



DECLARACION AMBIENTAL

2025

DANA AUTOMOCION, S.A.
PLANTA DE ZARAGOZA

INDICE

1.- INTRODUCCION.....	3
1.1.- <i>Presentación de Dana Automoción, S.A. - Planta de Zaragoza</i>	4
1.2.- <i>Diagrama de flujo general del proceso de fabricación</i>	7
1.3.- <i>Descripción de los procesos productivos</i>	9
2.- POLÍTICA AMBIENTAL.....	13
3.- SISTEMA DE GESTIÓN AMBIENTAL (SGA)	14
3.1.- <i>Requisitos generales</i>	14
3.2.- <i>Comprensión de la organización y su contexto</i>	14
3.3.- <i>Proceso de mejora ambiental</i>	17
3.4.- <i>Estructura y responsabilidades</i>	18
3.5.- <i>Información documentada</i>	18
4.- ASPECTOS AMBIENTALES.....	19
4.1.- <i>Método de evaluación de aspectos ambientales</i>	20
4.2.- <i>Emisiones atmosféricas</i>	22
4.3.- <i>Vertidos líquidos</i>	23
4.4.- <i>Ruido</i>	24
4.5.- <i>Residuos</i>	24
4.6.- <i>Recursos externos</i>	24
4.7.- <i>Otros</i>	25
4.8.- <i>Aspectos ambientales indirectos</i>	26
5.- DESEMPEÑO DEL COMPORTAMIENTO MEDIOAMBIENTAL	27
5.1.- <i>Indicadores básicos de comportamiento ambiental</i>	27
5.1.1.- <i>Energía</i>	27
5.1.2.- <i>Materiales</i>	32
5.1.3.- <i>Agua</i>	35
5.1.4.- <i>Residuos</i>	36
5.1.5.- <i>Uso del suelo (biodiversidad)</i>	42
5.1.6.- <i>Emisiones</i>	45
5.2.- <i>Indicadores específicos de comportamiento ambiental</i>	50
5.2.1.- <i>Indicadores sectoriales específicos pertinentes</i>	50
5.2.2.- <i>Mejores prácticas de gestión medioambiental (MPGM) implantadas</i>	54
5.3.- <i>Comportamiento ambiental respecto a las disposiciones legales</i>	57
5.3.1.- <i>Emisiones a la atmósfera</i>	57
5.3.2.- <i>Vertidos líquidos</i>	58
5.3.3.- <i>Ruido</i>	58
6.- REQUISITOS LEGALES	60
6.1.- <i>Requisitos legales aplicables</i>	60
6.2.- <i>Actuaciones relacionadas con el cumplimiento legislativo</i>	63
7.- PROGRAMA DE GESTIÓN AMBIENTAL	63
7.1.- <i>Programa de gestión ambiental 2025</i>	63
7.2.- <i>Planificación del programa de gestión ambiental 2026</i>	65
7.3.- <i>Plan de Auditorías</i>	66
7.4.- <i>Próxima Declaración Medioambiental</i>	66
8.- VERIFICADOR MEDIOAMBIENTAL	67

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-000003, para su centro ubicado en:

Polígono Industrial Malpica.
Calle F Oeste, 59-60, 61A y 61B - Naves 1B, 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 el diseño y la producción de juntas de estanqueidad y pantallas térmicas destinadas a motores de automoción 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 2025 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.

Debido al crecimiento sostenido en los últimos años se toma la decisión de alquilar en 2022 la Nave 1B de la Parcela 61B a la que se traslada la línea de calandra y preparación de material desde la Nave 4 de la Parcela 61B; destinando esta última en exclusiva al almacenamiento y preparación de expediciones a clientes de TAPS.



Detalle de las ubicaciones y traslado realizado en 2022.

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 24 países donde trabajan más de 28.000 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 2025 fue de 254 personas, 53,94% hombres (137) y 46,06% mujeres (117). En lo referente a datos económicos, la cifra de facturación se situó en los 55,478 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

