresada en toneladas (producción física) de acuerdo a lo establecido en el anexo IV del Reglamento (CE) nº 1221/2009 (modificado por el Reglamento (UE) 2017/1505 y el Reglamento (UE) 2018/2026) se indican en la siguiente tabla. Todos los indicadores de este apartado están relativizados a dichos datos de producción anuales.

PRODUCCION FISICA ANUAL			
AÑO	PRODUCCION (Tm)	VARIACION AÑO ANTERIOR (%)	VARIACION AÑO ANTERIOR (Tm)
2015	732,191		
2016	862,731	+17,83	+130,540
2017	1.004,736	+16,46	+142,005
2018	1.386,950	+38,04	+382,214
2019	1.830,563	+31,98	+443,613

Como puede observarse en la tabla continua la tendencia al alza en la producción física anual, debido principalmente a la continua introducción de nuevas referencias de TAPS.

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

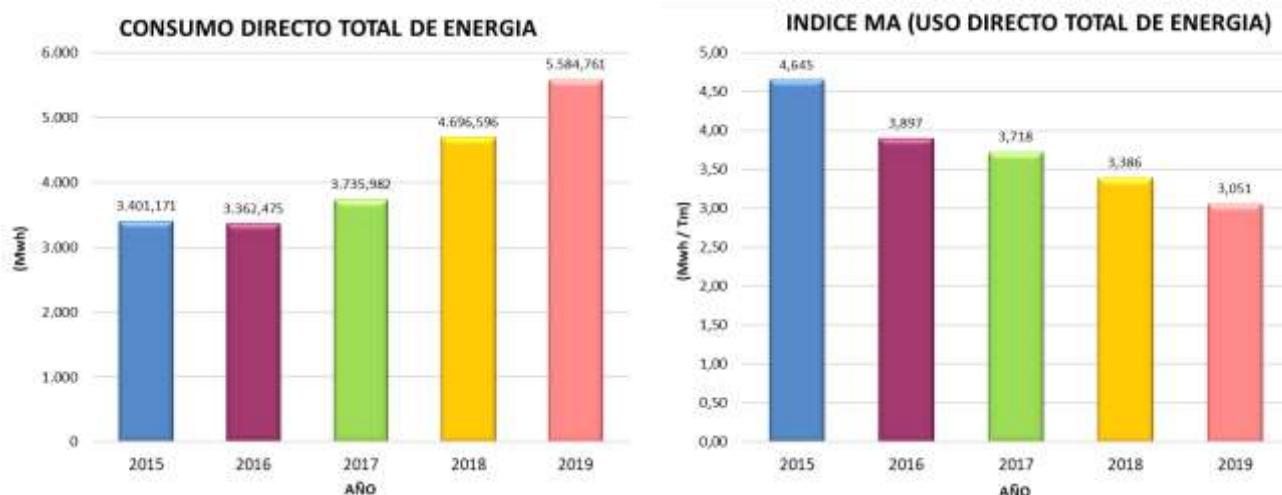
5.1.1.- Energía

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.

El aumento en el valor de consumo directo total de energía en 2019 con respecto al año anterior: +888,165 Mwh (+18,91%) tienen su origen en el incremento en el volumen total de producto fabricado (+31,98%). Si se expresa relativizado al valor de producción física anual se observa sin embargo un descenso del -9,89%.

CONSUMO DIRECTO TOTAL DE ENERGIA (Mwh)		
AÑO	CONSUMO	INDICE (Mwh / Tm)
2015	3.401,171	4,645
2016	3.362,475	3,897
2017	3.735,982	3,718
2018	4.696,596	3,386
2019	5.584,761	3,051

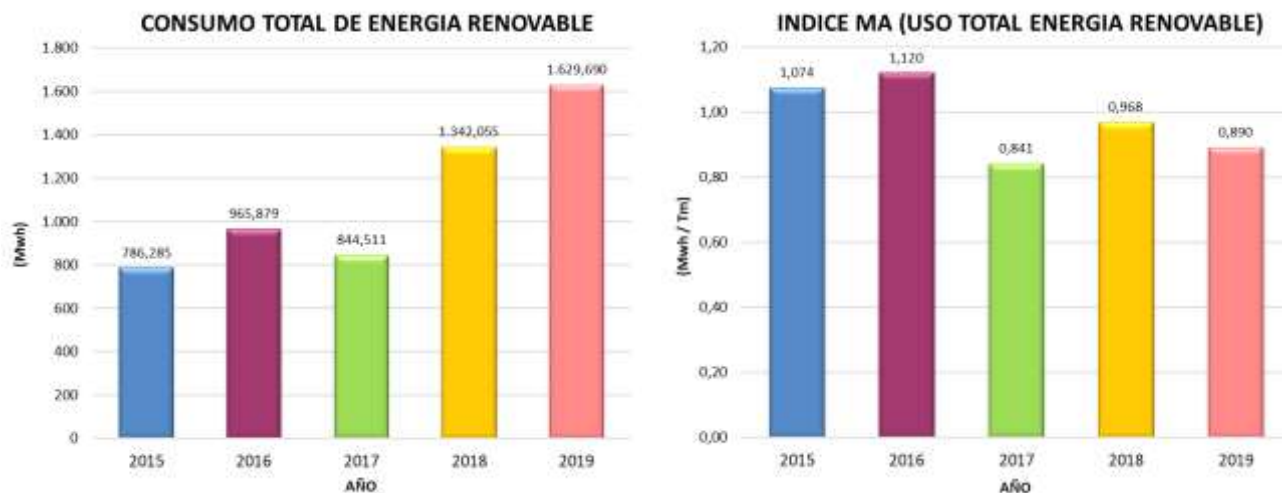
i7) Consumo energético global por unidad funcional (Mwh / Tm).



Para el cálculo del consumo total de energía renovable, que corresponde a la cantidad anual total de energía consumida por la organización generada a partir de fuentes de energía renovables, se ha hecho uso de los datos correspondientes a la evolución de la generación renovable y no renovable (%) del sistema eléctrico peninsular durante el periodo comprendido del 2015 al 2019 extraídos de la web de Red Eléctrica de España (<https://www.ree.es/es/datos/generacion/evolucion-renovable-no-renovable>). Dado que este dato no es facilitado en las facturas por la empresa comercializadora de la energía eléctrica.

CONSUMO TOTAL DE ENERGIA RENOVABLE(*) (Mwh)		
AÑO	CONSUMO	INDICE (Mwh / Tm)
2015	786,285	1,074
2016	965,879	1,120
2017	844,511	0,841
2018	1.342,055	0,968
2019	1.629,690	0,890

(*) Energía renovable: incluye hidráulica, hidroeléctrica, eólica, solar fotovoltaica, solar térmica, otras renovables y residuos renovables.

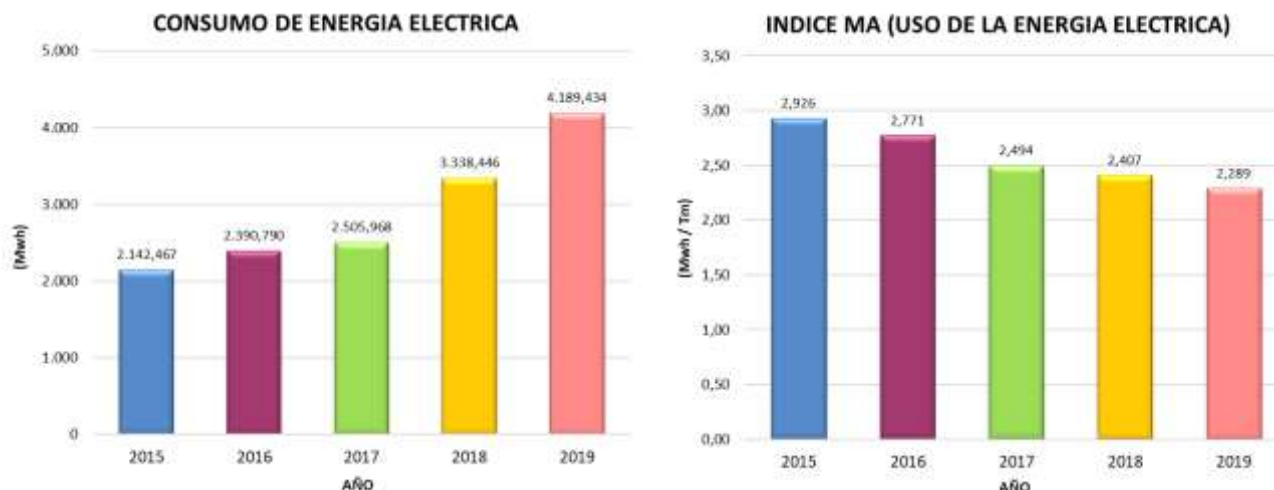


A continuación se hace un análisis más detallado en función del tipo de energía utilizado: eléctrica, gas natural y gasóleo C.

De nuevo el incremento en la producción física anual ha constituido el motivo principal del aumento de +850,988 Mwh (+25,49%) con respecto al año anterior en cuanto al consumo de energía eléctrica en términos absolutos se refiere. Sin embargo, la introducción durante estos años de mejoras orientadas a la reducción de consumo, como las llevadas a cabo en el programa ambiental del 2019 que se detallan en el apartado 5.1, han determinado principalmente el descenso del -4,90% en el consumo de energía eléctrica relativizado al dato de producción, manteniendo la tendencia a la baja en los últimos años a pesar del incremento en maquinaria y potencia empleadas.

El valor de consumo para el 2019 indicado en la siguiente tabla corresponde al valor conjunto del emplazamiento principal (Parcelas 59-60) y a los emplazamientos de las naves auxiliares (Parcelas 61A y 61B - Naves 3, 4,5 y 6).

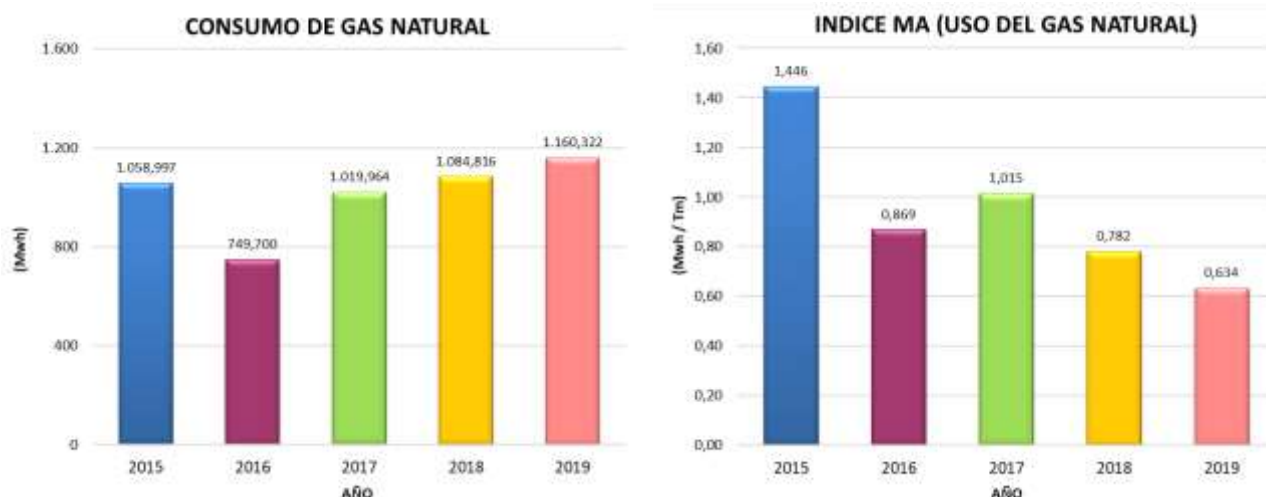
CONSUMO DE ENERGIA ELECTRICA (Mwh)		
AÑO	CONSUMO	INDICE (Mwh / Tm)
2015	2.142,467	2,926
2016	2.390,790	2,771
2017	2.505,968	2,494
2018	3.338,446	2,407
2019	4.189,434	2,289



El consumo total en 2019 de 4.189,434 Mwh desglosado por emplazamiento ha sido de 3.889,883 Mwh (92,85% del total) en el emplazamiento principal (Parcelas 59-60) y 299,551 Mwh (7,15% del total) en los emplazamientos de las naves auxiliares (Parcelas 61A y 61B-Naves 3, 4, 5 y 6).

En lo referente al consumo de gas natural presenta un ligero incremento del +6,96% (+75,506 Mwh) con respecto al 2019. De ahí que pueda considerarse dicha variación como normal ya que la mayor parte del consumo se dirige a la producción de calefacción y agua caliente sanitaria, actividades dirigidas a asegurar el confort del personal e independientes del proceso productivo. Y que en el primero de los casos al tratarse de un consumo estacional dependen totalmente de las circunstancias meteorológicas durante los meses de otoño e invierno, habiéndose registrado unas temperaturas inferiores durante esos periodos con respecto a las del año anterior. En términos relativos a la producción física anual se observa en cambio una importante reducción del -18,93%.

CONSUMO GAS NATURAL (Mwh)		
AÑO	CONSUMO	INDICE (Mwh / Tm)
2015	1.058,997	1,446
2016	749,700	0,869
2017	1.019,964	1,015
2018	1.084,816	0,782
2019	1.160,322	0,634

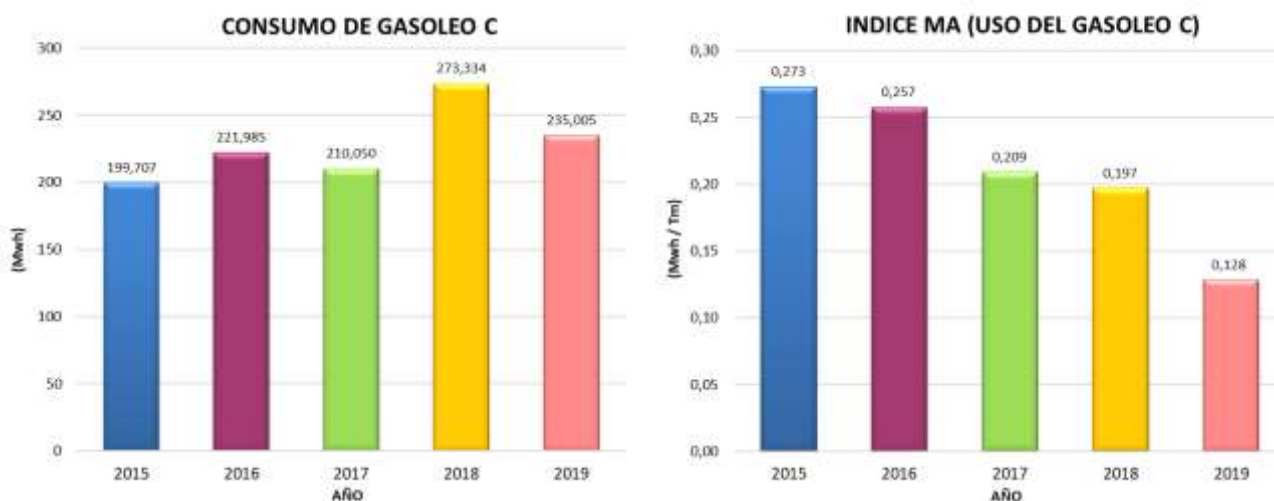


Finalmente en cuanto al consumo de gasóleo C se refiere se observa una reducción de -38,329 Mwh (-3.780 L), lo que supone un descenso en términos absolutos del -14,02% con respecto al 2018. Nuevamente hay que tener en cuenta que el consumo viene determinado por el mayor o menor uso que pueda darse a los equipos en función del grado de confort buscado y en total dependencia del gradiente de temperatura exterior, al ir dirigido exclusivamente a la producción aire caliente para calefacción durante los meses de otoño e invierno, así como del volumen del recinto a calentar. Expresado en términos relativos a la producción se observa en cambio un descenso del -35,03%, debido al incremento en la producción física anual.

El consumo total en 2019 de 23.176 L desglosado por emplazamiento ha sido de 15.259 L (65,84% del total) destinado al aerogenerador de la Nave 1 (Expediciones) de la Parcela 61A, mientras que solo se utilizaron 7.917 L (34,16% del total) en el aerogenerador de la Nave 3 (Preparación de juegos y almacén de mercaderías) de la Parcela 61B. Esta importante disparidad tiene su origen en la diferencia de eficiencia entre ambos equipos, al tratarse en el primer caso de una tecnología más antigua y de menor rendimiento calórico.

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 / Tm)
2015	199,707	0,273
2016	221,985	0,257
2017	210,050	0,209
2018	273,334	0,197
2019	235,005	0,128



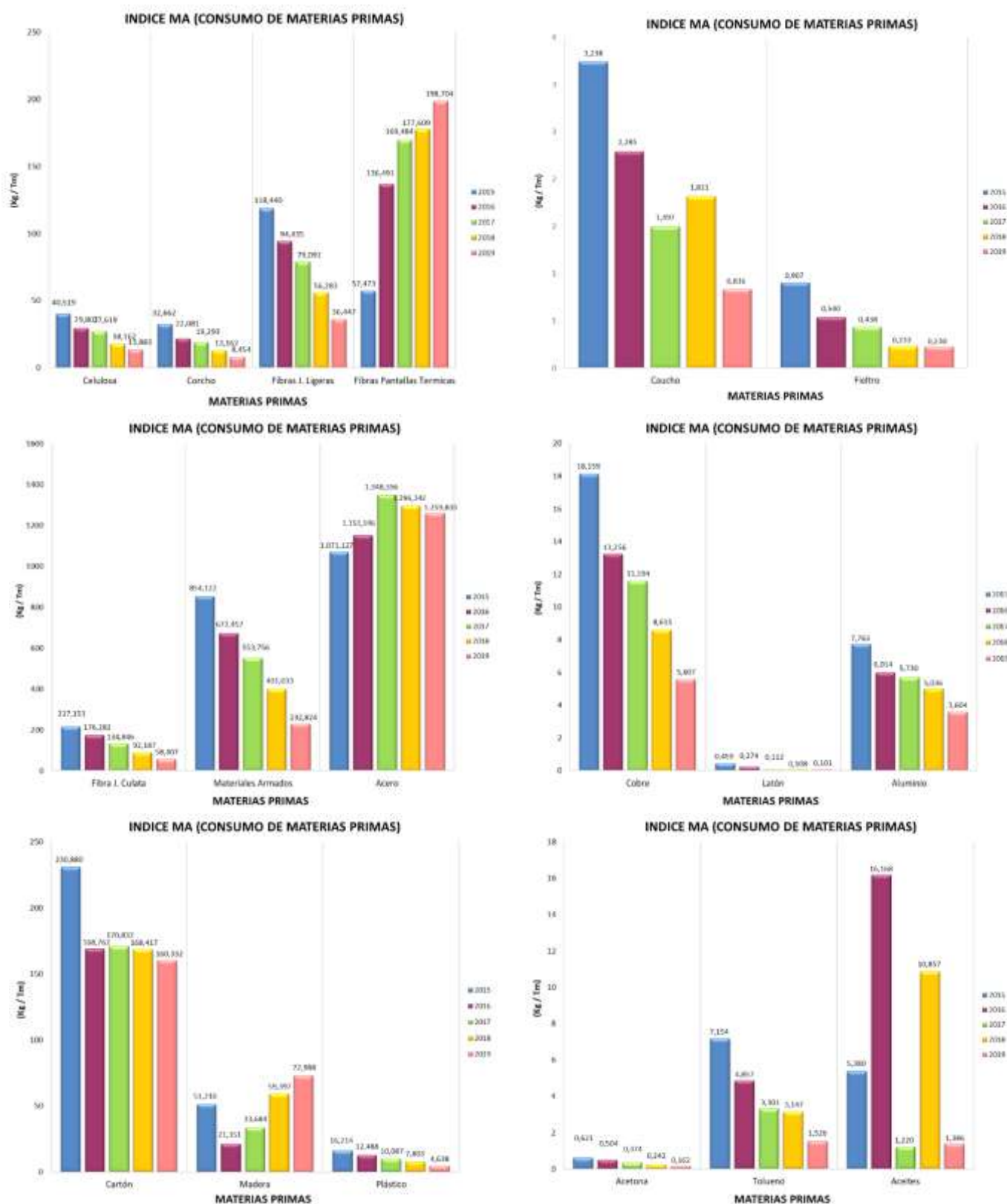
5.1.2.- Materiales

El flujo másico anual de los principales materiales utilizados 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	2015	2016	2017	2018	2019
Celulosa	29,668	25,711	27,750	25,190	25,414
Corcho	23,915	19,050	19,384	18,255	15,476
Caucho	2,371	1,971	1,504	2,525	1,530
Fieltro	0,664	0,466	0,440	0,323	0,420
Fibras J. Ligeras	86,720	81,472	79,466	78,061	66,719
Fibras Pantallas Térmicas	42,081	117,755	170,287	246,335	363,740
Fibras J. Culata	158,998	152,084	135,484	127,859	106,918
Materiales Armados	625,380	580,150	556,379	556,213	426,199
Acero	784,269	993,517	1.354,742	1.797,962	2.306,204
Cobre	13,296	11,436	11,649	11,949	10,264
Latón	0,336	0,236	0,113	0,150	0,186
Aluminio	5,684	5,189	5,757	6,985	6,597
Cartón	169,048	145,596	171,641	233,586	293,498
Madera	37,496	18,420	33,844	82,381	133,610
Plástico	11,872	10,774	10,135	10,823	8,490
Acetona	0,455	0,435	0,376	0,336	0,297
Tolueno	5,238	4,190	3,317	4,365	2,794
Aceites	3,939	13,949	1,226	15,059	2,537

INDICE CONSUMO MATERIAS PRIMAS (Kg / Tm)					
MATERIAL	INDICE 2015	INDICE 2016	INDICE 2017	INDICE 2018	INDICE 2019
Celulosa	40,519	29,802	27,619	18,162	13,883
Corcho	32,662	22,081	19,293	13,162	8,454
Caucho	3,238	2,285	1,497	1,821	0,836
Fieltro	0,907	0,540	0,438	0,233	0,230
Fibras J. Ligeras	118,440	94,435	79,091	56,283	36,447
Fibras Pantallas Térmicas	57,473	136,491	169,484	177,609	198,704
Fibras J. Culata	217,153	176,282	134,846	92,187	58,407
Materiales Armados	854,122	672,457	553,756	401,033	232,824
Acero	1.071,127	1.151,596	1.348,356	1.296,342	1.259,833
Cobre	18,159	13,256	11,594	8,615	5,607
Latón	0,459	0,274	0,112	0,108	0,101
Aluminio	7,763	6,014	5,730	5,036	3,604
Cartón	230,880	168,762	170,832	168,417	160,332
Madera	51,210	21,351	33,684	59,397	72,988
Plástico	16,214	12,488	10,087	7,803	4,638
Acetona	0,621	0,504	0,374	0,242	0,162
Tolueno	7,154	4,857	3,301	3,147	1,526
Aceites	5,380	16,168	1,220	10,857	1,386

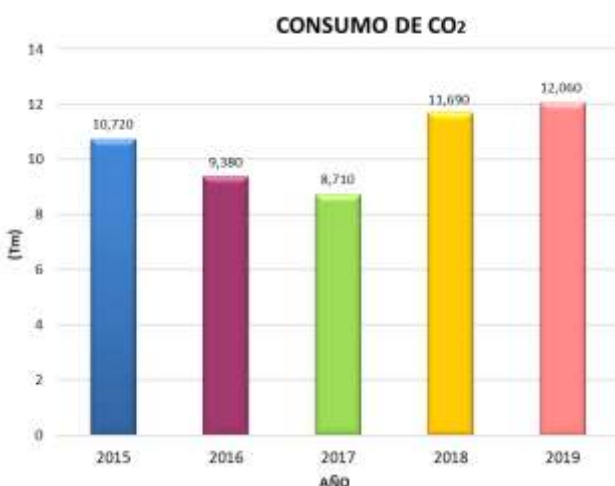
Como puede observarse en el histórico descrito en la tabla anterior de “Consumo de materias primas”, las diferencias observadas en cuanto al consumo de materias primas en valores absolutos pueden considerarse normales. No siendo asignables a otras causas más allá de la amplia diferencia en cuanto a geometría 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 física (peso) para cada tipo de producto asociado. De este modo se observan descensos generalizados en los materiales (celulosa, corcho, caucho, fieltro, fibras de juntas de culata y ligeras, materiales armados, aceros, cobre, aluminio y latón) destinados a los productos tradicionales (juntas de culata, ligeras y escape), mientras que se incrementa el consumo de fibras para pantallas térmicas destinadas al nuevo producto con mayor volumen en cuanto a producción se refiere (TAPS).



Igualmente se hace uso de dióxido de carbono (CO_2) para el curado de la silicona de serigrafía QE (ver apartado 4.1), indicándose a continuación su consumo en relación al peso (Tm) de las piezas con este tipo de serigrafía.

CONSUMO CO ₂ (Tm)			
AÑO	CONSUMO	PESO PIEZAS	(*) INDICE (Tm / Tm)
2015	10,720	6,745	1,589
2016	9,380	6,416	1,462
2017	8,710	7,203	1,209
2018	11,690	8,387	1,394
2019	12,060	7,798	1,546

(*) Se utiliza para el cálculo de los índices el peso de las piezas fabricadas que contienen en su estructura la silicona de serigrafía QE.



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

CONSUMO AGUA DESIONIZADA (Tm)		
AÑO	CONSUMO	INDICE (Kg / Tm)
2015	20,850	28,476
2016	24,396	28,278
2017	26,479	26,354
2018	25,250	18,205
2019	19,925	10,885



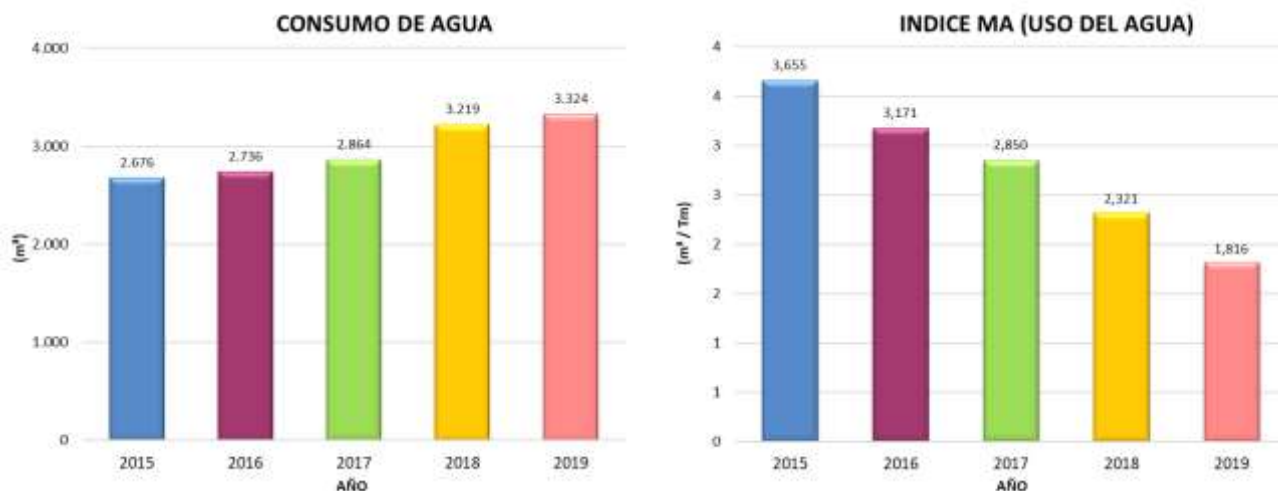
5.1.3.- Agua

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

Se observa un ligero incremento en el consumo del +3,26% (+105 m³) en términos absolutos, dado que el uso es mayoritariamente para consumo y sanitario, este incremento estaría originado por el aumento de personal pasando de un promedio de 284 empleados en 2018 a 286 empleados en 2019 (+2 empleados). Si se relativiza a la producción física se observa sin embargo un descenso del -21,76% en línea con años anteriores.

CONSUMO DE AGUA (m ³)		
AÑO	CONSUMO	INDICE (m ³ / Tm)
2015	2.676	3,655
2016	2.736	3,171
2017	2.864	2,850
2018	3.219	2,321
2019	3.324	1,816

i25) Consumo de agua por unidad funcional (m³ / Tm).



El consumo en 2019 desglosado por emplazamiento fue el siguiente: Parcelas 59-60 con 2.939 m³, Parcela 61A con 217 m³, Parcela 61B - Nave 3 con 155 m³ y Parcela 61B - Nave 4 con 13 m³. Los emplazamientos en la Parcela 61B - Naves 5 y 6 no disponen de abastecimiento de agua.

5.1.4.- Residuos

La cantidad total de residuos generada durante el año 2019 corresponde a 1.636.919 Kg, lo que supone un aumento en términos absolutos del +13,77% y una reducción del -13,79% en términos relativos con respecto al año anterior, los motivos de dicha reducción relacionada con cada tipología de residuo se detallan a continuación.

El dato de generación de residuos reciclables se ha incrementado un +17,70% en términos absolutos, lo que supone una reducción en términos relativos a peso de producto fabricado del -10,87%. Si bien hay que destacar que 111,030 kg (un 7,32% del total de residuos reciclables) corresponden a chatarra férrea procedente de la gestión al final de su vida útil de maquinaria obsoleta. En cualquier caso el incremento en el uso de diferentes tipos de aceros, materia prima principal en la fabricación de pantallas térmicas (TAPS), se traducido en un aumento en términos absolutos de la generación de residuos de aceros y aceros inoxidables.

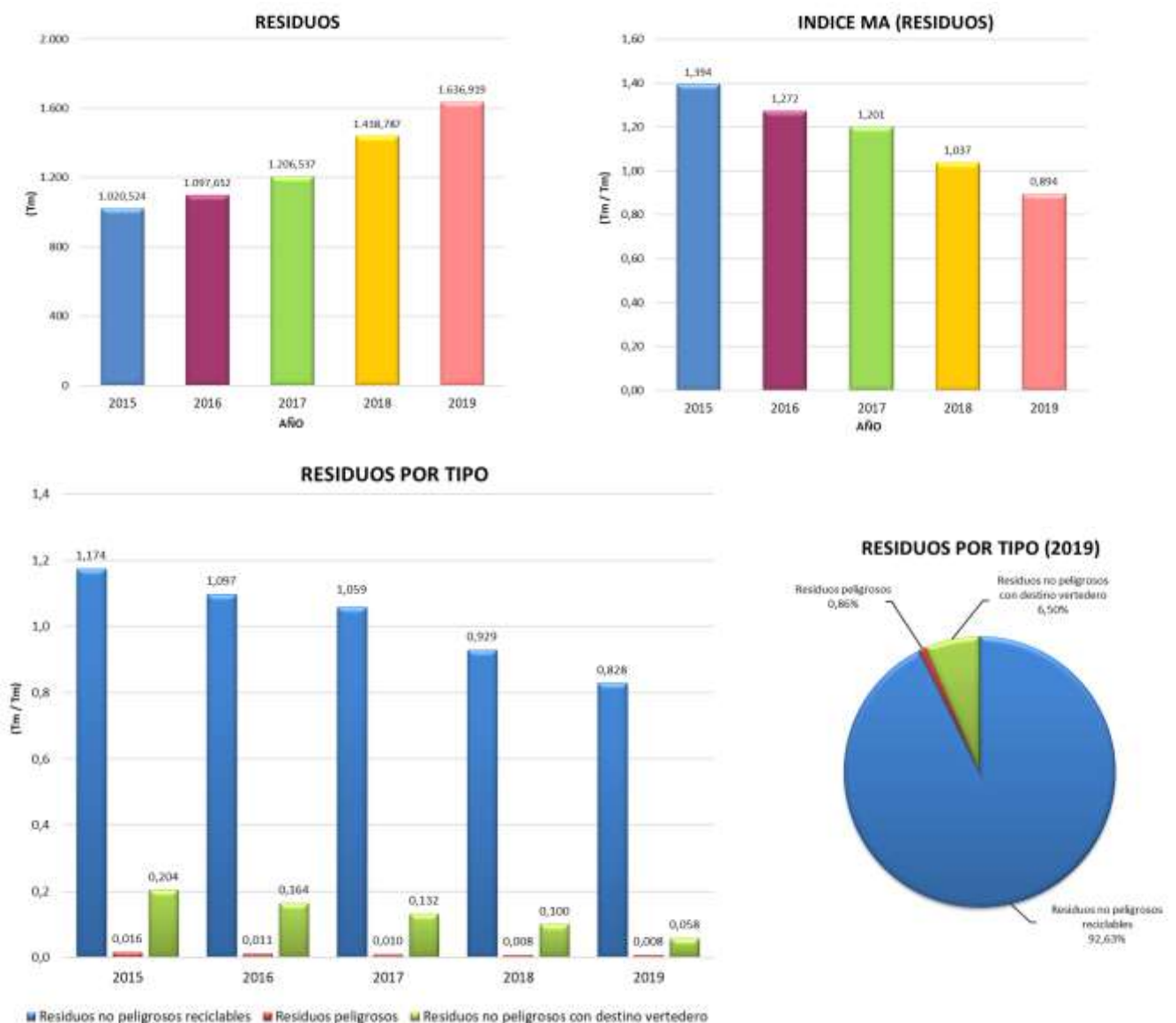
En cuanto a los residuos inertes con destino vertedero (compuesto por dos tipos de residuos: "Plásticos de envases y embalajes" y "Recortes y piezas defectuosas con fibras y caucho"), se ha producido en 2019 un importante descenso del -23,48% (-32.660 Kg) en términos absolutos de generación en comparación al 2018 y del -42,00% en términos relativos al peso del producto fabricado. Las cantidades generadas en el 2019 de cada tipo de residuo englobado en esta categoría fueron: plásticos de envases y embalajes (30,620 Tm) y recortes y piezas defectuosas con fibras y caucho (75,820 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".

Finalmente en cuanto a la generación de residuos peligrosos se observa un incremento en términos absolutos del +24,58% (+2,790 Tm) con respecto al 2018, si bien en términos relativos a la producción física anual se mantiene estable (0,00%) con respecto al año anterior.

GENERACION DE RESIDUOS (Tm)					
RESIDUO	2015	2016	2017	2018	2019
Reciclables	859,425	946,396	1.063,780	1.288,337	1.516,338
Peligrosos y sanitarios	11,859	9,836	10,157	11,350	14,141
Inertes a vertedero	149,240	141,420	132,600	139,100	106,440
Totales	1.020,524	1.097,652	1.206,537	1.438,787	1.636,919

INDICE GENERACION DE RESIDUOS (Tm / Tm)					
RESIDUO	2015	2016	2017	2018	2019
Reciclables	1,174	1,097	1,059	0,929	0,828
Peligrosos y sanitarios	0,016	0,011	0,010	0,008	0,008
Inertes a vertedero	0,204	0,164	0,132	0,100	0,058
Totales	1,394	1,272	1,201	1,037	0,894

i19) Generación de residuos por unidad funcional (Tm / Tm).



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 / Tm):

RESIDUOS PELIGROSOS (Kg)							
LER ⁽¹⁾	DESTINO ⁽²⁾	RESIDUO	2015	2016	2017	2018	2019
08 01 11*	D15	Disolventes no clorados (restos de siliconas, barnices e impregnación).	5.114	4.116	3.487	3.510	3.866
14 06 03*	R13	Disolvente no halogenado orgánico	140	175	140	175	140
13 02 08*	R09	Aceites usados	2.800	1.800	3.300	4.000	4.100
17 06 01*	D15	Material de aislamiento con amianto					
15 02 02*	R13	Trapos impregnados con disolventes	1.934	1.851	1.684	1.781	2.251
15 02 02*	D15	Trapos impregnados con aceites	74	275	238	147	461
12 01 09*	R03	Taladrinas usadas	195	0	0	156	0
19 08 13*	D15	Residuos de floculación	566	289	99	0	52
15 01 10*	R04	Residuos de envases	355	215	336	916	593
20 01 21*	R12	Fluorescentes usados	112	74	0	187	0
15 02 02*	D15	Material absorbente contaminado	167	355	185	0	653
08 03 12*	R12	Cartuchos de tintas y cintas	E				
08 03 17*	R12	Cartuchos de toner	67	85	69	118	61
12 01 18*	D15	Lodos de rectificado	330	559	571	356	315
18 01 03*	D09	Residuos sanitarios	4,65	4,40	4,80	4,40	4,80
11 01 13*	D15	Baños agotados alcalinos de desengrasado	E				
11 01 11*	D15	Baños agotados alcalinos de pasivado	E				
15 01 11*	R13	Sprays aerosoles agotados	0	38	43	0	69
15 02 02*	D15	Filtros contaminados	A				
17 06 05*	D15	Materiales de construcción con amianto					300
16 02 09*	R04	Transformador que contiene PCB					(P) 1.275
Totales			11.859	9.836	10.157	11.350	14.141

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

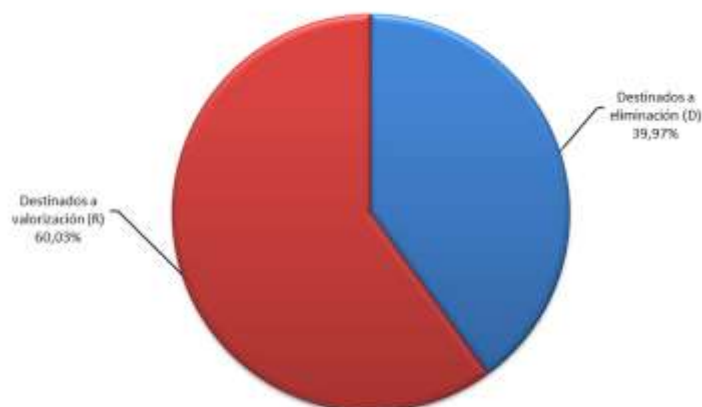
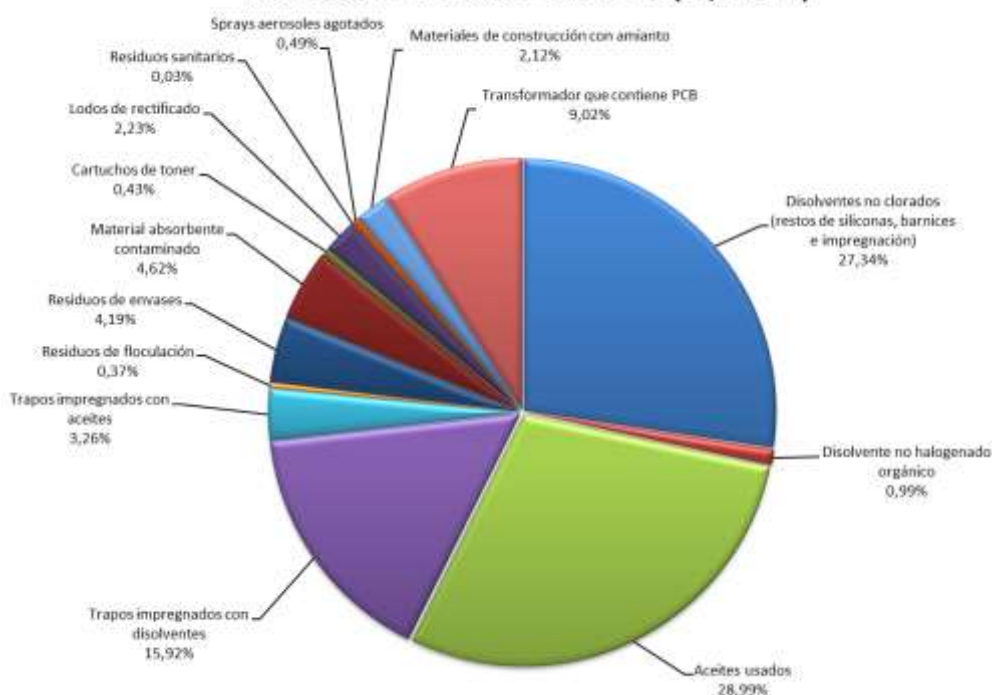
(A) Residuos peligrosos con previsión de generación (hasta la fecha no se han generado).