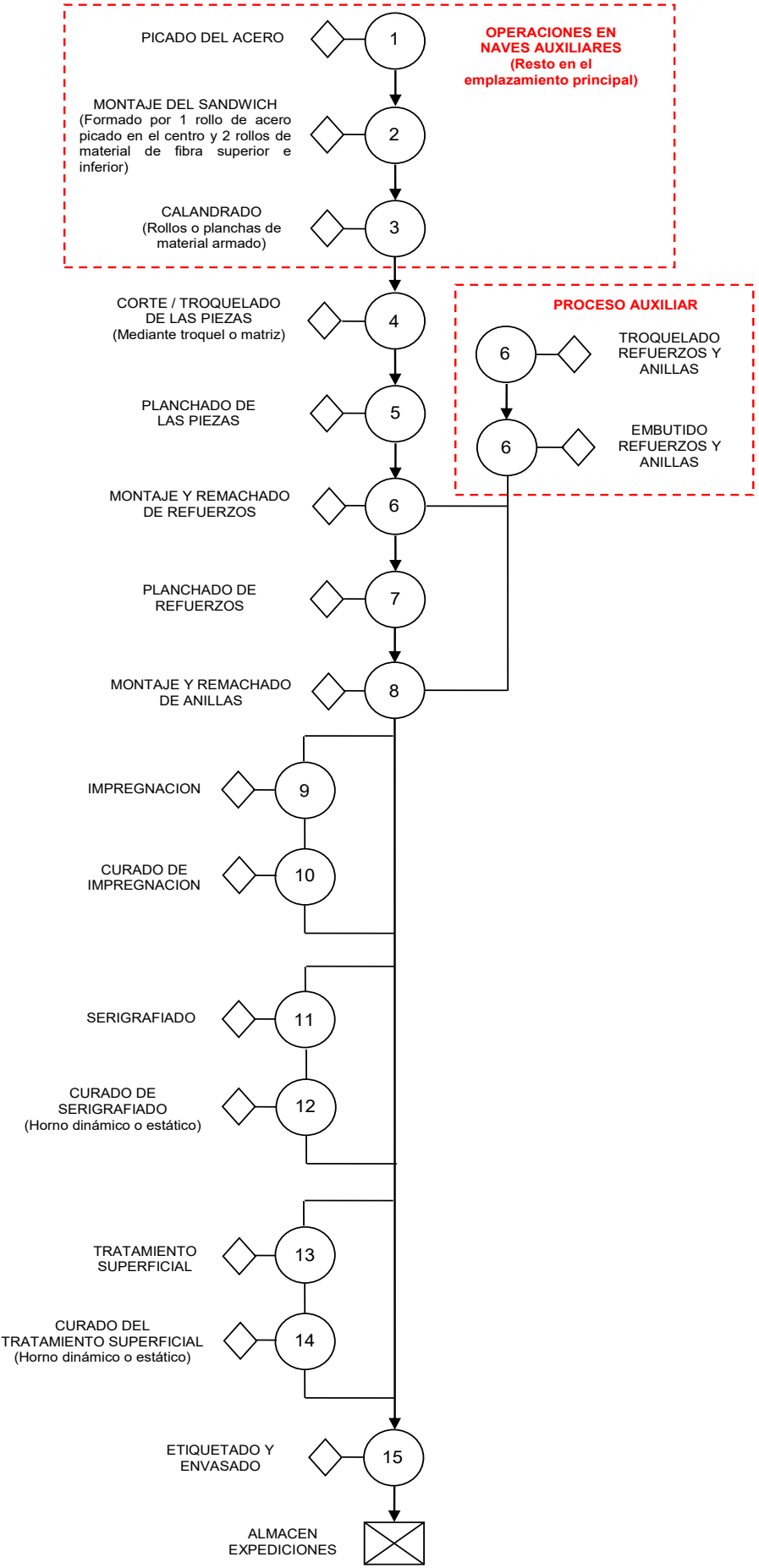
<http://www.glaser.es>





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

- 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



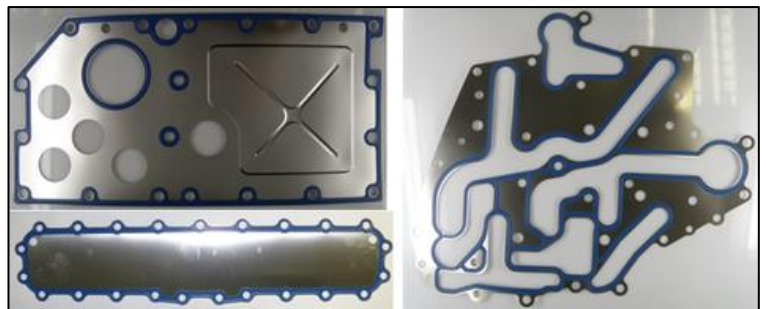
Ejemplos de juntas auxiliares: ligeras, escapes, metálicas,....

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 fluoroelastomero (FKM).



Detalle de la línea de limpieza superficial



Ejemplos de juntas SLS con cordón de fluoroelastómero (FKM)

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

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

- 1) **Troquelado de las láminas:** partiendo de rollos de acero y fibra se troquelean 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 troquelean 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) nº 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) nº 1221/2009, relativo a la participación voluntaria de organizaciones en un sistema comunitario de gestión y auditoría medioambientales (EMAS).
- Decisión (UE) 2021/2053 de la Comisión de 8 de noviembre de 2021 relativa al documento de referencia sectorial sobre las mejores prácticas de gestión medioambiental, los indicadores de comportamiento medioambiental y los parámetros comparativos de excelencia para el sector de la fabricación de productos metálicos a los efectos del Reglamento (CE) nº. 1221/2009 del Parlamento Europeo y del Consejo.

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 esta 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 diversas herramientas 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 realizaran 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.

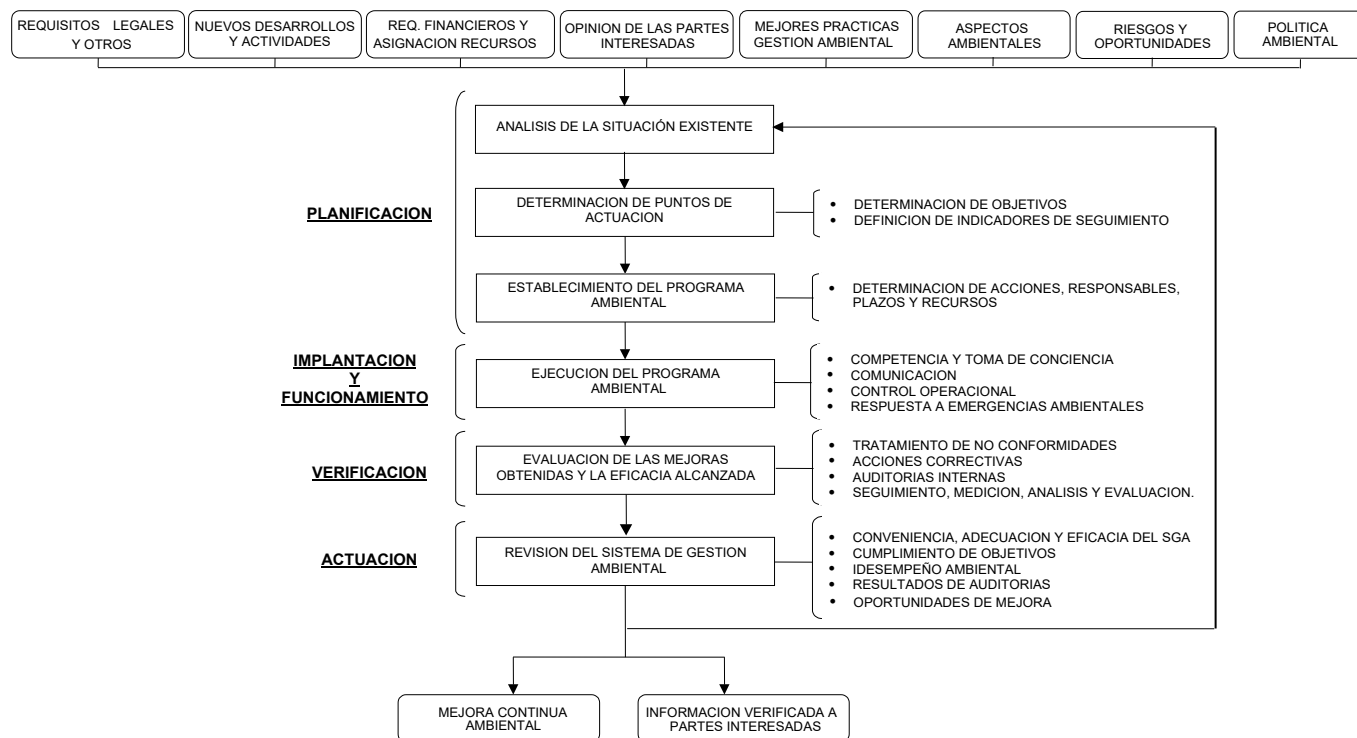
Las partes interesadas pertinentes al sistema de gestión ambiental, sus necesidades y expectativas, y los requisitos específicos que darían cumplimiento a las mismas se recogen en la siguiente tabla:

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. Información para elaborar el informe de sostenibilidad corporativa (CSR). Reducción de la huella de carbono (emisión GEI alcance 1 y 2).	Mejorar continuamente el desempeño ambiental. Ser eficientes. Servir de benchmarking a otras empresas del grupo. Ahorrar en costes (gastos operacionales e inversiones de tipo ambiental no esenciales).	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. Reducción de la huella de carbono (emisión GEI alcance 1 y 2).	Mejorar continuamente el desempeño ambiental. Ser eficientes. Ahorrar en costes (gastos operacionales e inversiones de tipo ambiental no esenciales).	Objetivos. Indicadores. Auditorías. Revisión del Sistema. Procedimiento requisitos legales y otros.
Clientes.	Cumplir los requisitos legales. Cumplimiento de las condiciones contractuales. Información sobre los productos utilizados (IMDS) y envases utilizados. Información sobre el desempeño ambiental (auditorías, cuestionarios). Respuesta a solicitudes de información puntuales.	Buena imagen y buen desempeño ambiental. Reducción de la huella de carbono (emisión GEI alcance 1 y 2). Mejora impacto ambiental envases y embalajes.	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. Reducción de la huella de carbono (emisión GEI).	Procedimiento de formación. Procedimiento de comunicación. Declaración ambiental. Control operacional. DOS / MBFs / VA-VE / 4Block. Buzón de sugerencias. Comité de Medio Ambiente con Representantes del personal. Plan de movilidad sostenible.
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.
SCRAP (Envalora).	Información sobre envases y embalajes. Cumplimiento de los requisitos legales aplicables (registro de productor, financiación, plazos, medidas para cumplimiento de objetivos de reducción, identificación envases,...).	Agilidad a la hora de suministrar la información. Participación en las reuniones.	Procedimiento de compras. Procedimiento de evaluación de proveedores. Procedimiento de comunicación. Control operacional. Procedimiento requisitos legales y otros.
Gestores de residuos.	Correcta segregación, etiquetado, pesaje y embalaje. Cumplimentación correcta de la documentación. Autorización para realizar gestiones documentales en el nombre de la empresa. 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.	Correcta etiquetado, pesaje y embalaje. Cumplimentación correcta de la documentación. 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. Informe de sostenibilidad corporativa (CSR).	Transparencia. Colaboración. Reducción de la huella de carbono (emisión GEI).	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).
- **Mejores prácticas gestión ambiental (MPGM):** evaluación de la aplicación de los documentos de referencia sectorial (DRS) sobre las mejores prácticas de gestión medioambiental para el sector de la fabricación de automóviles recogidas en la Decisión (UE) 2019/62 de la Comisión de 19 de diciembre de 2018 y para el sector de la fabricación de productos metálicos recogidas en la Decisión (UE) 2021/2053 de la Comisión de 8 de noviembre de 2021 (ver apartado 5.2.1).
- **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:

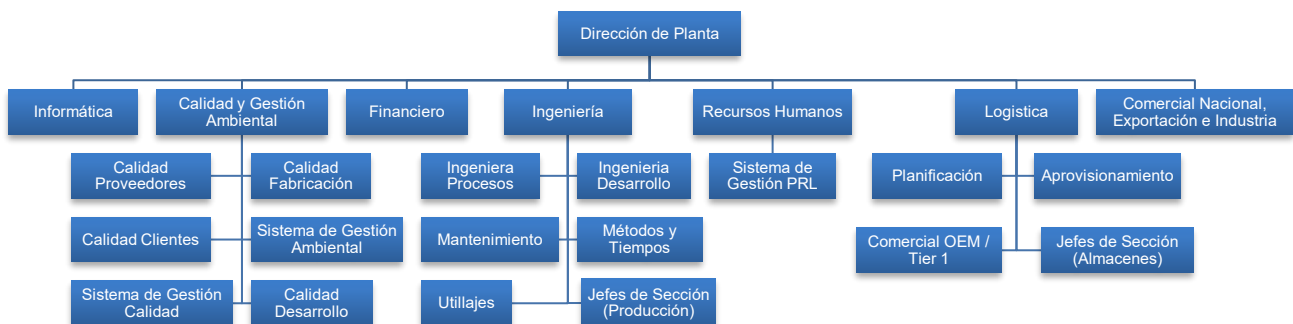
- Realizar el análisis del contexto, partes interesadas y riesgos y oportunidades y hacer el seguimiento de las acciones planificadas para el tratamiento de los riesgos y oportunidades, así como de las acciones derivadas de la Revisión del Sistema por la Dirección.
- Revisar periódicamente los avances 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 Logística.
- 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:

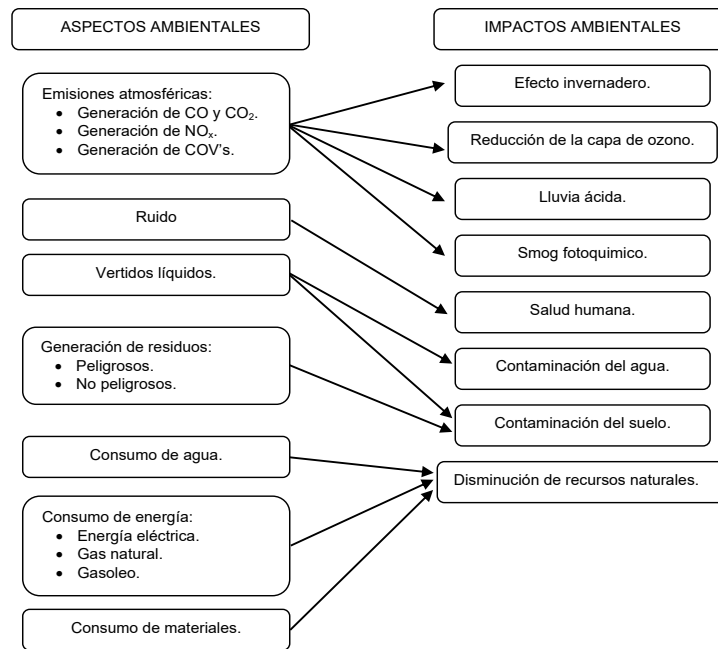


- **Política Ambiental:** Declaración de intenciones y orientación de la organización con relación a su desempeño ambiental, coherente con la estrategia global de la empresa y expresada formalmente por la Dirección en el presente manual de gestión ambiental.
- **Manual de Gestión Ambiental:** Desarrollo 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