(P) Residuos peligrosos generados de manera puntual.

RESIDUOS PELIGROSOS (Kg / Tm)							
LER ⁽¹⁾	DESTINO ⁽²⁾	RESIDUO	INDICE 2015	INDICE 2016	INDICE 2017	INDICE 2018	INDICE 2019
08 01 11*	D15	Disolventes no clorados (restos de siliconas, barnices e impregnación).	6,985	4,771	3,471	2,531	2,112
14 06 03*	R13	Disolvente no halogenado orgánico	0,191	0,203	0,139	0,126	0,076
13 02 08*	R09	Aceites usados	3,824	2,086	3,284	2,884	2,240
17 06 01*	D15	Material de aislamiento con amianto					
15 02 02*	R13	Trapos impregnados con disolventes	2,641	2,146	1,676	1,284	1,230
15 02 02*	D15	Trapos impregnados con aceites	0,101	0,319	0,237	0,106	0,252
12 01 09*	R03	Taladrinas usadas	0,266	0,000	0,000	0,112	0,000
19 08 13*	D15	Residuos de floculación	0,773	0,335	0,099	0,000	0,028
15 01 10*	R04	Residuos de envases	0,485	0,249	0,334	0,660	0,324
20 01 21*	R12	Fluorescentes usados	0,153	0,086	0,000	0,135	0,000
15 02 02*	D15	Material absorbente contaminado	0,228	0,411	0,184	0,000	0,357
08 03 12*	R12	Cartuchos de tintas y cintas					
08 03 17*	R12	Cartuchos de toner	0,092	0,099	0,069	0,085	0,033
12 01 18*	D15	Lodos de rectificado	0,451	0,648	0,568	0,257	0,172
18 01 03*	D09	Residuos sanitarios	0,006	0,005	0,005	0,003	0,003
11 01 13*	D15	Baños agotados alcalinos de desengrasado					
11 01 11*	D15	Baños agotados alcalinos de pasivado					
15 01 11*	R13	Sprays aerosoles agotados	0,000	0,044	0,043	0,000	0,038
15 02 02*	D15	Filtros contaminados					
17 06 05*	D15	Materiales de construcción con amianto					0,164
16 02 09*	R04	Transformador que contiene PCB					0,697

(20) Generación de residuos peligrosos por unidad funcional (Kg / Tm).

⁽¹⁾ Clasificación de acuerdo a la Decisión de la Comisión de 18 de diciembre de 2014 por la que se modifica la Decisión 2000/532/CE, sobre la lista de residuos, de conformidad con la Directiva 2008/98/CE del Parlamento Europeo y del Consejo.⁽²⁾ Tratamiento final del residuo: operaciones de eliminación (D) y de valorización (R) según los Anexos I y II de la Ley 22/2011, de 28 de julio de 2011, de residuos y suelos contaminados.

RESIDUOS PELIGROSOS TRATAMIENTO - AÑO 2019**RESIDUOS PELIGROSOS - AÑO 2019 (14,141 Tm)**

Los 4,80 Kg. generados de residuos sanitarios específicos y citostáticos (cortantes y punzantes de tipo III) proceden del servicio médico y de la enfermería de la empresa, cuya recogida se efectúa a través del gestor autorizado a tal efecto.

Durante el proceso de revisión para su inventario de uno de los almacenes de mantenimiento con maquinaria retirada fuera de uso se localizó un transformador que, por la fecha indicada en su placa de características, se sospechaba pudiera estar contaminado con PCB's. De ahí que se procediera a su gestión como residuo peligroso para lo que se formalizó el correspondiente contrato de tratamiento con gestor autorizado para el código LER 16 02 09 (Transformadores y condensadores que contienen PCB).

Así mismo, para poder ubicar una prensa hidráulica mediante grúa por el techo de una de las naves de producción al no ser factible de otro modo, fue necesario retirar varias placas de fibrocemento que contenían amianto, procediendo como en el caso anterior a formalizar el correspondiente contrato de tratamiento con gestor autorizado para el código LER 17 06 05 (Materiales de construcción que contienen amianto) y a obtener de la autoridad competente de la Administración en esta materia la aprobación del correspondiente Plan de trabajo.

Indicar que dichas actuaciones se llevaron a cabo en el último trimestre del 2019 y corresponden a situaciones puntuales y por tanto no habituales en relación a las actividades y proceso productivo de la empresa.

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 (Kg / Tm).

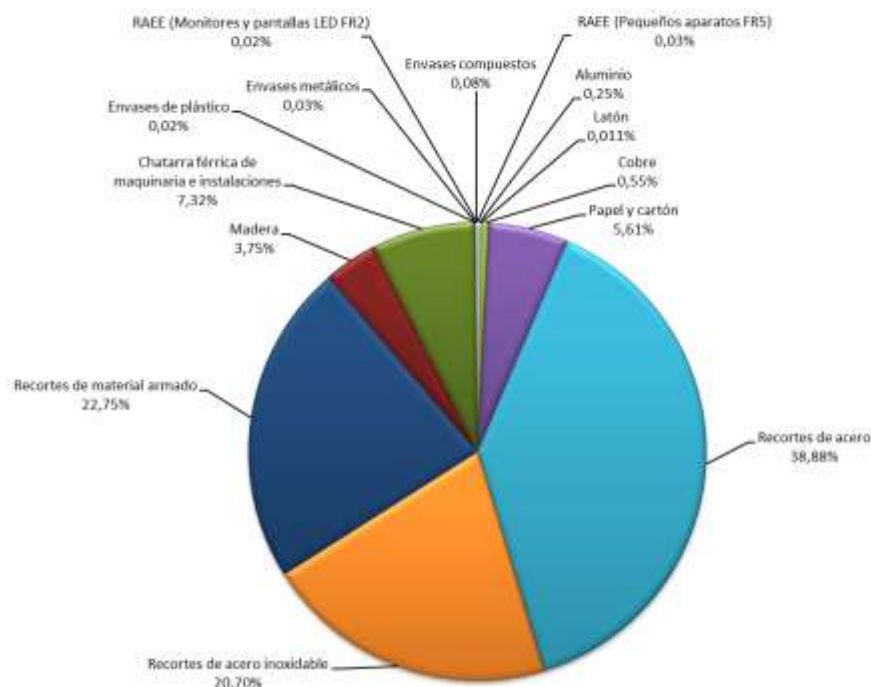
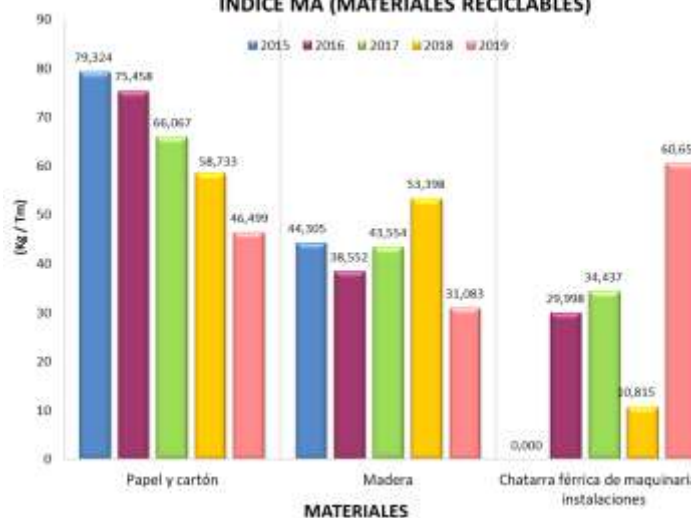
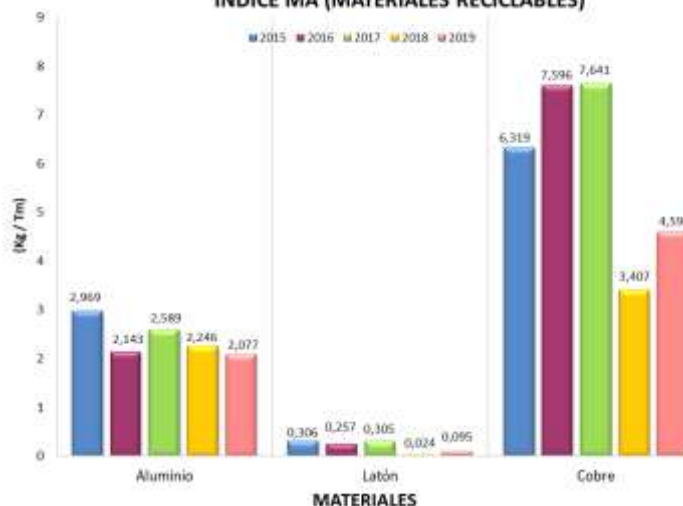
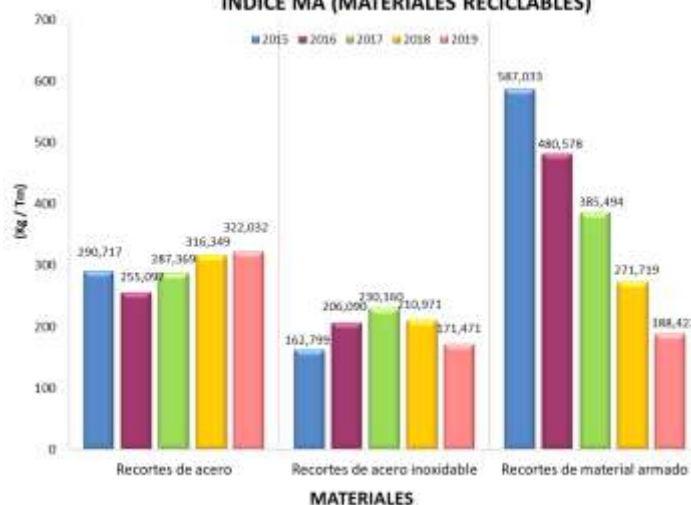
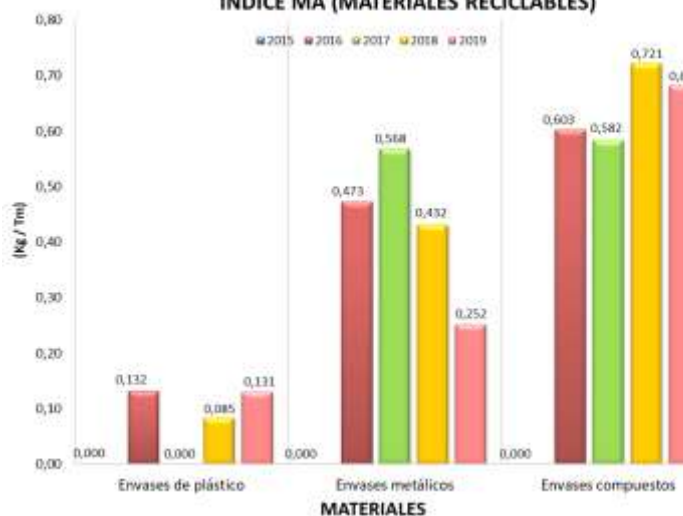
RESIDUOS RECICLABLES (Tm)							
LER ⁽¹⁾	DESTINO ⁽²⁾	RESIDUO	2015	2016	2017	2018	2019
12 01 03	R04	Aluminio	2,174	1,849	2,601	3,115	3,802
12 01 03	R04	Latón	0,224	0,222	0,306	0,033	0,174
12 01 03	R04	Cobre	4,627	6,553	7,677	4,726	8,407
15 01 01	R03	Papel y cartón	58,080	65,100	66,380	81,460	85,120
12 01 01	R04	Recortes de acero	212,860	220,080	288,730	438,760	589,500
12 01 01	R04	Recortes de acero inoxidable	119,200	177,800	231,250	292,606	313,888
12 01 01	R04	Recortes de material armado	429,820	414,610	387,320	376,860	344,920
15 01 03	R03	Madera	32,440	33,260	43,760	74,060	56,900
12 01 01	R04	Chatarra férrea de maquinaria e instalaciones	0,000	25,880	34,600	15,000	111,030
15 01 02	R03	Envases de plástico		0,114	0,000	0,118	0,240
15 01 04	R04	Envases metálicos		0,408	0,571	0,599	0,462
15 01 05	R04	Envases compuestos		0,520	0,585	1,000	1,247
20 01 36-23	R04	RAEE (Monitores y pantallas LED FR2)					0,237
20 01 36-32	R04	RAEE (Lámparas LED FR3)					0,000
20 01 36-42	R04	RAEE (Grandes aparatos FR4)					0,000
20 01 36-52	R04	RAEE (Pequeños aparatos FR5)					0,411
Totales			859,425	946,396	1.063,780	1.288,337	1.516,338

El valor desagregado para el 2019 del residuo "Recorte de acero inoxidable" es el siguiente: inoxidable ferrítico con 64,140 Tm e inoxidable austenítico con 249,748 Tm.

INDICE RESIDUOS RECICLABLES (Kg / Tm)							
LER ⁽¹⁾	DESTINO ⁽²⁾	RESIDUO	2015	2016	2017	2018	2019
12 01 03	R04	Aluminio	2,969	2,143	2,589	2,246	2,077
12 01 03	R04	Latón	0,306	0,257	0,305	0,024	0,095
12 01 03	R04	Cobre	6,319	7,596	7,641	3,407	4,593
15 01 01	R03	Papel y cartón	79,324	75,458	66,067	58,733	46,499
12 01 01	R04	Recortes de acero	290,717	255,097	287,369	316,349	322,032
12 01 01	R04	Recortes de acero inoxidable	162,799	206,090	230,160	210,971	171,471
12 01 01	R04	Recortes de material armado	587,033	480,578	385,494	271,719	188,423
15 01 03	R03	Madera	44,305	38,552	43,554	53,398	31,083
12 01 01	R04	Chatarra férrea de maquinaria e instalaciones	0,000	29,998	34,437	10,815	60,653
15 01 02	R03	Envases de plástico		0,132	0,000	0,085	0,131
15 01 04	R04	Envases metálicos		0,473	0,568	0,432	0,252
15 01 05	R04	Envases compuestos		0,603	0,582	0,721	0,681
20 01 36-23	R04	RAEE (Monitores y pantallas LED FR2)					0,129
20 01 36-32	R04	RAEE (Lámparas LED FR3)					0,000
20 01 36-42	R04	RAEE (Grandes aparatos FR4)					0,000
20 01 36-52	R04	RAEE (Pequeños aparatos FR5)					0,225

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

⁽²⁾ Tratamiento final del residuo: operaciones de eliminación (D) y de valorización (R) según los Anexos I y II de la Ley 22/2011, de 28 de julio de 2011, de residuos y suelos contaminados.

MATERIALES RECICLABLES - AÑO 2019 (1.516 Tm)**INDICE MA (MATERIALES RECICLABLES)****INDICE MA (MATERIALES RECICLABLES)****INDICE MA (MATERIALES RECICLABLES)****INDICE MA (MATERIALES RECICLABLES)**

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)							
LER ⁽¹⁾	DESTINO ⁽²⁾	RESIDUO	2015	2016	2017	2018	2019
15 01 02	D05	Plásticos de envases y embalajes	26,860	30,260	30,300	32,220	30,620
12 01 99	D05	Recortes con fibras y caucho	122,380	111,160	102,300	106,880	75,820
Totales			149,240	141,420	132,600	139,100	106,440

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

⁽²⁾ Tratamiento final del residuo: operaciones de eliminación (D) y de valorización (R) según los Anexos I y II de la Ley 22/2011, de 28 de julio de 2011, de residuos y suelos contaminados.

Por último indicar que de manera puntual para la cimentación de la tercera línea automatizada de fabricación de pantallas térmicas (TAPS) de aislamiento directo que se ha instalado en 2020 fue necesario gestionar 154,180 Tm de residuos de construcción y demolición (LER 17 09 04) a mediados de Diciembre de 2019.

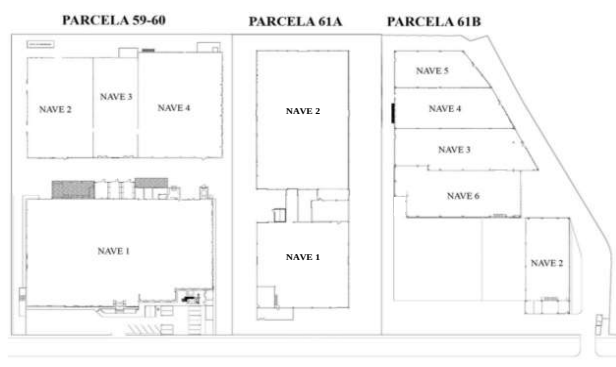
5.1.5.- Uso del suelo (biodiversidad)

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 cuatro naves de producción (Naves 1, 2, 3 y 4). Los restantes 5.309 m² se encuentran asfaltados para viales y aparcamientos, quedando como zona ajardinada la entrada principal.

La Nave 1 está destinada a la fabricación y envasado de la familia de productos: juntas de escape, juntas de escape SLS (Single Layer Steel) y MLS (Multi Layer Steel), juntas de culata de material armado y juntas de culata MLS (Multi Layer Steel). En dicha nave pueden distinguirse las siguientes zonas: oficinas, vestuarios, taller de matricería y mantenimiento, producción y envasado, área de serigrafía con fluorelastomero (FKM) de algunas referencias de SLS (Single Layer Steel) y MLS (Multi Layer Steel) en aceros inoxidables sin recubrir y zona ATEX (atmósfera explosiva) que alberga la maquinaria en la que se realiza la aplicación de tratamientos superficiales con disolventes orgánicos.

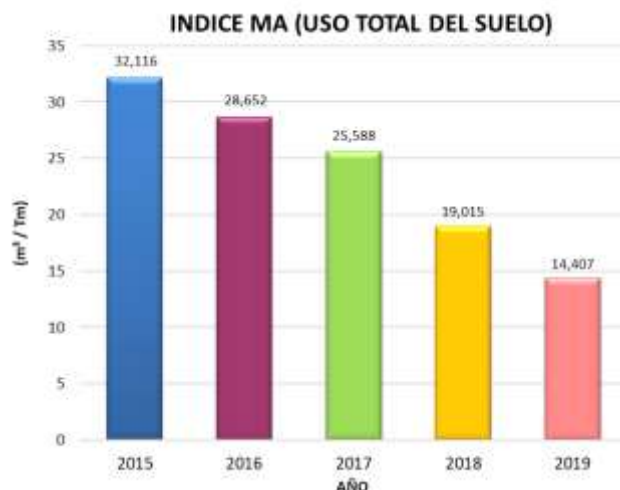
En las Naves 2 y 3 están instaladas tres líneas automatizadas para la producción de pantallas térmicas TAPS (Thermal Acoustical Protective Shield) de aislamiento directo (material BiTEC). En la Nave 3 también se ubican los vestuarios, oficinas, comedor, salas de reuniones y una sala de formación. La Nave 4 está destinada a la fabricación de las familias de productos: juntas ligeras y pantallas térmicas (TAPS) en material de sándwich (ReTEC: compuesto por dos láminas exteriores de diferentes aceros con una lámina de material de fibra en el interior). Disponiendo de un área de almacenamiento de utillajes (troqueles) para juntas ligeras.

Además se dispone 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 (Nave 2). Y otro igualmente de cuatro naves interconectadas con una superficie construida en conjunto de 4.208 m² ubicado igualmente en el polígono industrial Malpica (Parcela 61B). Destinadas una de ellas a la recepción y almacenamiento de mercaderías y a la preparación y envasado de juegos de juntas (Nave 3). Otra utilizada 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 (Nave 6). Una tercera que alberga las actividades de resmado de rollos de acero, materiales en base fibra de aramida y material armado, así como la preparación del material armado base (Nave 4) (*ver apartado 1.2, fases 1 a 4*). Y finalmente una cuarta destinada al almacenamiento de piezas (pantallas térmicas TAPS) y expediciones (envío de pedidos) a clientes (Nave 5).



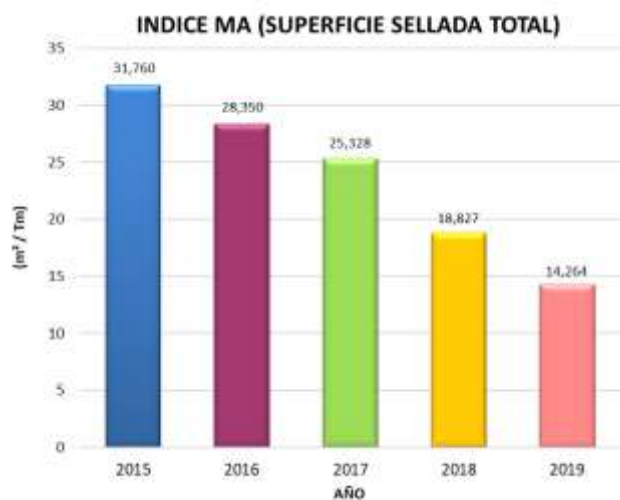
La ocupación del suelo en relación a la superficie útil construida de los edificios que han sido arrendados progresivamente en función de las necesidades de crecimiento de la empresa (*ver apartado 1.1*) puede observarse en las siguientes gráficas.

USO TOTAL DEL SUELO (m ²)		
AÑO	SUPERFICIE	INDICE (m ² / Tm)
2015	23.515	32,116
2016	24.719	28,652
2017	25.709	25,588
2018	26.373	19,015
2019	26.373	14,407



Un “área sellada” es cualquier área cuya capa de suelo original se ha cubierto (como carreteras), haciéndola impermeable. En este caso se considera aquella superficie pavimentada.

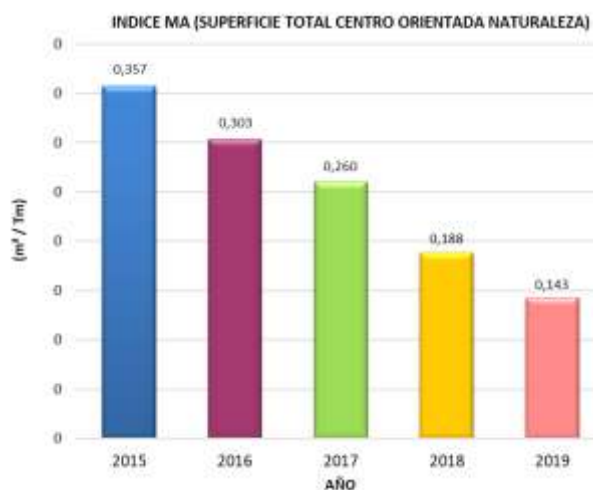
SUPERFICIE SELLADA TOTAL (m ²)		
AÑO	SUPERFICIE	INDICE (m ² / Tm)
2015	23.254	31,760
2016	24.458	28,350
2017	25.448	25,328
2018	26.112	18,827
2019	26.112	14,264



Un “área orientada según la naturaleza” es un área dedicada principalmente a la conservación o restauración de la naturaleza. Las áreas orientadas según la naturaleza pueden estar situadas en el centro e incluir tejados, fachadas, drenajes u otros elementos que hayan sido diseñados, adaptados o gestionados a fin de promover la biodiversidad. En este caso se han considerado las zonas ajardinadas en todos los emplazamientos en propiedad o régimen de alquiler. Indicar que Dana Automoción, S.A. - Planta de Zaragoza no dispone de áreas orientadas según la naturaleza situadas fuera del centro de la organización.

Para el cálculo de la superficie orientada según la naturaleza se ha hecho uso de la herramienta de medición de áreas del Visor 2D del Instituto Geográfico de Aragón (IGEAR) (<https://idearagon.aragon.es/portal/>).

SUPERFICIE TOTAL EN EL CENTRO ORIENTADA SEGÚN LA NATURALEZA (m ²)		
AÑO	SUPERFICIE	INDICE (m ² / Tm)
2015	261	0,357
2016	261	0,303
2017	261	0,260
2018	261	0,188
2019	261	0,143



5.1.6.- Emisiones

Como principales fuentes de emisión de gases de efecto invernadero se identifican las calderas de combustión destinadas a calefacción y al calentamiento de agua sanitaria, así como el Termoreactor para la depuración de COV's procedentes de las líneas de tratamiento superficial, que hacen uso de gas natural como combustible. También los aerogeneradores destinados a calefacción que utilizan gasóleo C como combustible. Y los vehículos de empresa que utilizan gasóleo A (Diesel B7). Indicar finalmente que se hace un uso industrial del CO₂ para acelerar el curado de serigrafía QE (ver apartado 5.2.2).

Para efectuar los cálculos de emisión de CO₂ en instalaciones fijas se ha hecho uso de los consumos de gas natural y gasóleo C de los últimos cinco años (ver apartado 5.2.1) y se han utilizado los Factores de Emisión (FE) y Poder Calorífico Inferior (PCI) para la combustión estacionaria por tipo de combustible que se incluyen en las distintas ediciones del *Inventario Nacional de Emisiones de España* (desde la edición 1990-2006 hasta la edición 1990- 2018) y en las Directrices del IPCC para los inventarios nacionales de gases de 2006. Indicar que dichos Factores de Emisión (FE) pueden encontrarse en la *Calculadora de huella de carbono de organización - Alcance 1+2 para organizaciones* (Versión 17 de 23/04/2020) elaborada por el Ministerio para la Transición Ecológica (MITECO).

EMISIONES DE CO ₂ (Tm) DEBIDAS AL USO DE GAS NATURAL				
AÑO	CONSUMO (Kwh)	CONSUMO (Kwh) ⁽¹⁾	FE ⁽²⁾ (KgCO ₂ /Kwh)	EMISION
2015	1.058.997	1.175.357	0,202	237,42
2016	749.700	832.075	0,202	168,08
2017	1.019.964	1.132.036	0,203	229,80
2018	1.084.816	1.204.013	0,203	244,41
2019	1.160.322	1.287.816	0,202	260,14

(1) Al estar expresado el consumo de gas natural con respecto al PCS (Poder Calorífico Superior), se aplica la conversión 1 kWh (PCI) = 0,901 kWh (PCS) para introducirlo en la calculadora con factor de emisión expresado en PCI (Poder Calorífico Inferior). Fuente: Inventario Nacional de Gases de Efecto Invernadero.

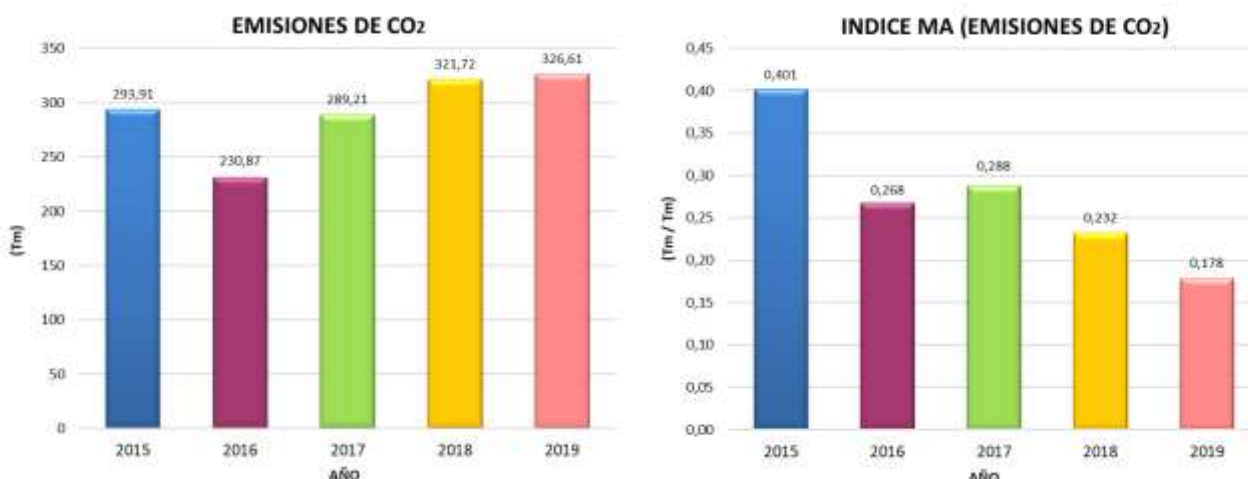
(2) Factores de Emisión.

EMISIONES DE CO ₂ (Tm) DEBIDAS AL USO DE GASOLEO C			
AÑO	CONSUMO (L)	FE ⁽¹⁾ (KgCO ₂ /L)	EMISION
2015	19.695	2,868	56,49
2016	21.892	2,868	62,79
2017	20.715	2,868	59,41
2018	26.956	2,868	77,31
2019	23.176	2,868	66,47

(1) Factores de Emisión.

Partiendo de los valores calculados anteriormente se detallan a continuación las cantidades estimadas de emisión de CO₂ en los equipos de combustión fijos durante los últimos años en Dana Automoción, S.A. - Planta de Zaragoza, así como sus correspondientes índices ambientales (Tm / Tm).

EMISIONES DE CO ₂ (Tm) EN INSTALACIONES FIJAS		
AÑO	EMISION	INDICE (Tm / Tm)
2015	293,91	0,401
2016	230,87	0,268
2017	289,21	0,288
2018	321,72	0,232
2019	326,61	0,178



Para efectuar los cálculos de emisión de CO₂ equivalente correspondientes a las emisiones fugitivas de los equipos de refrigeración y/o climatización que utilizan gases refrigerantes fluorados se han utilizado las cantidades indicadas por los mantenedores autorizados en los correspondientes registros de control de fugas y se ha hecho uso de los Potenciales de Calentamiento Global (PCG) que se indican en el Cuarto Informe de Evaluación del IPCC (Reglamento 517/2014). Indicar que dichos Potenciales de Calentamiento Global (PCG) pueden encontrarse en la *Calculadora de huella de carbono de organización - Alcance 1+2 para organizaciones* (Versión 17 de 23/04/2020) elaborada por el Ministerio para la Transición Ecológica (MITECO). En 2019 no se han producido fugas de gases fluorados en equipos de refrigeración y/o climatización de acuerdo con los registros de los mantenedores autorizados por lo que no ha existido emisión de CO₂ por este motivo.

EMISIONES DE CO ₂ (Tm) DEBIDAS A FUGAS GAS REFRIGERANTE FLUORADO				
AÑO	GAS	CANTIDAD (Kg)	PCG ⁽¹⁾	EMISION
2017	R410A	18,20	2.088	37,99
2018	R410A	23,20	2.088	48,43
2019	Sin fugas	0,00	No aplicable	0,00

(1) Potenciales de Calentamiento Global.

Para efectuar los cálculos de emisión de CO₂ en los desplazamientos de los vehículos de empresa se ha hecho uso de los consumos gasóleo A (Diesel B7) y se han utilizado los Factores de Emisión (FE) y Poder Calorífico Inferior (PCI) de los combustibles de los vehículos que se incluyen en las distintas ediciones del *Inventario Nacional de Emisiones de España* (desde la edición 1990-2006 hasta la edición 1990- 2018) y en las Directrices del IPCC para los inventarios nacionales de gases de 2006. Indicar que dichos Factores de Emisión (FE) pueden encontrarse en la *Calculadora de huella de carbono de organización - Alcance 1+2*

para organizaciones (Versión 17 de 23/04/2020) elaborada por el Ministerio para la Transición Ecológica (MITECO).

EMISIONES DE CO ₂ (Tm) DEBIDAS AL USO DE VEHICULOS				
AÑO	COMBUSTIBLE	CONSUMO (L)	FE ⁽¹⁾ (KgCO ₂ /L)	EMISION
2018	B7	2.072	2,467	5,11
2019	B7	2.410	2,467	5,94

(1) Factores de Emisión.

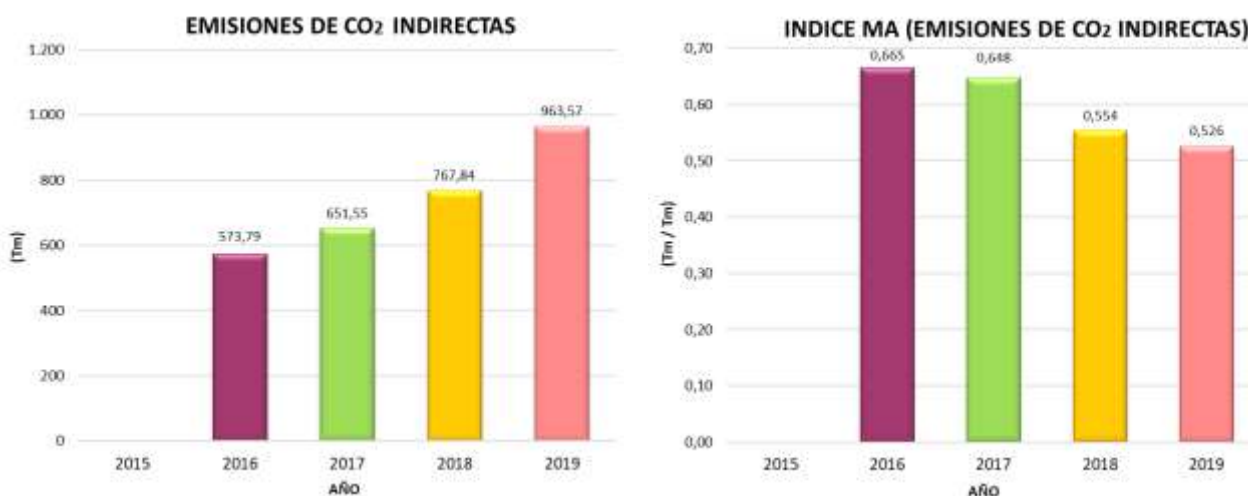
Para efectuar los cálculos de emisión de CO₂ indirectas (emisiones de la generación de la electricidad adquirida y consumida por la empresa) se ha hecho uso de los datos de consumo de energía eléctrica de los últimos cinco años (ver apartado 5.2.1) y se han utilizado los Factores de Emisión (FE) y Poder Calorífico Inferior (PCI) para la combustión estacionaria por tipo de combustible que se incluyen en las distintas ediciones del *Inventario Nacional de Emisiones de España* (desde la edición 1990-2006 hasta la edición 1990- 2018) y en las Directrices del IPCC para los inventarios nacionales de gases de 2006. Indicar que dichos Factores de Emisión (FE) pueden encontrarse en la *Calculadora de huella de carbono de organización - Alcance 1+2 para organizaciones* (Versión 17 de 23/04/2020) elaborada por el Ministerio para la Transición Ecológica (MITECO).

EMISIONES DE CO ₂ (Tm) INDIRECTAS USO ENERGIA ELECTRICA			
AÑO	CONSUMO (Kwh)	FE ⁽¹⁾ (KgCO ₂ /Kwh)	EMISION
2015	2.142,467	No disponible	No disponible
2016	2.390,790	0,24	573,79
2017	2.505,968	0,26	651,55
2018	3.338,446	0,23	767,84
2019	4.189,434	0,23	963,57

(1) Factores de Emisión.

Partiendo de los valores calculados anteriormente se detallan a continuación las cantidades estimadas de emisión de CO₂ indirecta por el uso de la energía eléctrica adquirida y consumida por la empresa durante los últimos años en Dana Automoción, S.A. - Planta de Zaragoza, así como sus correspondientes índices ambientales (Tm / Tm).

EMISIONES DE CO ₂ (Tm) INDIRECTAS USO ENERGIA ELECTRICA		
AÑO	EMISION	INDICE (Tm / Tm)
2015		
2016	573,79	0,665
2017	651,55	0,648
2018	767,84	0,554
2019	963,57	0,526



Para efectuar los cálculos de emisión de NO_x se ha hecho uso de los consumos de gas natural y gasóleo C de los últimos cinco años (ver apartado 5.2.1) y se han utilizado los Factores de emisión (FE) para el Sector institucional o comercial de la *Guía de cálculo de emisiones de contaminantes a la atmosfera 2013* del Departamento de Territorio y Sostenibilidad de la Generalitat de Cataluña que a su vez parte de los factores recogidos en la *Air pollutant emission inventory guidebook 2013* de la Agencia Europea del Medio Ambiente.

EMISIONES DE NO _x (Kg) DEBIDO AL USO DEL GAS NATURAL				
AÑO	CONSUMO (Kwh)	CONSUMO ⁽¹⁾ (m ³)	FE ⁽²⁾ (gNO _x /m ³)	EMISION
2015	1.058.997	66.523	2,85	189,59
2016	749.700	49.092	2,85	139,91
2017	1.019.964	86.732	2,85	247,19
2018	1.084.816	93.703	2,85	267,05
2019	1.160.322	99.161	2,85	282,61

(1) El dato de gas natural en unidades másicas (m³) se ha extraído directamente de las facturas proporcionadas por la empresa comercializadora.

(2) Factor de Emisión.

La densidad a 15°C del Gasóleo de calefacción (clase C) de 900 Kg/m³ (0,900 Kg/L) se encuentra especificada en el Real Decreto 1088/2010, de 3 de septiembre por el que se modifica el RD 61/2006, de 31 de enero en lo relativo a las especificaciones técnicas de gasolinas, gasóleos, utilización de biocombustibles y contenido de azufre de los combustibles para uso marítimo.