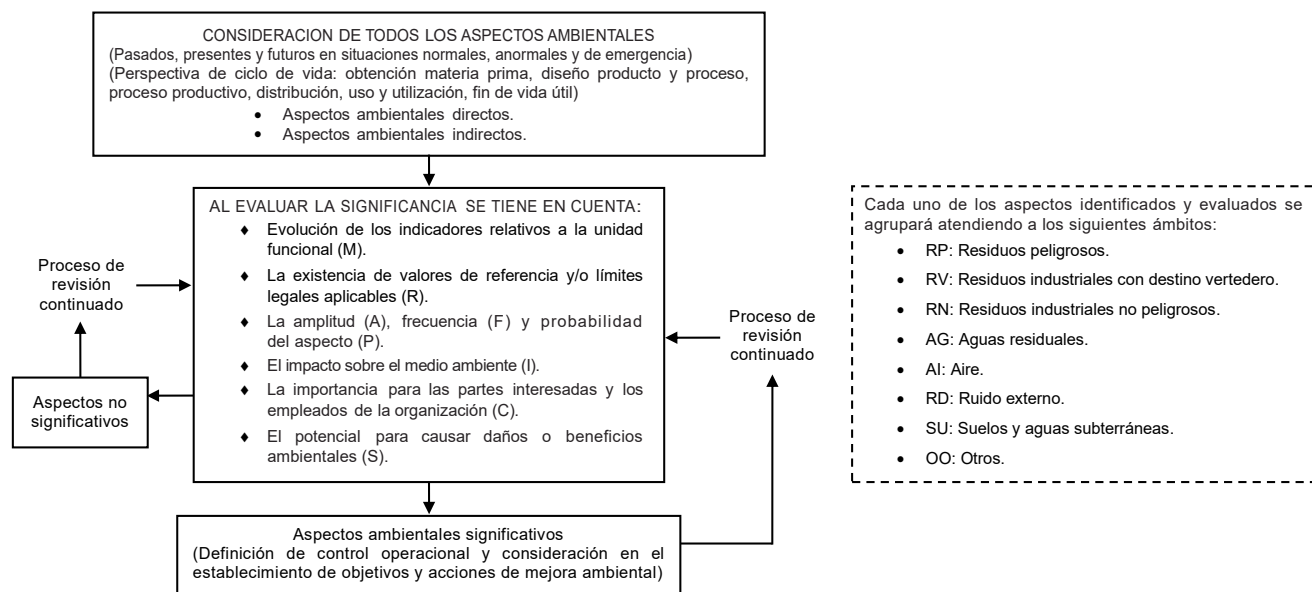
En caso de que no existan aspectos significativos tras la evaluación se tomaran como tales al menos el 10 % de los aspectos ambientales evaluados para cada una de las situaciones ordenados de mayor a menor. En caso de empate se seguirá el siguiente orden de preferencia de mayor a menor valoración:

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. Y en situación de emergencia ha resultado significativo la emisión de contaminantes a la atmósfera (Partículas sólidas) procedentes de los focos industriales de proceso (AS-AI-09).

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 1B, 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 aceites usados (AS-RP-03) y residuos de trapos, guantes y absorbente impregnados en aceites y grasas (AS-RP-09). En cambio, no se han obtenido aspectos significativos de la evaluación en las situaciones anormales y de emergencia para los aspectos ambientales de este ámbito.

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 taladriñas (ver apartado 5.2.2). El equipo de limpieza superficial dispone de un condensador de vahos para la recuperación del agua desionizada en fase vapor.
- **Consumo de dióxido de carbono (CO₂):** utilizado principalmente como agente para el curado del tipo de silicona de serigrafía QE. El suministro del gas se efectúa en contenedores refrigerados de 670 Kg de capacidad (ver apartado 5.2.6).

Los aspectos ambientales significativos en este ámbito en situación normal por orden de significancia tras su evaluación han sido: consumo de energía eléctrica (AS-OO-01) y gas natural (AS-OO-11) en ambos casos en naves principales (Parcelas 59-60) y el consumo de agua en naves auxiliares (Parcelas 61A y 61B - Naves 1B, 3 y 4) (AS-OO-12). En situación anormal: consumo de agua en naves auxiliares (Parcelas 61A y 61B - Naves 1B, 3 y 4) (AS-OO-12) y en naves principales (Parcelas 59-60) (AS-OO-02). Y en situación de emergencia únicamente 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 2020 al 2025. 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 con 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)
2021	2.208,989		
2022	1.978,331	-10,44	-230,658
2023	2.050,975	+3,67	+72,644
2024	1.732,279	-15,54	-318,696
2025	1.597,582	-7,78	-134,697

Durante el periodo 2021-2025 se observa una tendencia claramente descendente de la producción física anual, asociada a la progresiva disminución de las ventas del producto fabricado, en un contexto condicionado por factores externos de carácter estructural. Entre las posibles causas identificadas destacan la situación del entorno económico general, así como la incertidumbre derivada del proceso de transición del sector de la automoción, caracterizada por la introducción progresiva de la movilidad eléctrica y la proximidad del cese regulado de la fabricación de motores térmicos en Europa. El análisis interanual pone de manifiesto disminuciones de la producción en la mayoría de los ejercicios considerados, con la única excepción del año 2023. No obstante, incluso en este caso, el volumen total de producción se mantiene por debajo del valor inicial de la serie correspondiente a 2021. El año 2025 presenta el menor valor de producción de todo el periodo analizado, aunque se observa una cierta atenuación en el descenso sostenido del nivel de actividad.

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

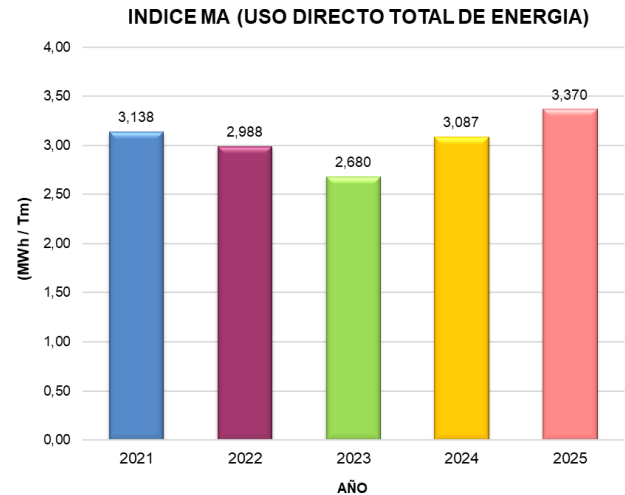
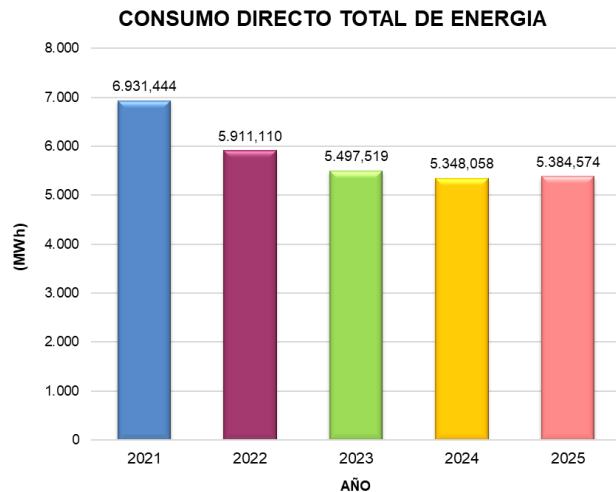
5.1.1.- Energía

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.

A pesar de la disminución en la producción física total anual en 2025 del -7,78% se ha incrementado ligeramente el valor de consumo directo total de energía con respecto al año anterior en +36,516 MWh (+0,68%). Lo que ha originado que el consumo relativizado al valor de producción física anual se haya incrementado en un +9,17%.

CONSUMO DIRECTO TOTAL DE ENERGIA (MWh)		
AÑO	CONSUMO	INDICE (MWh / Tm)
2021	6.931,444	3,138
2022	5.911,110	2,988
2023	5.497,519	2,680
2024	5.348,058	3,087
2025	5.384,574	3,370

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

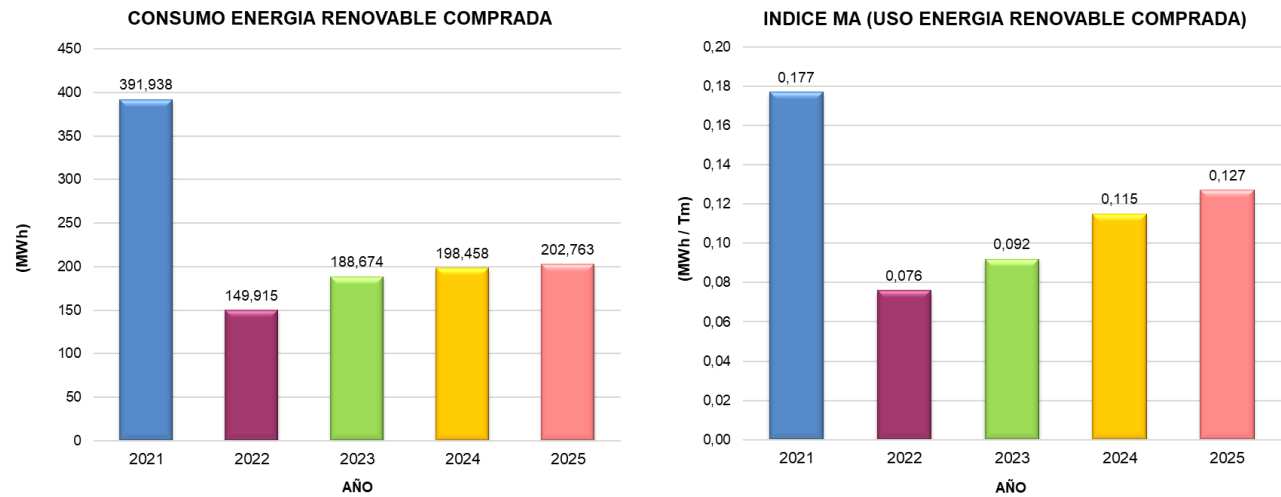


No se informa sobre el indicador básico "Consumo total de energía renovable" debido a que la empresa no produce energía renovable.

Para el cálculo del consumo energía renovable comprada a proveedor, se ha hecho uso de los datos anuales correspondientes a la empresa comercializadora de la energía eléctrica recogidos en el Sistema de Garantía de Origen (GdO) y etiquetado de la electricidad extraídos de la web (<https://gdo.cnmc.es>) de la Comisión Nacional de los Mercados y la Competencia (CNMC) y facturas de la empresa comercializadora. El Sistema de Garantía de Origen (GdO) y etiquetado de la electricidad es un sistema mediante el cual la CNMC garantiza que el origen de la energía eléctrica generada proviene de fuentes renovables o de sistemas de alta eficiencia. Se utiliza el valor del etiquetado de electricidad restante de la empresa comercializadora (Supplier Remaining Mix) que es el etiquetado de electricidad correspondiente a cada empresa comercializadora, una vez deducidas las redenciones de garantías de origen efectuadas a sus clientes de acuerdo a la Circular 2/2021, de 10 de febrero, de la CNMC.