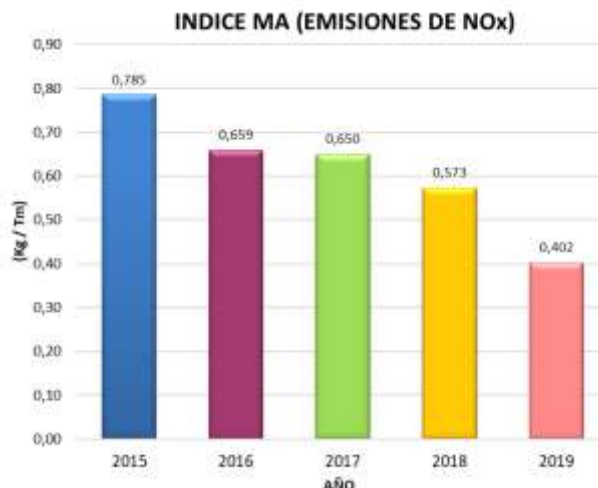
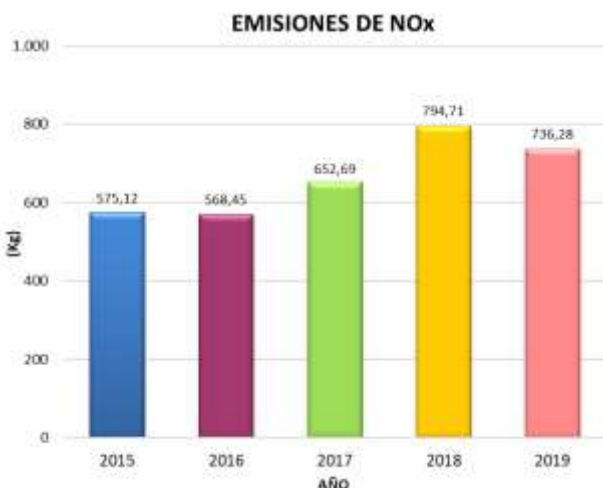
EMISIONES DE NO _x (Kg) DEBIDO AL USO DEL GASOLEO C				
AÑO	CONSUMO (L)	CONSUMO ⁽¹⁾ (Kg)	FE ⁽²⁾ (gNO _x /Kg)	EMISION
2015	19.695	17.725,50	21,75	385,53
2016	21.892	19.702,80	21,75	428,54
2017	20.715	18.643,50	21,75	405,50
2018	26.956	24.260,40	21,75	527,66
2019	23.176	20.858,40	21,75	453,67

(1) La conversión de unidades de volumen (L) de gasóleo C a unidades de peso (Kg) se ha realizado multiplicando por su densidad de 0,900 Kg/L.

(2) Factor de Emisión.

Partiendo de los valores calculados anteriormente se detallan a continuación las cantidades estimadas de emisión de NO_x en las instalaciones fijas de combustión durante los últimos años en Dana Automoción, S.A. - Planta de Zaragoza, así como sus correspondientes índices ambientales (Kg / Tm).

EMISIONES DE NO _x (Kg) EN INSTALACIONES FIJAS		
AÑO	EMISION	INDICE (Kg / Tm)
2015	575,12	0,785
2016	568,45	0,659
2017	652,69	0,650
2018	794,71	0,573
2019	736,28	0,402



5.2.- Indicadores específicos de comportamiento ambiental

5.2.1.- Indicadores sectoriales específicos pertinentes

El 18 de Enero de 2019 se publicaba en el Diario Oficial de la Unión Europea (L 17/58) la Decisión (UE) 2019/62 de la Comisión de 19 de diciembre de 2018, relativa al documento de referencia sectorial sobre las mejores prácticas de gestión medioambiental, los indicadores sectoriales de comportamiento medioambiental y los parámetros comparativos de excelencia para el sector de la fabricación de automóviles en el marco del Reglamento (CE) nº 1221/2009.

El objetivo del dicho documento de referencia sectorial (DRS) consiste en ayudar a todas las organizaciones que operan en el sector de la fabricación de automóviles, incluidos los fabricantes de piezas y componentes, a centrarse en los aspectos ambientales más relevantes, tanto directos como indirectos, y a encontrar la información relativa a las mejores prácticas de gestión medioambiental (MPGM), los indicadores de comportamiento medioambiental específicos del sector que sean adecuados para medir su comportamiento en la materia y, si procede, los parámetros comparativos de excelencia.

De conformidad con el Reglamento (CE) nº 1221/2009, las organizaciones registradas en el EMAS deben tener en cuenta los DRS en el desarrollo y aplicación del sistema de gestión ambiental (SGA) y al preparar la declaración medioambiental. En este sentido se han tenido en cuenta los indicadores, mejores prácticas de gestión medioambiental y los parámetros comparativos de excelencia propuestos en el DRS que se han considerado pertinentes en función de los aspectos ambientales significativos identificados por la empresa, así como de los aspectos técnicos y financieros.

A continuación se especifican los indicadores, parámetros comparativos y mejores prácticas de gestión medioambiental (MPGM) que han sido considerados pertinentes tras su análisis por la empresa para mejorar su comportamiento medioambiental, haciendo referencia cuando sea el caso al correspondiente apartado de la presente Declaración Ambiental. En cada uno de estos elementos se han referenciado igualmente los correspondientes códigos y denominación de las secciones recogidas en el DRS para facilitar su trazabilidad con dicho documento.

Los indicadores sectoriales específicos considerados pertinentes por la empresa tras su evaluación son los siguientes.

# ⁽¹⁾	Indicador ambiental ⁽²⁾	Apartado Declaración Ambiental	Indicador básico EMAS asociado ⁽³⁾
3.2.20 Aumento de la eficiencia de los procesos que consumen energía			
3	i7) Consumo energético global por unidad funcional (Mwh / Tm).	5.1.1	Eficiencia energética.
3.2.3. Uso de energías renovables y alternativas			
5	i9) Porcentaje del consumo de energía del centro correspondiente a las fuentes renovables (%).	5.2.1	Eficiencia energética.
3.3.1. Prevención y gestión de los residuos			
11	i19) Generación de residuos por unidad funcional (Tm / Tm).	5.1.4	Residuos.
	i20) Generación de residuos peligrosos por unidad funcional (Kg / Tm).	5.1.4	Residuos.
13	i21) Residuos enviados a flujos específicos, incluidos el reciclado, la valorización energética y el vertedero (Kg / Tm, % de residuos totales).	5.1.4	Residuos.
3.4.1. Estrategia y gestión del consumo de agua			
14	i25) Consumo de agua por unidad funcional (m³ / Tm).	5.1.3	Agua.
3.6.1. Fomento de mejoras medioambientales a lo largo de la cadena de valor			
20	i46) Proporción de proveedores (directos) de nivel 1 (por número o por presupuesto o valor de compra) que cumplen las normas exigidas según auditorías internas o externas (%).	5.2.1	Eficiencia energética Eficiencia en el uso de materiales. Agua Residuos. Biodiversidad. Emisiones.

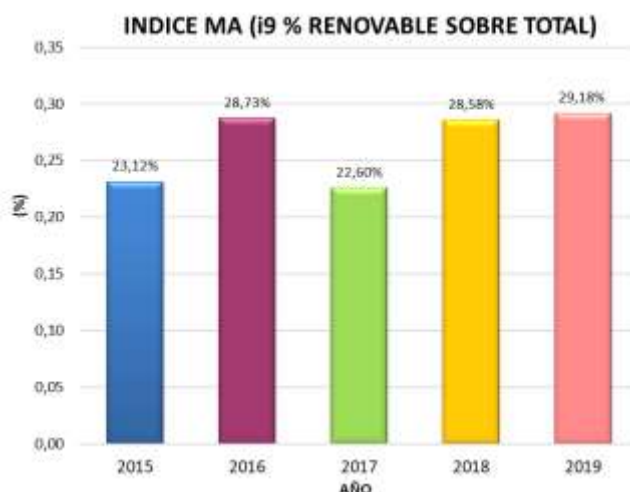
(1) Indicadores clave de comportamiento medioambiental para el sector de la fabricación de automóviles de acuerdo a la sección 5 del Anexo de la Decisión (UE) 2019/62 de la Comisión de 19 de diciembre de 2018.

(2) Indicadores sectoriales de comportamiento medioambiental para el sector de la fabricación de automóviles de acuerdo a la sección 3 del Anexo de la Decisión (UE) 2019/62 de la Comisión de 19 de diciembre de 2018.

(3) Los indicadores básicos EMAS figuran en el anexo IV del Reglamento (CE) nº 1221/2009 (sección C, punto 2) modificado por el Reglamento (UE) 2018/2026.

Para el cálculo del porcentaje del consumo de energía del centro correspondiente a las fuentes renovables (i9) se han utilizado los datos anuales de consumo directo total de energía y de consumo total de energía renovable (ver apartado 5.1.1). Su evaluación en los últimos años se recoge en la siguiente tabla y gráfica.

i9) Porcentaje del consumo de energía del centro correspondiente a las fuentes renovables (%).			
AÑO	RENOVABLES (Mwh)	TOTAL (Mwh)	PORCENTAJE (%)
2015	786,285	3.401,171	23,12%
2016	965,879	3.362,475	28,73%
2017	844,511	3.735,982	22,60%
2018	1.342,055	4.696,596	28,58%
2019	1.629,690	5.584,761	29,18%

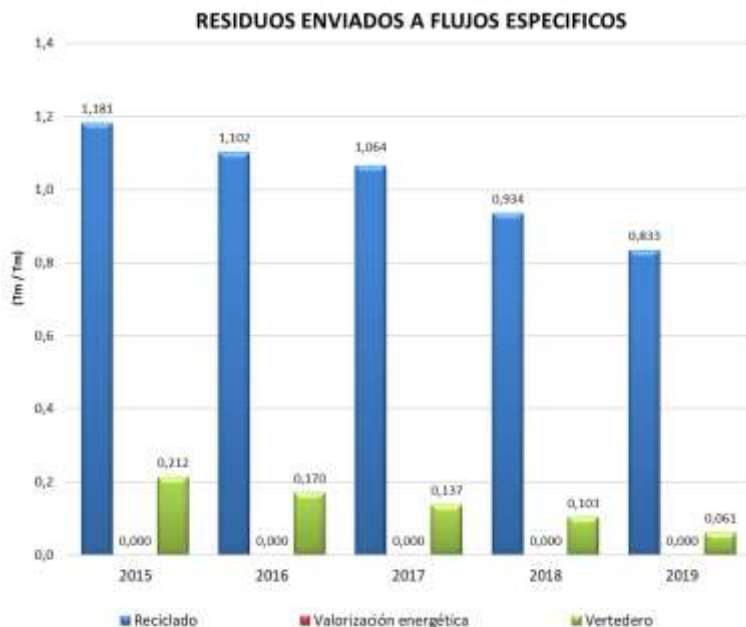


Atendiendo a los flujos a los que se destinan los residuos su distribución en los últimos años sería la siguiente:

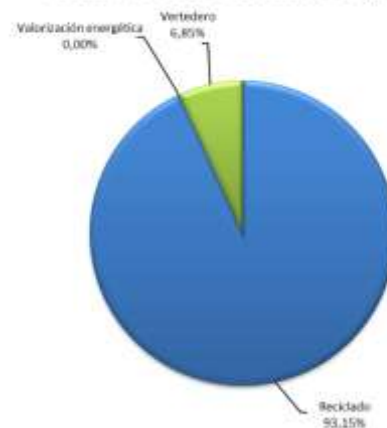
RESIDUOS ENVIADOS A FLUJOS ESPECIFICOS (Tm)					
DESTINO	2015	2016	2017	2018	2019
Reciclado	865,028	950,634	1.069,352	1.295,670	1.524,827
Valorización energética	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000
Vertedero	155,496	147,018	137,185	143,117	112,092
Totales	1.020,524	1.097,652	1.206,537	1.438,787	1.636,919

INDICE RESIDUOS ENVIADOS A FLUJOS ESPECIFICOS (Tm / Tm)					
DESTINO	2015	2016	2017	2018	2019
Reciclado	1,181	1,102	1,064	0,934	0,833
Valorización energética	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000
Vertedero	0,212	0,170	0,137	0,103	0,061

i21) Residuos enviados a flujos específicos, incluidos el reciclado, la valorización energética y el vertedero (Tm / Tm).



RESIDUOS FLUJOS ESPECIFICOS (2019)



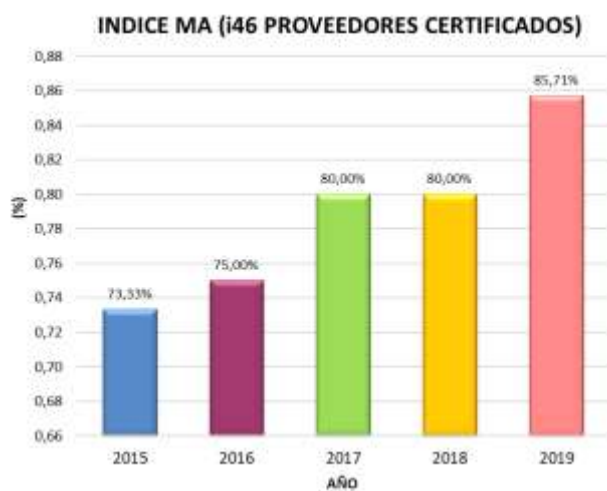
i21) Residuos enviados a flujos específicos, incluidos el reciclado, la valorización energética y el vertedero (Tm / Tm, % de residuos totales)

El grupo DANA a través de su “Código de conducta empresarial para proveedores” requiere a los mismos que observen todas las leyes ambientales y se esfuercen para minimizar los desperdicios, evitar la polución y ahorrar energía. Así mismo alienta a sus proveedores a obtener una verificación externa respecto de su desempeño ambiental mediante la certificación ISO 14001.

Dana Automoción, S.A. - Planta de Zaragoza efectúa un seguimiento del porcentaje de proveedores con un sistema de gestión ambiental certificado ISO 14001 y EMAS dentro del 90% como mínimo del valor anual de compras, utilizando este indicador (i46) para evaluar el aspecto ambiental indirecto denominado

“Comportamiento ambiental de proveedores de materias primas” (AS-OO-08). La evolución del mismo en estos últimos cinco años se detalla en la siguiente tabla y gráfica adjunta.

i46) Proporción de proveedores (directos) de nivel 1 (por número o por presupuesto o valor de compra) que cumplen las normas exigidas según auditorías internas o externas (%).			
AÑO	TOTAL (n)	CERTIFICADOS (n)	INDICE (%)
2015	15	11	73,33
2016	16	12	75,00
2017	15	12	80,00
2018	15	12	80,00
2019	14	12	85,71



Las mejores prácticas de gestión medioambiental (MPGM) implantadas en la empresa son las siguientes:

# ⁽¹⁾	Parámetro comparativo de excelencia ⁽²⁾	Mejores prácticas de gestión medioambiental (MPGM) implantadas en la empresa
3.2.2. Aumento de la eficiencia de los procesos que consumen energía		
3	No se ha establecido.	Acciones de mejora en el ámbito de eficiencia energética llevadas a cabo periódicamente en los programas ambientales anuales (ver <i>Objetivo 1 y Acciones 1.1 a 1.4 del Programa Ambiental 2019</i>). Seguimiento de la energía detallado a nivel de emplazamiento mediante el sistema EMIOS (ver <i>Objetivo 1 y Acción 1.1 del Programa Ambiental 2019</i>). Ejecución de los programas de mantenimiento preventivo y correctivo de equipos e instalaciones. Realización cada 4 años de auditorías energéticas de acuerdo al RD 56/2016. Programa de gestión energética de calderas de calefacción y agua caliente sanitaria de acuerdo al IT 3.4. del RITE realizado por mantenedor autorizado. Análisis de la eficiencia energética de compresores por mantenedor autorizado (ver <i>Objetivo 1 y Acción 1.3 del Programa Ambiental 2019</i>). Mejora continua y automatización de los procesos de fabricación (p.e.: líneas automáticas de fabricación de TAPS de aislamiento directo) (ver <i>Objetivo 1 y Acción 1.3 del Programa Ambiental 2019</i>). Introducción de nuevos equipos e iluminación de mayor eficiencia energética (p.e.: reemplazo iluminación en base fluorescente y halógena por tecnología LED) (ver <i>Objetivo 1 y Acción 1.3 del Programa Ambiental 2019</i>).
3.2.4. Optimización de la iluminación en las fábricas de automóviles.		
7	b8) En todos los centros de trabajo se aplican las soluciones de iluminación con mayor eficiencia energética y adecuadas a las necesidades específicas del lugar de trabajo.	En línea con las mejoras de las condiciones de iluminación en los puestos de trabajo se han ido incluyendo iluminación LED de mayor eficiencia energética a nivel de puesto.
8	b9) Los sistemas de zonas se introducen en todos los centros de trabajo con arreglo al nivel de las mejores prácticas.	Existe una distribución en zona en la iluminación de todas las naves.
3.2.5. Uso racional y eficiente del aire comprimido.		
9	No pertinente.	Medidas relativas a la demanda: - Lanzamiento de órdenes de mantenimiento correctivo para la identificación y reparación de fugas con personal de mantenimiento durante los periodos de parada en planta. - Reparación inmediata de herramientas neumáticas cuando se detectan problemas de fuerza o fugas. - Verificación de la presión óptima de trabajo durante el arranque por el operario establecida en los TPM. En dicha instrucción de mantenimiento también se indica la posición de las válvulas para facilitar el encendido/apagado. - Recordatorios por parte de Mantenimiento y Gestión Ambiental al personal de planta acerca del correcto uso del aire comprimido y la comunicación de fugas para su reparación. (Continúa en la siguiente página)

(1) Mejores prácticas de gestión medioambiental (MPGM) para el sector de la fabricación de automóviles de acuerdo a la sección 5 del Anexo de la Decisión (UE) 2019/62 de la Comisión de 19 de diciembre de 2018.

(2) Mejores prácticas de gestión medioambiental (MPGM) y parámetros comparativos de excelencia de acuerdo a las subsecciones de la sección 3 del Anexo de la Decisión (UE) 2019/62 de la Comisión de 19 de diciembre de 2018.

# ⁽¹⁾	Parámetro comparativo de excelencia ⁽²⁾	Mejores prácticas de gestión medioambiental (MPGM) implantadas en la empresa
3.2.5. Uso racional y eficiente del aire comprimido.		
9	No pertinente.	Medidas relativas a los sistemas y las redes de distribución: - Realización de mantenimientos correctivos y preventivos para la eliminación de fugas comunicados por los Jefes de Sección y operarios. - Uso en todas las máquinas de válvulas de despresurización. - Zonificación: se dispone de 3 zonas para seccionar. Medidas relativas a la oferta: - Se dispone de un sistema de gestión de la demanda alternando entre un compresor con variador de 150 CV para los momentos de mayor carga (p.e.: turno de mañana) y otro de 100 CV para los de menor carga (p.e.: turno de noche). - Se llevan a cabo por el mantenedor autorizado inspecciones periódicas de la presión del sistema y de los filtros (comprobación manómetros) de acuerdo a un programa de mantenimiento preventivo. - Se utilizan secadores eficientes desde el punto de vista energético y una selección óptima de desagües.
3.3.1. Prevención y gestión de los residuos.		
11	No se ha establecido.	Seguimiento, medición y análisis en detalle de los residuos generados.
13	No pertinente.	Fomento del reciclaje mediante la recogida y segregación en planta de acuerdo a las instrucciones de control operacional establecidas (establecidas acciones de mejora OT012.-2019 y OT011-2020). Acciones periódicas de reducción en la generación de residuos peligrosos establecidas en los programas ambientales (ver Objetivo 3 y Acciones 3.1 a 3.5 del Programa Ambiental 2019) (ver Objetivo 1 y Acciones 1.1 a 1.5 y Objetivo 3 y Acciones 3.1 a 3.5 del Programa Ambiental 2020). Gestión de residuos a través de una infraestructura logística local de reciclaje. Búsqueda de nuevas posibilidades de reciclaje para reducir la cantidad y tipos de residuos enviados a vertedero a través de gestores del ámbito local.
3.4.1. Estrategia y gestión del consumo de agua.		
14	b15) El consumo de agua se mide por centro y por proceso, opcionalmente, utilizando programas informáticos automatizados	El consumo de agua se mide en continuo por emplazamiento mediante el sistema EMIOS y desglosado por proceso utilizando caudalímetros en los puntos internos de consumo (ver Objetivo 2 y Acción 2.1 del Programa Ambiental 2019) (ver Objetivo 2 y Acción 2.1 del Programa Ambiental 2020). Comunicación de los resultados de consumo de agua al personal y sensibilización mediante carteles informativos en baños y aseos (ver Objetivo 2 y Acción 2.3 del Programa Ambiental 2019) (ver Objetivo 2 y Acción 2.3 del Programa Ambiental 2020).
3.4.2. Oportunidades de ahorro de agua en las fábricas de automóviles.		
15	b16) Todos los nuevos centros están diseñados con dispositivos sanitarios de ahorro de agua y la renovación de los dispositivos de ahorro de agua se realiza de forma gradual en todos los centros existentes.	Detección de fugas gracias al sistema de aviso en continuo EMIOS y a la implicación del personal en la identificación y comunicación de fugas en las instalaciones para su reparación (cartelería en todos los aseos y vestuarios) (ver Objetivo 2 y Acciones 2.1 a 2.3 del Programa ambiental 2019) (ver Objetivo 2 y Acciones 2.1 a 2.3 del Programa ambiental 2020). Reducción del consumo de agua mediante la instalación en aseos y baños de sistemas de reducción de consumo como pulsadores de doble descarga y aireadores o válvulas de llenado con aviso visual (baliza) en caso de fallo para el tanque de cloración del agua de entrada de red (ver Objetivo 2 y Acción 2.2 del Programa ambiental 2019) (ver Objetivo 2 y Acción 2.2 del Programa ambiental 2020).

(1) Mejores prácticas de gestión medioambiental (MPGM) para el sector de la fabricación de automóviles de acuerdo a la sección 5 del Anexo de la Decisión (UE) 2019/62 de la Comisión de 19 de diciembre de 2018.

(2) Mejores prácticas de gestión medioambiental (MPGM) y parámetros comparativos de excelencia de acuerdo a las subsecciones de la sección 3 del Anexo de la Decisión (UE) 2019/62 de la Comisión de 19 de diciembre de 2018.

# (1)	Parámetro comparativo de excelencia (2)	Mejores prácticas de gestión medioambiental (MPGM) implantadas en la empresa
3.6.1. Fomento de mejoras medioambientales a lo largo de la cadena de valor.		
20	b23) Se pide a todos los proveedores importantes que tengan un sistema de gestión medioambiental para poder optar a acuerdos de compra.	Se exige en los acuerdos generales de compra a los proveedores directos que cuenten con sistemas de gestión medioambiental certificados o verificados (en los documentos Normas de conducta empresarial, Manual de calidad y desarrollo de proveedores y Términos y condiciones). Seguimiento de los materiales utilizando el IMDS (International Material Data System) para piezas destinadas a clientes OEM con objeto de obtener la información necesaria de los proveedores y de suministrar la requerida al cliente para su aprobación. Se realiza un seguimiento del estado de las certificaciones ambientales de los proveedores en el portal D1S (Dana One Source) y a nivel de centro a los proveedores de materias primas que representan la mayor parte del presupuesto total de compras (los incluidos dentro del 90% anual).
3.6.2. Colaboración con los proveedores y los clientes para reducir la cantidad de envases.		
21	No se ha establecido.	Acciones de mejora (VAVE) destinadas a estandarizar los formatos de cartón que mejor encajan con el tamaño de las piezas (juntas de culata y juegos), reduciendo la cantidad de envase utilizada sin comprometer la integridad de las mismas durante el transporte al cliente. Sistema de envases retornables con clientes de primer equipo (OEM). Acuerdo de logística inversa para la devolución de envases vacíos a proveedor local.

(1) Mejores prácticas de gestión medioambiental (MPGM) para el sector de la fabricación de automóviles de acuerdo a la sección 5 del Anexo de la Decisión (UE) 2019/62 de la Comisión de 19 de diciembre de 2018.

(2) Mejores prácticas de gestión medioambiental (MPGM) y parámetros comparativos de excelencia de acuerdo a las subsecciones de la sección 3 del Anexo de la Decisión (UE) 2019/62 de la Comisión de 19 de diciembre de 2018.

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 5.4.1, 5.4.2 y 5.4.3).

5.3.1.- Emisiones a la atmósfera

En la Tabla 1 se recogen los datos obtenidos en el 2016 y 2017 en las mediciones reglamentarias de los focos de emisión de proceso existentes incluidos en la inscripción en el Registro de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera de la Comunidad Autónoma de Aragón.

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/PI19	Termoreactor (3)	04/10/2017	12,8 mgC/Nm ³	0,08 KgC/h	- -	- -	32,3 °C	6.217 Nm ³ /h
AR017/PI23	Corte máquina láser (3)	25/10/2016	- -	- -	< 0,54 mg/Nm ³	< 0,00274 Kg/h	21,2 °C	5.099 Nm ³ /h

Valores límite de emisión (VLE) establecidos en el Anexo de la Resolución del INAGA de fecha 20/04/2016 por la que se modifica la inscripción en el Registro de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera de la Comunidad Autónoma de Aragón (Nº Expte. INAGA/500302/75.2016/0846) (nº registro: AR/IA-17).

(1) COT: 75 mgC/Nm³.

(2) Partículas sólidas: 75 mg/Nm³.

(3) Valores de emisión promedio sobre tres mediciones.

En la Tabla 2 se recogen los datos obtenidos en la medición interna realizada por Organismo de Control Acreditado en materia de atmosfera en 2019 del foco de emisión correspondiente al equipo de depuración de gases residuales (Termoreactor).

Tabla 2

Nº LIBRO REGISTRO	FOCO EMISOR	Fecha	Emisión de COT (1)	Emisión máxima de COT	Temperatura	Caudal Gas
AR017/PI19	Termoreactor	25/10/2019	< 5 mgC/Nm ³	< 0,02 KgC/h	65,3 °C	4.874 Nm ³ /h

Valores límite de emisión (VLE) establecidos en el Anexo de la Resolución del INAGA de fecha 20/04/2016 por la que se modifica la inscripción en el Registro de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera de la Comunidad Autónoma de Aragón (Nº Expte. INAGA/500302/75.2016/0846) (nº registro: AR/IA-17).

(1) COT: 75 mgC/Nm³.

Los aerogeneradores y calderas de calefacción y agua caliente sanitaria quedaron fuera del alcance del 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. Ya que como se recogía en el Anexo "Catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera. CAPCA-2010" del citado Real Decreto 100/2011, los equipos que formaban parte íntegramente de instalaciones incluidas en el ámbito de aplicación del Real Decreto 1027/2007, de 20 de julio, por el que se aprueba el Reglamento de Instalaciones Térmicas en los Edificios no estaban asignados a ningún grupo cuando su Potencia térmica nominal (P.t.n) < 2,3 MWt. Siendo esto así en todos los casos, de ahí que dichos focos de emisión no estuvieran recogidos en la inscripción en el Registro de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera, ni se requiriera de su medición periódica por un Organismo de Control Acreditado en materia de atmosfera, ni existan valores límites de emisión.

Los aerogeneradores y calderas de calefacción y agua caliente sanitaria están sometidos a un programa específico de mantenimiento preventivo y gestión energética de acuerdo a la instrucción técnica IT 3 "Mantenimiento y uso" del Real Decreto 1027/2007, de 20 de julio, por el que se aprueba el Reglamento de Instalaciones Térmicas en los Edificios (RITE).

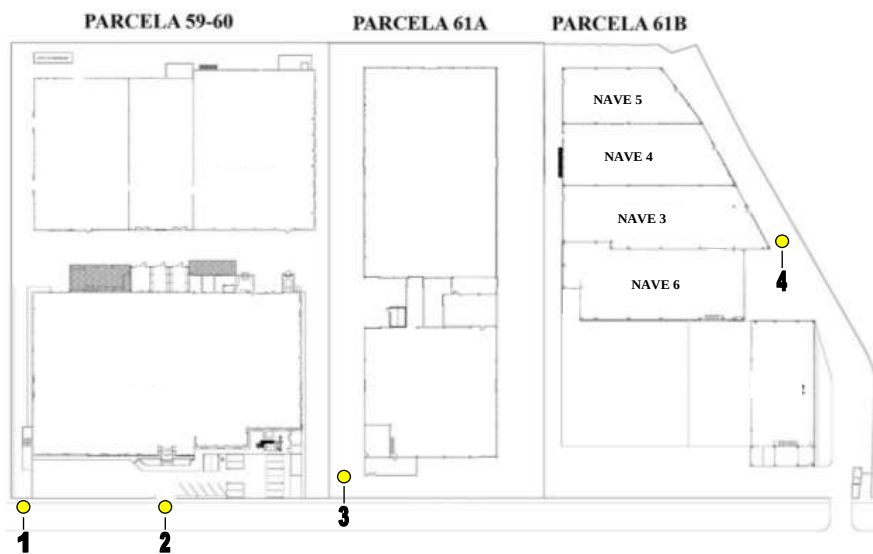
La Tabla 3 incluye los datos de las últimas mediciones efectuadas por Organismo de Control Acreditado en materia de atmosfera para algunos de estos focos de combustión. Además se incluye también la efectuada por Organismo de Control Acreditado en materia de atmosfera, en este caso para seguimiento interno, del equipo de depuración de gases residuales (Termoreactor).

Tabla 3

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/PI19	Termoreactor	25/10/2019	< 3,8 mg/Nm ³	< 10,3 mg/Nm ³	65,3 °C	4.874,00 Nm ³ /h	< 0,50 %	< 0,020 Kg/h	< 0,050 Kg/h

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 Acreditado en materia de aguas. 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 2019	PARCELAS 59-60 PUNTO 2 AÑO 2019	PARCELA 61A PUNTO 3 AÑO 2019	PARCELA 61B-NAVES 3 Y 4 PUNTO 4 AÑO 2019	MAXIMOS LEGALES
Parámetro	Valor	Valor	Valor	Valor	Valor máximo ⁽¹⁾
pH	8,47 Ud. pH	8,27 Ud. pH	7,86 Ud. pH	7,76 Ud. pH	5,50 – 9,50 Ud. pH
Sólidos en suspensión	200 mg/l	236 mg/l	41 mg/l	19 mg/l	1.000 mg/l
DQO	582 mgO ₂ /l	744 mgO ₂ /l	61 mgO ₂ /l	42 mgO ₂ /l	1.500 mgO ₂ /l
DBO ₅	260 mgO ₂ /l	420 mgO ₂ /l	12 mgO ₂ /l	29 mgO ₂ /l	1.000 mgO ₂ /l
Aceites y grasas	7,6 mg/l	5,9 mg/l	<0,50 mg/l	<0,50 mg/l	150 mg/l
Conductividad	1350 µs/cm	1891 µs/cm	922 µs/cm	917 µs/cm	4.000 µs/cm
Mercurio	<1 x 10 ⁻⁴ mg/l	<1 x 10 ⁻⁴ mg/l	<1 x 10 ⁻⁴ mg/l	<1 x 10 ⁻⁴ mg/l	0,1 mg/l
Cadmio	<0,02 mg/l	<0,02 mg/l	<0,02 mg/l	<0,02 mg/l	0,4 mg/l
Plomo	<0,02 mg/l	<0,02 mg/l	<0,02 mg/l	<0,02 mg/l	1 mg/l
Cromo (VI)	<0,02 mg/l	<0,02 mg/l	<0,02 mg/l	<0,02 mg/l	1 mg/l
Cromo Total ⁽²⁾	<0,02 mg/l	<0,02 mg/l	<0,02 mg/l	<0,02 mg/l	5 mg/l
Cobre	0,02 mg/l	0,02 mg/l	<0,02 mg/l	<0,02 mg/l	3 mg/l
Níquel	<0,02 mg/l	<0,02 mg/l	<0,02 mg/l	<0,02 mg/l	5 mg/l
Zinc	0,33 mg/l	0,25 mg/l	0,10 mg/l	0,50 mg/l	10 mg/l
Arsénico	<0,05 mg/l	<0,05 mg/l	<0,05 mg/l	<0,05 mg/l	1 mg/l
Hierro	0,24 mg/l	0,43 mg/l	1,02 mg/l	0,09 mg/l	10 mg/l
Selenio	<0,05 mg/l	<0,05 mg/l	<0,05 mg/l	0,05 mg/l	1 mg/l
Estaño	<0,02 mg/l	<0,02 mg/l	<0,02 mg/l	<0,02 mg/l	5 mg/l
Cianuros	<0,05 mg/l	<0,05 mg/l	<0,05 mg/l	<0,05 mg/l	2 mg/l
Sulfuros	2,14 mg/l	0,36 mg/l	<0,05 mg/l	<0,05 mg/l	5 mg/l
Fenoles totales ⁽²⁾	<0,10 mg/l	<0,10 mg/l	<0,10 mg/l	<0,10 mg/l	2 mg/l
Temperatura	20,4 °C	17,1 °C	18,5 °C	8 °C	50 °C
Nitrógeno Total	50,5 mg/l	26,3 mg/l	16,7 mg/l	8,2 mg/l	85 mg/l
Hidrocarburos Totales	<0,5 mg/l	1,1 mg/l	0,50 mg/l	<0,50 mg/l	10 mg/l

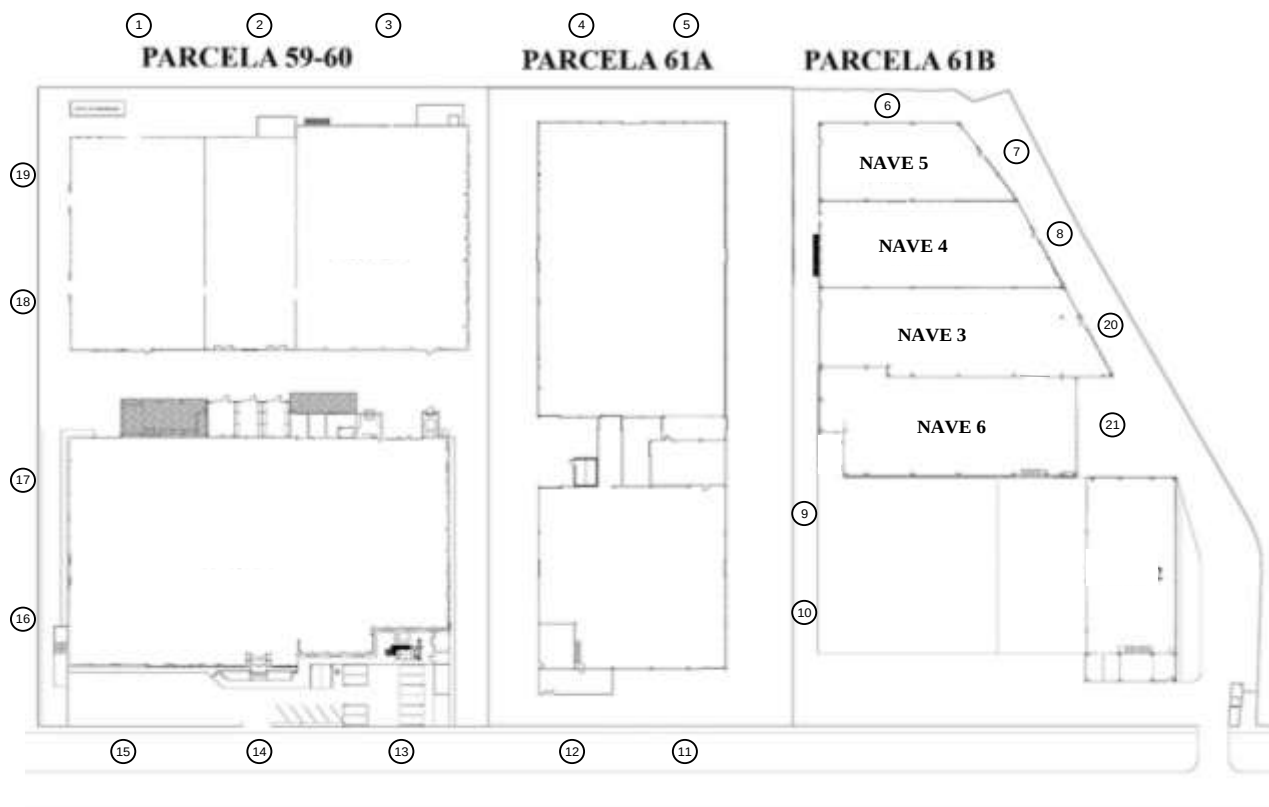
(1) Al no establecerse límites de vertido en la Ordenanza Municipal de Zaragoza para la ecoeficiencia y la calidad en la gestión integral del agua se consideran los recogidos para la concentración instantánea máxima del art. 16 del Decreto 38/2004, de 24 de Febrero, del Gobierno de Aragón, por el que se aprueba el Reglamento de los vertidos de aguas residuales a las redes municipales de alcantarillado.

(2) Modificados los valores de concentración instantánea máxima de los parámetros: "Cromo Total" y "Fenoles totales" por el artículo 4 del Decreto 176/2018, de 9 de Octubre, que modifica el artículo 16.1 del Decreto 38/2004, de 24 de Febrero, del Gobierno de Aragón.

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. Habiéndose efectuado la última medición de ruido externo en 2019 en todo el perímetro exterior común, estando previsto realizar la siguiente medición en el segundo trimestre del 2024.

Como puede observarse en las siguientes tablas los resultados de las últimas mediciones de nivel sonoro (diurno y nocturno) efectuados en el 2019 a lo largo del perímetro común de todos los emplazamientos reflejaron valores inferiores a 65,5 dB(A) en periodo diurno y 65,7 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	62,0 dB(A)	07:51	24/05/2019	63,2 dB(A)	12:56	30/05/2019
2	64,4 dB(A)	07:23	30/05/2019	65,5 dB(A)	12:59	30/05/2019
3	57,6 dB(A)	07:19	30/05/2019	61,5 dB(A)	13:02	30/05/2019
4	57,2 dB(A)	07:47	24/05/2019	56,2 dB(A)	13:05	30/05/2019
5	57,0 dB(A)	07:44	24/05/2019	53,3 dB(A)	13:08	30/05/2019
6	55,9 dB(A)	07:30	24/05/2019	52,2 dB(A)	13:15	30/05/2019
7	58,6 dB(A)	07:33	24/05/2019	59,2 dB(A)	13:12	30/05/2019
8	58,2 dB(A)	07:36	24/05/2019	52,9 dB(A)	13:18	30/05/2019
9	57,5 dB(A)	07:08	30/05/2019	54,2 dB(A)	13:27	30/05/2019
10	59,3 dB(A)	07:13	30/05/2019	58,6 dB(A)	13:30	30/05/2019
11	65,7 dB(A)	07:26	24/05/2019	57,2 dB(A)	13:33	30/05/2019
12	65,3 dB(A)	07:23	24/05/2019	58,7 dB(A)	13:37	30/05/2019
13	65,7 dB(A)	07:20	24/05/2019	62,5 dB(A)	12:35	30/05/2019
14	65,5 dB(A)	07:17	24/05/2019	61,2 dB(A)	12:38	30/05/2019
15	64,8 dB(A)	07:14	24/05/2019	60,1 dB(A)	12:41	30/05/2019
16	62,3 dB(A)	07:36	30/05/2019	58,9 dB(A)	12:44	30/05/2019
17	57,4 dB(A)	07:33	30/05/2019	58,5 dB(A)	12:47	30/05/2019
18	60,0 dB(A)	07:29	30/05/2019	59,7 dB(A)	12:50	30/05/2019
19	60,0 dB(A)	07:26	30/05/2019	58,7 dB(A)	12:53	30/05/2019
20	59,5 dB(A)	07:39	24/05/2019	53,9 dB(A)	13:21	30/05/2019
21	59,9 dB(A)	07:41	24/05/2019	54,2 dB(A)	13:24	30/05/2019

(*) 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).