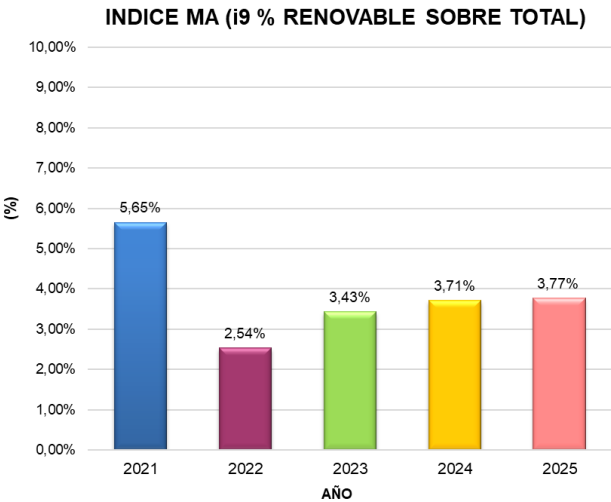
CONSUMO ENERGIA RENOVABLE COMPRADA(*) (MWh)		
AÑO	CONSUMO	INDICE (MWh / Tm)
2021	391,938	0,177
2022	149,915	0,076
2023	188,674	0,092
2024	198,458	0,115
2025	202,763	0,127

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



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 comprada. 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 (%)
2021	391,938	6.931,444	5,65%
2022	149,915	5.911,110	2,54%
2023	188,674	5.497,519	3,43%
2024	198,458	5.348,058	3,71%
2025	202,763	5.384,574	3,77%

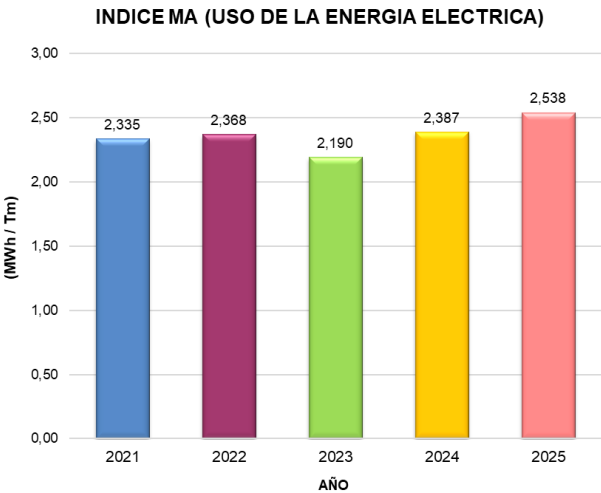
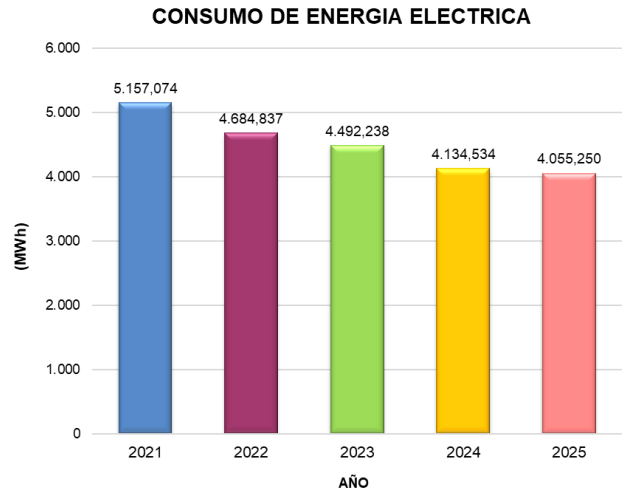


A continuación se hace un análisis más detallado en función del tipo de energía utilizado: eléctrica, gas natural y gasóleo C.

El descenso de la producción física anual registrado en 2025 ha constituido el factor principal de la reducción del consumo de energía eléctrica en términos absolutos, que ha disminuido en -79,284 MWh (-1,92 %) con respecto al año anterior. A pesar de las medidas relacionadas desarrolladas en el Programa Ambiental 2025 (ver apartado 7.1) se ha producido un incremento del +6,33% respecto al 2024 en el consumo de energía eléctrica relativizado al dato de producción, si bien el valor obtenido se mantiene en línea con la tendencia de relativa estabilidad observada en años anteriores.

El valor de consumo para el 2025 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 1B, 3, 4,5 y 6).

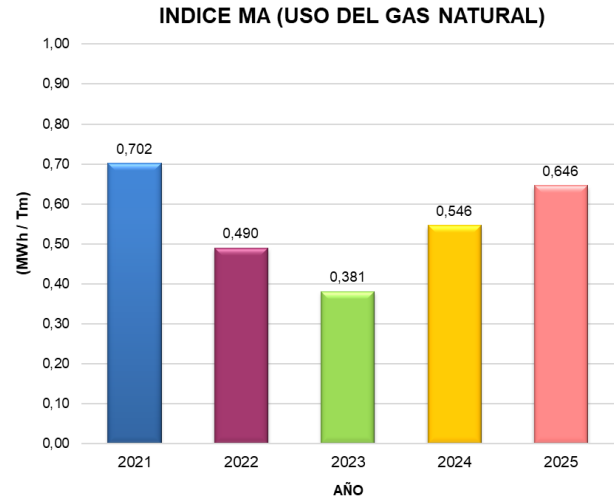
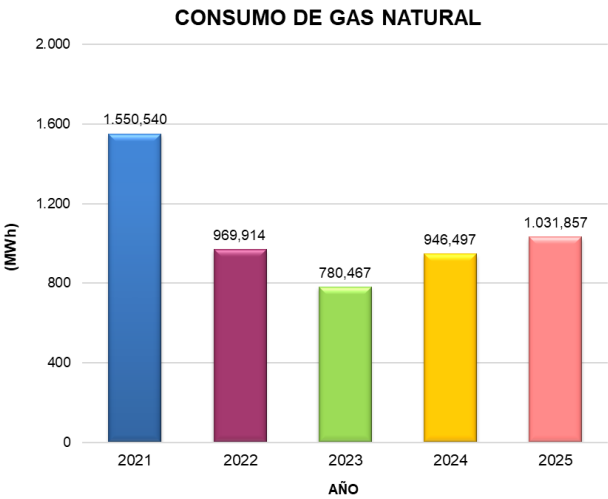
CONSUMO DE ENERGIA ELECTRICA (MWh)		
AÑO	CONSUMO	INDICE (MWh / Tm)
2021	5.157,074	2,335
2022	4.684,837	2,368
2023	4.492,238	2,190
2024	4.134,534	2,387
2025	4.055,250	2,538



El consumo total en 2025 de 4.055,250 MWh desglosado por emplazamiento ha sido de 3.794,358 MWh (93,57% del total) en el emplazamiento principal (Parcelas 59-60) y 260,892 MWh (6,43% del total) en los emplazamientos de las naves auxiliares (Parcelas 61A y 61B - Naves 1B, 3, 4, 5 y 6).

En lo referente al consumo de gas natural presenta un incremento del +9,02% (+85,360 MWh) con respecto al 2024 y del +18,32% expresado en términos relativos a la producción física anual. 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. En el primero de los casos al tratarse de un consumo estacional depende totalmente de las circunstancias meteorológicas durante los meses de otoño e invierno. En el segundo caso, ha sido necesario incrementar el consumo para asegurar el cumplimiento de los nuevos requisitos sanitarios para la prevención y el control de la legionelosis en relación al mantenimiento de la temperatura mínima en el acumulador de agua caliente sanitaria y en los puntos finales de uso (grifos).

CONSUMO GAS NATURAL (MWh)		
AÑO	CONSUMO	INDICE (MWh / Tm)
2021	1.550,540	0,702
2022	969,914	0,490
2023	780,467	0,381
2024	946,497	0,546
2025	1.031,857	0,646

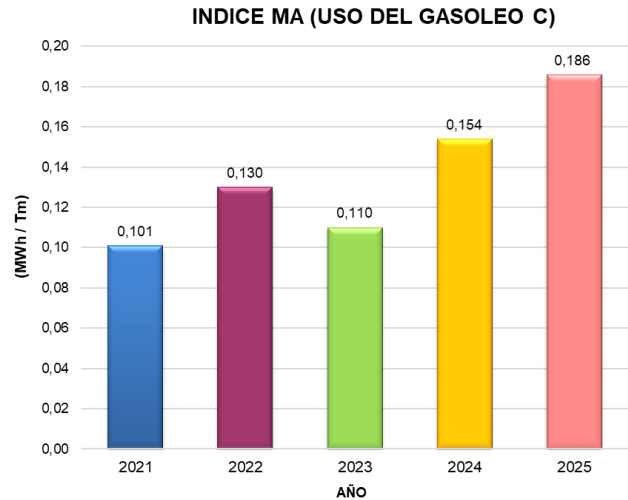
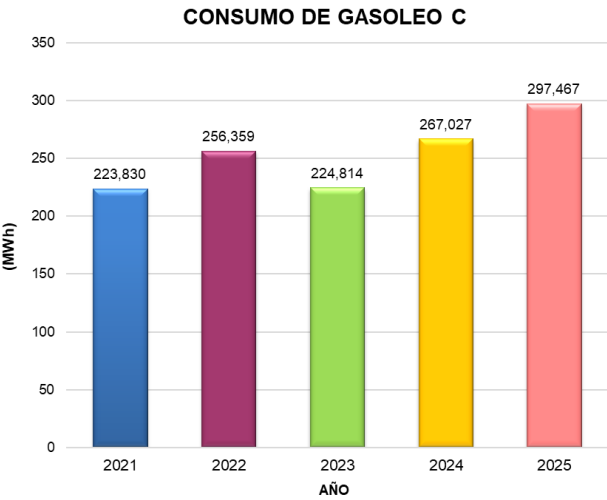


Por último, en cuanto al consumo de gasóleo C se refiere se observa un incremento de +30,440 MWh (+3.002 L), lo que supone un aumento en términos absolutos del +11,40% con respecto al 2024. Nuevamente hay que tener en cuenta que el consumo viene determinado por el mayor o menor uso que pueda darse a 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 el incremento observado es del +20,78%.

El consumo total en 2025 de 29.336 L desglosado por emplazamiento ha sido de 17.876 L (60,94% del total) destinado al aerogenerador de la Nave 1 (Expediciones) de la Parcela 61A. Y se utilizaron 11.460 L (39,06% 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 térmico.

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)
2021	223,830	0,101
2022	256,359	0,130
2023	224,814	0,110
2024	267,027	0,154
2025	297,467	0,186