Nota: La incertidumbre de medida estimada para un sonómetro de "tipo 1" es de $\pm 0,5$ dB(A). La incertidumbre de medida asociada al operador y otros factores que influyen en la medida puede estimarse en $\pm 0,5$ dB(A). Con lo que la incertidumbre total de medida se estima en ± 1 dB(A).

6.- REQUISITOS LEGALES

6.1.- Requisitos legales aplicables

Dana Automoción, S.A. declara que cumple con toda la legislación de carácter ambiental que es de aplicación a la actividad objeto de la presente Declaración Ambiental.

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

Área de Medio Ambiente	Legislación aplicable	Requisito
Legislación básica.	Ley Autonómica 11/2014, de 04/12/2014, de Prevención y Protección Ambiental de Aragón.	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).
		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: 529.915/2009). (Resolución de 09 de Abril de 2013)
		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: 442.890/2014). (Resolución de 22 de Abril de 2015)
		Negociado de Inicio de Actividad de la Sec. Jurídica de Control de Actividades de Disciplina Urbanística del Ayuntamiento de Zaragoza mediante Resolución de fecha 8 de Octubre de 2015, correspondiente al Acto de Declaración Responsable para el ejercicio de la actividad de fabricación de juntas de estanqueidad en Polígono Industrial Malpica C/F Oeste, nave 59-60 (nº expediente: 901.002/2015).
		Resolución del Consejo de la Gerencia Municipal de Urbanismo de fecha 21 de Junio de 2017, de concesión de Licencia urbanística y ambiental de actividad clasificada para modificación y redistribución en fábrica de juntas de estanqueidad (molesta y nociva por ruidos, vibraciones y producción de residuos insalubres, nocivos o peligrosos) sita en C/ F Oeste, 59-60 en el Polígono Industrial Malpica (nº expediente: 657.036/2016).
		Resolución del Consejo de la Gerencia Municipal de Urbanismo de fecha 25 de Julio de 2018, de concesión de Licencia urbanística y ambiental de actividad clasificada para reforma de nave para ampliación de una nueva línea de prensas (molesta y nociva por ruidos, vibraciones y producción de residuos nocivos y peligrosos) sita en Malpica, Pg. (C/. F) Oeste, nave 59-60 (nº expediente: 1.505.303/2017).
		Presentada por procedimiento ordinario en fecha 28/08/2019 la solicitud de Licencia urbanística y ambiental de actividad clasificada sujeta a la Ley 11/2014, de 4 de diciembre, de prevención y protección ambiental de Aragón para "Industria de fabricación de juntas de estanqueidad por modificación importante" en el Polígono Industrial Malpica C/F Oeste, nº 59-60. (nº expediente: 1109030/2019).
		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: 870.713/2013). (Resolución de 06 de Noviembre de 2014)
		Negociado de Inicio de Actividad de la Sec. Jurídica de Control de Actividades de Disciplina Urbanística del Ayuntamiento de Zaragoza mediante Resolución de fecha 8 de Octubre de 2015, correspondiente al Acto de Declaración Responsable para el ejercicio de la actividad de fabricación de juntas de taller y almacén de juntas de estanqueidad en Polígono Industrial Malpica C/F Oeste, nave 61A (nº expediente: 900.923/2015).
		Resolución del Consejo de la Gerencia Municipal de Urbanismo de fecha 10 de Mayo de 2017, de concesión de Licencia ambiental de actividad clasificada para taller auxiliar y almacén de fabricación de juntas de estanqueidad (legalización nave 6 y ampliación nave 3) (molesta por vibraciones y ruido) sita en Polígono Malpica, C/F, parcela 61B, naves 3 y 6 (nº expedientes: 335.440/2016 y 145.103/2017).
		Resolución del Consejero del Área de Urbanismo y Equipamientos del Ayuntamiento de Zaragoza de fecha 8 de Julio de 2019, por la que se concede a Dana Automoción, S.A. (A08930711) la Licencia de Inicio de Actividad para taller auxiliar y almacén de fabricación de juntas de estanqueidad (legalización nave 6 y ampliación nave 3) en Polígono Industrial Malpica C/F Oeste, Parcela 61B - Naves 3 y 6. (nº expediente: 784.504 / 2017).
		Resolución del Consejo de la Gerencia Municipal de Urbanismo de fecha 20 de Febrero de 2019, de concesión de Licencia urbanística y ambiental de actividad clasificada para taller de juntas de estanqueidad (molesta y nociva por ruidos, vibraciones y producción de residuos tóxicos y peligrosos) sita en calle F, 61-B, Puerta 4 (Oeste) en el Polígono Malpica (nº expediente: 1.413.560/2017).
		Presentada por procedimiento ordinario en fecha 13/06/2019 la solicitud de Licencia de Inicio de actividad sujeta a la Ley 11/2014, de 4 de Diciembre de protección ambiental para "Nave destinada a taller de fabricación de juntas de estanqueidad" en el Polígono Industrial Malpica C/F Oeste, nº 61B - Nave 4. (nº expediente: 0764958/2019).
		Resolución del Consejo de la Gerencia Municipal de Urbanismo de fecha 17 de Abril de 2019, de concesión de Licencia urbanística y ambiental de actividad clasificada para ampliación de nave destinada a almacén de juntas de estanqueidad (molesta y nociva por ruidos y vibraciones, residuos tóxicos y peligrosos) sita en Polígono Malpica, c/ F Oeste, Parcela 61B, Naves 4 y 5 (nº expediente: 958.458/2018).
		Presentada por procedimiento ordinario en fecha 13/06/2019 la solicitud de Licencia de Inicio de actividad sujeta a la Ley 11/2014, de 4 de Diciembre de protección ambiental para "Naves destinadas a taller auxiliar y almacén de fabricación de juntas de estanqueidad" en el Polígono Industrial Malpica C/F Oeste, nº 61B - Naves 4 y 5. (nº expediente: 0765037/2019).

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. Aprobación definitiva de la modificación de la Ordenanza municipal para la ecoeficiencia y la calidad en la gestión integral del agua (BOP Zaragoza, N°283 de 11/12/2013)	Resolución de la Concejal Delegada de Medio Ambiente y Movilidad de fecha 10 de mayo de 2018, de aprobación de la declaración de vertido de aguas residuales (Clase Primera) de la empresa Dana Automoción, S. A., titular de la actividad de fabricación de juntas para motores de automóviles, sita en Pog. Malpica C/ F Oeste 59-60, 61A y 61B Naves 3 a 6 de Zaragoza. (nº expediente: 531.049/2018).
Residuos peligrosos.	Ley 22/2011, de 28/07/2011, de residuos y suelos contaminados. Real Decreto 180/2015, de 13/03/2015, Se regula el traslado de residuos en el interior del territorio del Estado. Real Decreto 679/2006, de 02/06/2006, se regula la gestión de los aceites industriales usados. Decreto 29/1995, de 21 de febrero, de la Diputación General de Aragón, por el que se regulan los residuos sanitarios.	Resolución del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental de fecha 22 de Mayo de 2018 por la que se modifica la inscripción en el Registro de Productores de Residuos Peligrosos de la Comunidad Autónoma de Aragón del centro situado en Pol. Ind. Malpica, C/ F Oeste, parcelas 59-60, 61 A y 61 B naves 3, 4, 5 y 6, 50016 Zaragoza cuyo titular es Dana Automoción, S.A. (Expediente: INAGA/500303/04.2018/03875) (nº registro: AR/P-126).
Residuos industriales no peligrosos.	Ley 22/2011, de 28/07/2011, de residuos y suelos contaminados. Real Decreto 180/2015, de 13/03/2015, Se regula el traslado de residuos en el interior del territorio del Estado. 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 25 de mayo de 2018 por la que se modifica la inscripción en el Registro de Productores de Residuos no Peligrosos de la Comunidad Autónoma de Aragón del centro situado en Pol. Ind. Malpica, C/ F Oeste, parcelas 59-60, 61 A y 61 B naves 3, 4, 5 y 6, 50016 Zaragoza cuyo titular es Dana Automoción, S.A. (Nº Expte. INAGA/500303/70.2018/03874). (nº registro: AR/PRNP-27).
Emisiones a la atmósfera (focos de proceso industrial).	Real Decreto 100/2011, de 28/01/2011, Se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera y se establecen las disposiciones básicas para su aplicación. Orden de 20 de mayo de 2015, del Consejero de Agricultura, Ganadería y Medio Ambiente, por la que se establecen los requisitos de registro y control en las actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera y se establecen métodos alternativos de análisis para determinados contaminantes atmosféricos.	Resolución del Instituto Aragonés de Gestión Ambiental de fecha 20 de abril de 2016 por la que se modifica la inscripción en el Registro de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera de la Comunidad Autónoma de Aragón de Dana Automoción, S.A., para su instalación ubicada en el Polígono Industrial Malpica, C/ F Oeste, parcelas 59-60, 61A y 61 B, naves 3 y 6 de Zaragoza (nº expediente: INAGA/500302/75.2016/0846) (nº registro: AR/IA-17).
Almacenamiento de productos químicos.	Real Decreto 379/2001, de 6 de abril, por el que se aprueba el Reglamento de almacenamiento de productos químicos y sus instrucciones técnicas complementarias MIE APQ-1 y MIE APQ-7.	Notificación del Servicio Provincial de Industria e Innovación de Zaragoza de fecha 23/11/2015 de Comunicación de puesta en servicio de la Instalación de almacenamiento de productos químicos en recipientes móviles conforme a las ITC MIE APQ-1 y APQ-7 con nº de inscripción: APQ-2015/02.
Almacenamiento de gasóleo calefacción.	Real Decreto 1523/1999, de 1 de octubre, por el que se modifica el Reglamento de instalaciones petrolíferas y la instrucción técnica complementaria MI-IP03.	Inscripción en el registro de instalaciones de gasóleo de consumo propio para calefacción con nº: IP0365140011. (nº expediente: CL-M-E-2014.015). (Resolución del Servicio Provincial de Industria de Zaragoza de 29 de Mayo de 2014) para la instalación ubicada en Polígono Industrial Malpica, C/ F Oeste, Parcela 61A. Inscripción en el registro de instalaciones de gasóleo de consumo propio para calefacción con nº: IP0381160012. (nº expediente: CL-E-2016.011). (Resolución del Servicio Provincial de Industria de Zaragoza de 29 de Agosto de 2016) para la instalación ubicada en Polígono Industrial Malpica, C/ F Oeste, Parcela 61B-Nave 3.

6.2.- Actuaciones relacionadas con el cumplimiento legislativo.

Se recibe en fecha 22/02/2019 Resolución del Consejo de la Gerencia Municipal de Urbanismo de fecha 20 de Febrero de 2019, de concesión de Licencia urbanística y ambiental de actividad clasificada para taller de juntas de estanqueidad (molesta y nociva por ruidos, vibraciones y producción de residuos tóxicos y peligrosos) sita en calle F, 61-B, Puerta 4 (Oeste) en el Polígono Malpica. (nº expediente: 1413560/2017). Correspondiente a la instalación de la línea de calandra y preparación de material (Parcela 61B nave 4).

Se presenta en fecha 13/06/2019 la solicitud de Licencia de Inicio de actividad sujeta a la Ley 11/2014, de 4 de Diciembre de protección ambiental para "Nave destinada a taller de fabricación de juntas de estanqueidad" en el Polígono Industrial Malpica C/F Oeste, nº 61B - Nave 4. (nº expediente: 764958/2019) correspondiente a la Línea de Calandra y preparación de material. Correspondiente a la instalación de la línea de calandra y preparación de material (Parcela 61B nave 4).

Se recibe en fecha 22/04/2019 Resolución del Consejo de la Gerencia Municipal de Urbanismo de fecha 17 de Abril de 2019, de concesión de Licencia urbanística y ambiental de actividad clasificada para ampliación de nave destinada a almacén de juntas de estanqueidad (molesta y nociva por ruidos y vibraciones, residuos tóxicos y peligrosos) sita en Polígono Malpica, c/ F Oeste, Parcela 61B, Naves 4 y 5. (nº expediente: 958458/2018). Correspondiente al Almacén de producto terminado y expediciones de TAPS (ampliación expediente anterior) (Parcela 61B nave 5).

Se presenta en fecha 13/06/2019 la solicitud de Licencia de Inicio de actividad sujeta a la Ley 11/2014, de 4 de Diciembre de protección ambiental para "Naves destinadas a taller auxiliar y almacén de fabricación de juntas de estanqueidad" en el Polígono Industrial Malpica C/F Oeste, nº 61B - Naves 4 y 5. (nº expediente: 765037/2019) correspondiente al Almacén de producto terminado y expediciones de TAPS. Correspondiente al Almacén de producto terminado y expediciones de TAPS (ampliación expediente anterior) (Parcela 61B nave 5).

Se recibe en fecha 08/07/2019 de la Sec. Jurídica de Control de Actividades de Disciplina Urbanística del Ayuntamiento de Zaragoza mediante Resolución de fecha 8 de Julio de 2019, por la que se concede a Dana Automoción, S.A. (A08930711) la Licencia de Inicio de Actividad para taller auxiliar y almacén de fabricación de juntas de estanqueidad (legalización nave 6 y ampliación nave 3) en Polígono Industrial Malpica C/F Oeste, Parcela 61B - Naves 3 y 6 (nº expediente: 784504/2017). Correspondiente a la sección de juegos y almacén de mercaderías (Parcela 61B nave 3) y almacén auxiliar de expediciones y materia prima (Parcela 61B nave 6).

La Sección Técnica de Control de Actividades y Disciplina Ambiental del Ayuntamiento de Zaragoza efectuó visita de inspección en fecha 20/02/2019 en relación a las solicitudes de Licencia de inicio de actividad para la instalación de las primera y segunda línea automatizada de fabricación de TAPS de aislamiento directo en el emplazamiento del Polígono Industrial Malpica C/F Oeste, nº 59-60. Señalando una serie de deficiencias a subsanar en el informe RG-519-01-11-03-19 de fecha 14/03/2019.

Se fueron realizando actuaciones para ir subsanando las deficiencias detectadas, si bien para algunas de ellas y tras consulta con el Servicio de Inspección, se requería de la elaboración por técnicos competentes tanto de un Proyecto técnico de Obras (Urbanístico) como un Proyecto técnico de Actividad clasificada, ambos visados por el Colegio Oficial correspondiente.

Se recibe en fecha 16/07/2019 de la Sec. Jurídica de Control de Actividades de Disciplina Urbanística del Ayuntamiento de Zaragoza mediante Resolución de fecha 15 de Julio de 2019, denegación de la Licencia de Inicio de Actividad solicitada por no haberse subsanado las deficiencias apreciadas por el Servicio de Inspección, señaladas en el informe RG-519-01-11-03-19 de fecha 14/03/2019.

En fecha 31/07/2019 se mantuvo una reunión con el Servicio de Negociado de Actividades para aclarar los términos de la denegación de la Licencia de Inicio de Actividad y en esa misma fecha se presenta recurso de reposición (nº expediente: 1018940/2019) en el que se exponen las alegaciones que previamente habían sido comentadas en la reunión.

Debido al proyecto de instalación en 2020 de una tercera línea automatizada de fabricación de TAPS de aislamiento directo similar a las dos anteriores y con objeto de proceder al cierre de las deficiencias encontradas en la visita de inspección de la Sección Técnica de Control de Actividades y Disciplina Ambiental, se presenta en fecha 28/08/2019 solicitud de Licencia urbanística y ambiental de actividad clasificada - acondicionamiento de local sujeta a la Ley 11/2014, de 4 de diciembre, de prevención y protección ambiental

de Aragón para "Industria de fabricación de juntas de estanqueidad por modificación importante" en el Polígono Industrial Malpica C/F Oeste, nº 59-60 (nº expediente: 1109030/2019).

Se presenta con fecha 02/09/2019 mediante comparecencia el correspondiente Certificado de instalaciones y prevención de incendios para una industria destinada a la fabricación de juntas de estanqueidad visado, con el fin de dar cumplimiento a las deficiencias identificadas por el Servicio de Inspección del Ayuntamiento de Zaragoza.

Se recibe en fecha 23/09/2019 de la Sec. Jurídica de Control de Actividades de Disciplina Urbanística del Ayuntamiento de Zaragoza mediante Resolución de fecha 16 de Septiembre de 2019, por la que se desestima el recurso de reposición (nº expediente: 1018940/2019) contra la resolución del Consejero del Área de Urbanismo y Equipamientos de fecha 15 de Julio de 2019.

Se recibe en fecha 01/10/2019 escrito de la Sec. Jurídica de Control de Actividades de Disciplina Urbanística del Ayuntamiento de Zaragoza con referencia a los expedientes 1374030/2018 y 1018940/2019 en el que se indica que la documentación presentada, al objeto de subsanar las deficiencias señaladas en el informe de 11/03/2019 y el expediente referenciado, al tratarse de un expediente resuelto y desestimado el recurso de reposición, está cerrado y no admite la aportación de documentación. Pudiéndose tramitar nueva solicitud de licencia de inicio de actividad, para lo cual es preciso presentar la solicitud en modelo 450 y el justificante del abono de las tasas correspondientes. Ello generará nuevo expediente al que se unirán las actuaciones practicadas en los expedientes 1374030/2018 y 1018940/2019.

Presentado al Servicio Provincial de Industria en fecha 19/11/2019 con número de registro de entrada (E20190683475) por el Organismo de Control autorizado por la Administración (OCA) SGS Inspecciones Reglamentarias, S.A. con acreditación de ENAC nº 133/EI255 el Certificado de inspección periódica de almacenamiento de productos químicos de fecha 15/11/2019 según el Art. 5.1 del RD 656/2017 de la instalación de almacenamiento de productos químicos en recipientes móviles con nº de inscripción: APQ-2015/02 (Nº Acta: 50/04/0019/19) con resultado conforme. Cumpliendo con las prescripciones establecidas para los recipientes móviles en las Instrucciones Técnicas Complementaria MIE-APQ-1 y 7 aprobadas por el R.D. 379/2001. Además de comprobarse que la capacidad del almacenamiento no ha sido modificada y que se han efectuado las correspondientes revisiones periódicas.

7.- PROGRAMA DE GESTIÓN AMBIENTAL

7.1.- Programa de gestión ambiental 2019

Los aspectos ambientales significativos obtenidos de la evaluación previa al establecimiento de objetivos y acciones para el Programa Ambiental del 2019 fueron los siguientes:

ASPECTOS MEDIOAMBIENTALES SIGNIFICATIVOS SEGUN GC-PG-12	Aspectos Ambientales Significativos (Situación Normal: SN)	
	Consumo de energía eléctrica en naves principales (Parcelas 59-60)	AS-OO-01
	Generación de residuos de trapos, guantes y absorbente impregnados en disolvente	AS-RP-10
	Consumo de agua en naves principales (Parcelas 59-60)	AS-OO-02
	Generación de residuos de aceites usados	AS-RP-03
	Generación de residuos de fluorescentes usados	AS-RP-11
	Consumo y reciclado de aceros	AS-RN-01
	Consumo y generación de retales de materiales de fibra	AS-RN-02
	Aspectos Ambientales Significativos (Situación de Emergencia: SE)	
	Consumo de gas natural en naves principales (Parcelas 59-60)	AS-OO-11
	Emisión de contaminantes a la atmósfera (CO y NOx) procedentes de los focos de combustión.	AS-AI-04
	Emisión de contaminantes a la atmósfera (Partículas sólidas) procedentes de los focos industriales de proceso.	AS-AI-09
	Aspectos Ambientales Significativos (Situación Anormal: SA)	
	Consumo de agua en naves principales (Parcelas 59-60)	AS-OO-02
	Consumo de agua en naves auxiliares (Parcelas 61A y 61B - Nave 3)	AS-OO-12

Los resultados derivados del cumplimiento de los objetivos ambientales fijados para el año 2019 han sido los siguientes:

Objetivos	Acciones	Desarrollo de acciones	Grado de consecución (%)
1. Reducción del 2,05% con respecto al valor del año anterior en el consumo de energía eléctrica (Kwh) por peso de unidad fabricada en (Kg) naves principales (Parcelas 59-60). (Dato de partida: 2,31 (Kwh / Kg)) (Objetivo: 2,26 (Kwh / Kg)) (Resultado: 2,20 (Kwh / Kg)) Reducción del 2,83% (Mejora de la significancia del aspecto significativo AS-OO-01: consumo de energía)	1.1.- Seguimiento y control del consumo mediante lecturas directas diarias del contador para detectar consumos o patrones inapropiados.	- Sistema de monitorización continuo EMIOS. - Revisión de cuadros de mando diario y mensual para el control en base horaria del consumo. - Envío automático diario de informes comparativos de consumo. - Establecimiento de alarma de detección de consumos anormales con envío de e-mail. - Actuaciones concretas en caso de consumos fuera de lo habitual de modo continuado.	
	1.2.- Medición de consumos de energía de maquinaria, iluminación e instalaciones mediante analizador de redes con vistas a aplicar medidas específicas de reducción de consumo.	Medición mediante analizador de redes de los siguientes equipos que se consideran obsoletos: MEQ-NR264, MEQ-936, MEQ-120, MEQ-NR264, MEQ-104 y MEQ-181; en vistas a su gestión como residuo al final de su vida útil.	
	1.3.- Aplicación de medidas específicas de reducción de consumo: eliminación de equipos obsoletos y aumento de la carga productiva en equipos con baja utilización, revisión procedimientos de trabajo, activación de bajo consumo en equipos informáticos, instalación iluminación LED, cambio de luminarias, apoyo de mantenedores, requerimientos de eficiencia energética en la adquisición de nuevos equipos, revisión de fugas de aire comprimido,...	- Gestionados como residuo de chatarra férrea (LER 12 01 01) los siguientes equipos considerados obsoletos: MEQ-NR267, MEQ-NR270, MEQ-936, MEQ-623, MEQ-619, MEQ-191, MEQ-NR292, MEQ-NR73, MEQ-120, MEQ-120-1, MEQ-110, MEQ-NR750, MEQ-NR264, MEQ-NR264-1, MEQ-NR264-2, MEQ-NR264-3, MEQ-2001-5, MEQ-2001-6, MEQ-NR932, MEQ-NR 283, MEQ-104, MEQ-131, MEQ-NR72, MEQ-142, MEQ-NR294, MEQ-NR297, MEQ-913, MEQ-513-3, MEQ-NR283-1, MEQ-NR283-2 y MEQ-137. - MBF 238: mejora de la productividad en las líneas automatizadas de TAPS. - MBF 239: mejora proceso recubrimiento QF (de horno IR a horno aire caliente). - Auditoría energética del sistema de aire comprimido realizada por el mantenedor SEGUAS. - Sustitución de los restos de iluminación halógena y fluorescente por equivalente en tecnología LED. - Revisión fuera de horario por personal de mantenimiento y seguridad.	
	1.4.- Formación en buenas prácticas al personal de las áreas relacionadas y campaña de sensibilización al personal.	- Formación y sensibilización dirigida al personal de la Sección 6 (Materia Prima) y Sala de Mezclas con parte de su contenido dirigido al ahorro energético. - Formación y sensibilización dirigida al personal de las Secciones 12 (TAPS línea convencional) y 20 (TAPS líneas automáticas) con parte de su contenido dirigido al ahorro energético, al ser las secciones productivas de mayor consumo energético de toda la planta. - E-mails con información a todo el personal, comentarios en reuniones diarias del DOS por los Jefes de Sección, resolución de dudas cara a cara durante revisiones en planta,....	
2. Reducción del 2,35% con respecto al valor del año anterior en el consumo de agua (m³) por peso de unidad fabricada (Tn) en naves principales (Parcelas 59-60). (Dato de partida: 2,16 (m³ / Tn)) (Objetivo: 2,11 (m³ / Tn)) (Resultado: 1,66 (m³ / Tn)) Reducción del 21,36% (Mejora de la significancia del aspecto significativo AS-OO-02: consumo de agua)	2.1.- Seguimiento y control del consumo mediante lecturas directas diarias del contador para detectar consumos o patrones inapropiados.	- Sistema de monitorización continuo EMIOS. - Revisión de cuadros de mando diario y mensual para el control en base horaria del consumo. - Envío automático diario de informes comparativos de consumo. - Establecimiento de alarma de detección de consumos anormales con envío de e-mail. - Actuaciones concretas en caso de consumos fuera de lo habitual de modo continuado.	
	2.2.- 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,...	- Reparaciones de atascos y fugas, sustitución de inodoros y colocación de sistemas de doble pulsador por proveedor de fontanería. - Efectuadas por personal de mantenimiento 44 intervenciones de mantenimiento correctivo dirigidas a la reparación y prevención de fugas de agua en instalaciones y maquinaria con un total invertido de 77 horas.	
	2.3.- Formación en buenas prácticas al personal de las áreas relacionadas y campaña de sensibilización al personal.	- Formación y sensibilización dirigida al personal de la Sección 6 (Materia Prima) y Sala de Mezclas con parte de su contenido dirigido al ahorro en el consumo de agua. - Formación y sensibilización dirigida al personal de las Secciones 12 (TAPS línea convencional) y 20 (TAPS líneas automáticas) con parte de su contenido dirigido al ahorro en el consumo de agua. - E-mails con información a todo el personal, comentarios en reuniones diarias del DOS por los Jefes de Sección, resolución de dudas cara a cara durante revisiones en planta,....	
3. Reducción del 1,18% con respecto al valor del año anterior en la generación de residuos de aceites usados (Kg) por peso de unidad fabricada (Tn). (Dato de partida: 2,88 (Kg / Tn)) (Objetivo: 2,85 (Kg / Tn)) (Resultado: 2,24 (Kg / Tn)) Reducción del 21,41% (Mejora de la significancia del aspecto significativo AS-RP-03: residuos peligrosos)	3.1.- Revisión de los tipos de aceites utilizados en máquinas para evitar errores por mantenimiento a la hora de su reposición.	Creada una base de datos con la revisión de los aceites utilizados en los equipos con vistas a su agrupación y a evitar retiradas por equivocaciones en el proceso de reposición y/o rellenado de los depósitos de las máquinas. Base de datos en red para la consulta del personal de Mantenimiento.	
	3.2.- Eliminación de aceites de diferentes proveedores para un mismo uso agrupándolos por tipo o uso (hidráulicos, neumáticos,...).	Efectuada la agrupación de los aceites y grasas más comunes utilizados en el mantenimiento de la maquinaria, reduciendo su número de 7 a 2 referencias en el caso de los aceites y de 4 a tan solo 2 referencias para las grasas.	
	3.3.- Revisión de puntos de fuga en equipos y reparación de los mismos si es viable desde el punto de vista técnico y económico.	- Revisión de acumuladores hidráulicos en 13 máquinas y prensas NUZA I. Reparación y comprobación de fugas en equipo: MEQ-NR287 y reparación válvula antiretorno en equipo: MEQ-NR790. Todas estas acciones realizadas por el proveedor se servicios de mantenimiento hidráulico. - Efectuadas por personal de mantenimiento 163 intervenciones de mantenimiento correctivo dirigidas a la reparación y prevención de fugas de aceite en instalaciones y maquinaria con un total invertido de 446 horas.	
	3.4.- Eliminación de maquinaria considerada obsoleta con mayor riesgo de fugas.	Gestionados como residuo de chatarra férrea (LER 12 01 01) los siguientes equipos considerados obsoletos: MEQ-NR267, MEQ-NR270, MEQ-936, MEQ-623, MEQ-619, MEQ-191, MEQ-NR292, MEQ-NR73, MEQ-120, MEQ-120-1, MEQ-110, MEQ-NR750, MEQ-NR264, MEQ-NR264-1, MEQ-NR264-2, MEQ-NR264-3, MEQ-2001-5, MEQ-2001-6, MEQ-NR932, MEQ-NR 283, MEQ-104, MEQ-131, MEQ-NR72, MEQ-142, MEQ-NR294, MEQ-NR297, MEQ-913, MEQ-513-3, MEQ-NR283-1, MEQ-NR283-2 y MEQ-137.	
	3.5.- Formación en buenas prácticas al personal de las áreas relacionadas.	- Formación práctica de SWEAT EMS Mapping (responsable de mantenimiento y técnico gestión ambiental). - Formación y sensibilización dirigida al personal de las Secciones 12 (TAPS línea convencional) y 20 (TAPS líneas automáticas), las de mayor volumen de fabricación, con parte de su contenido dirigido a la reducción en la generación de residuos de aceites usados: recarga de depósitos y comunicación y reparación de las averías detectadas. - Fomento de la comunicación de averías y fugas detectadas para su reparación.	

7.2.- Planificación del programa de gestión ambiental 2020

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. Para el año 2020 se ha planteado el siguiente programa ambiental de validez anual:

Objetivos	Acciones	Responsable	Medios asignados	Plazo (fecha)
1. Reducción del 2,06% con respecto al valor del año anterior en la generación de residuos de siliconas de serigrafía, barnices, impregnación e imprimación (Kg) por unidad fabricada (Ud) a la que se le aplican dichos procesos. (Objetivo: 0,88 (Kg / Ud x 10³)) (Dato de partida: 0,90 (Kg / Ud x 10³)) (Mejora de la significancia del aspecto significativo AS-RP-01: residuos peligrosos)	1.1.- Cambio en la aplicación de recubrimientos QF y VBF por cortina a aplicación por rodillo en equipo QJ, más eficiente desde el punto de vista de uso de material y generación de residuos peligrosos.	Gestión Ambiental / Ingeniería	Gestión Ambiental / Ingeniería (300 h)	ENE / 2020
	1.2.- Eliminación del proceso de impregnación CDN 1/2.	Gestión Ambiental / Ingeniería	Gestión Ambiental / Ingeniería (100 h)	ENE / 2020
	1.3.- Mejora y control de la viscosidad de la impregnación CDN 8/10 mediante la adición de pequeñas cantidades de disolvente en caso necesario para evitar que se dispare fuera de parámetros y con ello su gestión como residuos peligrosos y el gasto en nuevos materiales de mezcla de impregnación.	Gestión Ambiental / Ingeniería	Gestión Ambiental / Ingeniería (100 h)	ABR / 2020 (*)
	1.4.- Mejora de las condiciones de temperatura y humedad relativa en la zona de serigrafías RTV (Sección 18) mediante instalación frigorífica.	Gestión Ambiental / Ingeniería	Gestión Ambiental / Ingeniería (500 h / 20.000 €)	MAR / 2020 (*)
	1.5.- Formación en buenas prácticas y campaña de sensibilización al personal de las áreas relacionadas.	Gestión Ambiental / Recursos Humanos	Gestión Ambiental (10 h)	JUN / 2020 (*)
2. Reducción del 1,36% con respecto al valor del año anterior en el consumo de agua (m³) por hora trabajada (h) en naves auxiliares (Parcelas 61A y 61B). (Objetivo: 3,40 (m³ / h x 10³)) (Dato de partida: 3,45 (m³ / h x 10³)) (Mejora de la significancia del aspecto significativo AS-OO-12: consumo de agua)	2.1.- Seguimiento y control del consumo mediante sistema EMIOs y lecturas directas de los contadores interiores para detectar consumos o patrones inapropiados y proceder a su corrección en caso necesario.	Gestión Ambiental / Ingeniería	Gestión Ambiental / Ingeniería (300 h)	MAR / 2020 (*)
	2.2.- Revisión de los puntos de consumo e instalación en caso necesario de sistemas de reducción: reductores de caudal, aireadores, grifos con pulsador de interrupción de descarga, cisternas de bajo consumo, sistemas de recirculación,...; o de un mantenimiento preventivo para evitar fugas.	Gestión Ambiental / Ingeniería	Gestión Ambiental / Ingeniería (300 h / 2.000 €)	MAY / 2020 (*)
	2.3.- Formación en buenas prácticas y campaña de sensibilización al personal de las áreas relacionadas.	Gestión Ambiental / Recursos Humanos	Gestión Ambiental (10 h)	JUN / 2020 (*)
3. Reducción del 1,41% con respecto al valor del año anterior en la generación de residuos de trapos, guantes y absorbente impregnados en aceite (Kg) por peso de unidad fabricada (Kg). (Objetivo: 0,60 (Kg / Kg)) (Dato de partida: 0,61 (Kg / Kg)) (Mejora de la significancia del aspecto significativo AS-RP-09: residuos peligrosos)	3.1.- Potenciación del circuito de bayetas mediante la adquisición del número adecuado que se ajuste a las necesidades actuales de la planta.	Gestión Ambiental / Ingeniería	Gestión Ambiental (1000 €)	MAR / 2020
	3.2.- Revisión de puntos de fuga en equipos y reparación de los mismos si es viable desde el punto de vista técnico y económico.	Gestión Ambiental / Ingeniería	Gestión Ambiental / Ingeniería (300 h / 1.000 €)	MAY / 2020 (*)
	3.3.- Campaña dirigida a Jefes de Sección para mejorar e incentivar la comunicación de fugas o puntos con riesgo de fugas de aceites en equipos e instalaciones para su evaluación y reparación según sea el caso.	Gestión Ambiental / Ingeniería	Gestión Ambiental / Ingeniería (500 h)	ABR / 2020 (*)
	3.4.- Estudio e introducción en función de resultados de aceites de corte y estampación en base acuosa (productos no peligrosos).	Gestión Ambiental / Ingeniería	Gestión Ambiental (300 h / 500 €)	MAR / 2020 (*)
	3.5.- Formación en buenas prácticas al personal de las áreas relacionadas (matrícula y mantenimiento subcontratado).	Gestión Ambiental / Ingeniería	Gestión Ambiental / Ingeniería (10 h)	JUN / 2020

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

Los aspectos ambientales significativos obtenidos de la evaluación previa al establecimiento de objetivos y acciones para el programa ambiental del 2020 han sido los siguientes:

ASPECTOS MEDIOAMBIENTALES SIGNIFICATIVOS (ver método de evaluación en apartado 4.1.)	Aspectos Ambientales Significativos (Situación Normal: SN)		Código
	Generación de residuos de siliconas de serigrafía, barnices, impregnación e imprimación		AS-RP-01
	Consumo de agua en naves auxiliares (Parcelas 61A y 61B - Naves 3 y 4)		AS-OO-12
	Gestión de chatarra férrea procedente de equipos e instalaciones retiradas		AS-RN-13
	Generación de residuos de trapos, guantes y absorbente impregnados en aceite		AS-RP-09
	Gestión de componentes y equipos electrónicos		AS-RN-09
	Residuos de baterías y pilas usadas		AS-RP-12
	Generación de sprays aerosoles agotados		AS-RP-17
	Aspectos Ambientales Significativos (Situación de Emergencia: SE)		Código
	Consumo de gas natural en naves principales (Parcelas 59-60)		AS-OO-11
	Aspectos Ambientales Significativos (Situación Anormal: SA)		Código
	Consumo de agua en naves auxiliares (Parcelas 61A y 61B - Naves 3 y 4)		AS-OO-12
	Consumo de agua en naves principales (Parcelas 59-60)		AS-OO-02

7.3.- Plan de Auditorías

Con objeto de evaluar y verificar el grado de desarrollo, seguimiento e implantación, todos los años se elabora un Plan de Auditorías (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 2020 tienen por objeto comprobar la adecuación del Sistema de Gestión Ambiental con respecto a la norma ISO 14001:2015 y el Reglamento (CE) nº 1221/2009 (modificado por el Reglamento (UE) 2017/1505). Así como la adaptación de esta Declaración Medioambiental al Reglamento (UE) 2018/2026, de 19/12/2018, que modifica el anexo IV del Reglamento (CE) nº 1221/2009 y a la Decisión 62/2019, de 19/12/2019, relativa al documento de referencia sectorial sobre las mejores prácticas de gestión medioambiental, los indicadores sectoriales de comportamiento medioambiental y los parámetros comparativos de excelencia para el sector de la fabricación de automóviles en el marco del Reglamento (CE) nº 1221/2009, relativo a la participación voluntaria de organizaciones en un sistema comunitario de gestión y auditoría medioambientales (EMAS).

7.4.- 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 (modificado por el Reglamento (UE) 2017/1505 y el Reglamento (UE) 2018/2026), 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 segundo semestre del 2021.

Igualmente el Comité de Medio Ambiente de Dana Automoción, S.A. - Planta de Zaragoza se compromete a realizar un análisis ambiental 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 AUTOMOCION, S.A. PLANTA DE ZARAGOZA

Polígono Industrial Malpica
Calle F Oeste, 59-60 y 61B - Naves 3, 4, 5 y 6.
50016 - Zaragoza (España)

www.glaser.es



DECLARACIÓN DEL VERIFICADOR MEDIOAMBIENTAL SOBRE LAS ACTIVIDADES DE VERIFICACIÓN Y VALIDACIÓN

AENOR INTERNACIONAL, S.A.U., en posesión del número de registro de verificadores medioambientales EMAS nº ES-V-0001, acreditado para el ámbito 29.32 "Fabricación de otros componentes, piezas y accesorios para vehículos de motor" (Código NACE) declara:

haber verificado que la organización, según se indica en la declaración medioambiental de **DANA AUTOMOCIÓN, S.A.**, en posesión del número de registro ES-AR-000003

cumple todos los requisitos del Reglamento (CE) nº 1221/2009 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 25 de noviembre de 2009, relativo a la participación voluntaria de organizaciones en un sistema comunitario de gestión y auditoría medioambientales (EMAS), modificado según Reglamento (UE) 2017/1505 y Reglamento (UE) 2018/2026.

Mediante la firma de esta declaración, declaro que:

- la verificación y validación se han llevado a cabo respetando escrupulosamente los requisitos del Reglamento (CE) nº 1221/2009 modificado según Reglamento (UE) 2017/1505 y Reglamento (UE) 2018/2026;
- el resultado de la verificación y validación confirma que no hay indicios de incumplimiento de los requisitos legales aplicables en materia de medio ambiente;
- los datos y la información de la declaración de la organización reflejan una imagen fiable, convincente y correcta de todas las actividades de la organización en el ámbito mencionado en la declaración medioambiental.

El presente documento no equivale al registro en EMAS. El registro en EMAS solo puede ser otorgado por un organismo competente en virtud del Reglamento (CE) nº 1221/2009. El presente documento no servirá por sí solo para la comunicación pública independiente.

Hecho en Madrid, el 24 de julio de 2020

Firma del verificador



Rafael GARCÍA MEIRO
Director General de AENOR