5.1.2.- Materiales

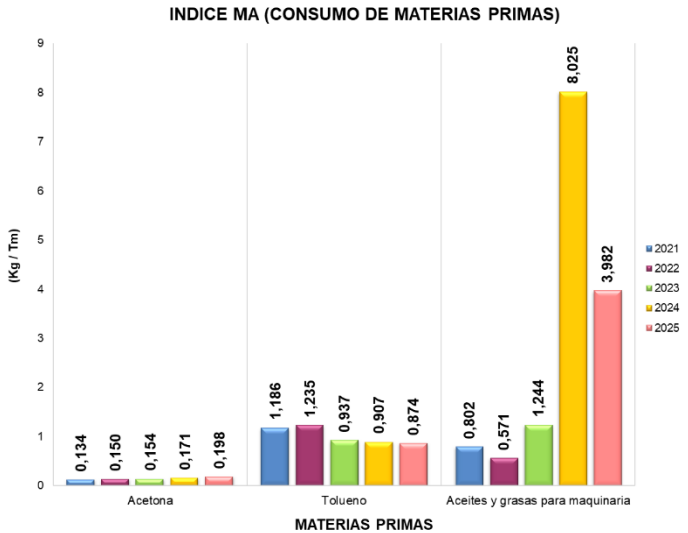
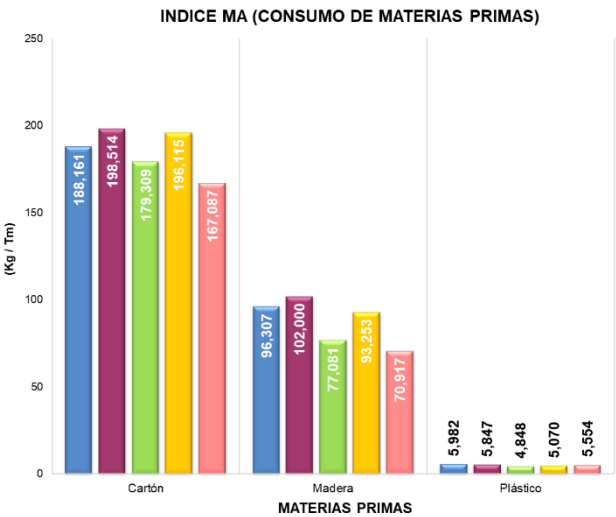
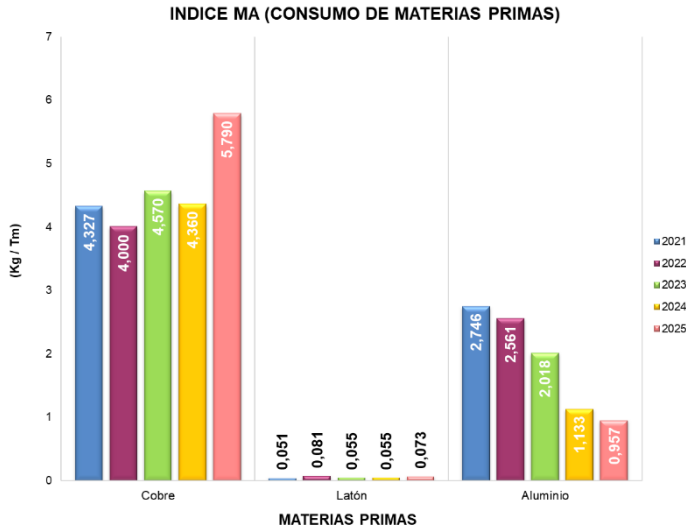
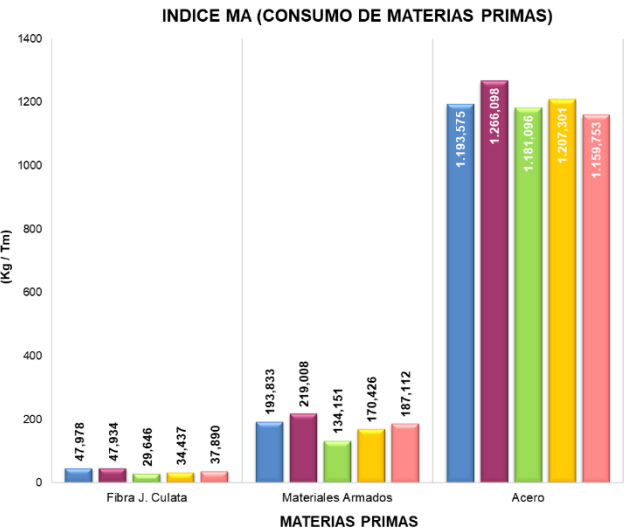
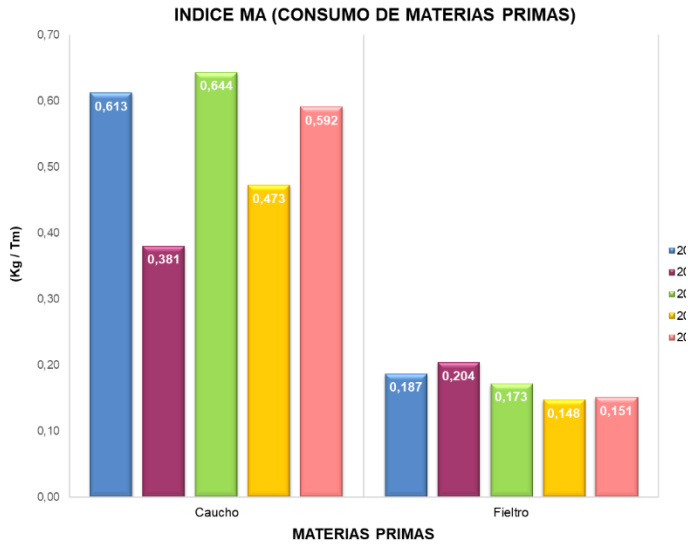
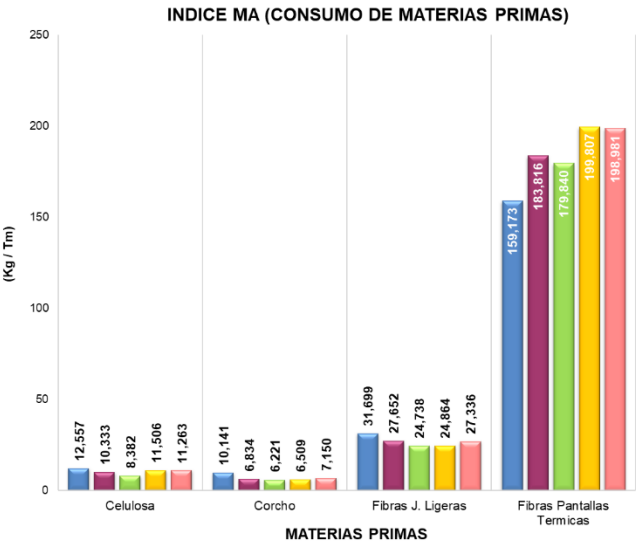
El flujo másico anual de los principales materiales utilizados como materia prima para la producción habitual de Dana Automoción, S.A. - Planta de Zaragoza y sus correspondientes índices ambientales durante los últimos años, se encuentran expuestos en las siguientes tablas.

CONSUMO MATERIAS PRIMAS (Tm)					
MATERIAL	2021	2022	2023	2024	2025
Celulosa	27,739	20,442	17,191	19,932	17,994
Corcho	22,401	13,520	12,760	11,276	11,422
Caucho	1,354	0,753	1,321	0,819	0,945
Fieltro	0,413	0,404	0,354	0,256	0,242
Fibras J. Ligeras	70,022	54,705	50,736	43,072	43,672
Fibras Pantallas Térmicas	351,612	363,649	368,847	346,122	317,888
Fibras J. Culata	105,983	94,829	60,803	59,655	60,533
Materiales Armados	428,175	433,270	275,141	295,226	298,926
Acero	2.636,594	2.504,761	2.422,399	2.091,383	1.852,801
Cobre	9,558	7,914	9,373	7,553	9,250
Latón	0,113	0,160	0,112	0,095	0,116
Aluminio	6,066	5,066	4,138	1,963	1,529
Cartón	415,646	392,727	367,758	339,726	266,935
Madera	212,741	201,789	158,092	161,540	113,295
Plástico	13,215	11,567	9,943	8,783	8,873
Acetona	0,297	0,297	0,316	0,297	0,316
Tolueno	2,619	2,444	1,921	1,571	1,397
Aceites y grasas para maquinaria	1,772	1,130	2,552	13,901	6,362

INDICE CONSUMO MATERIAS PRIMAS (Kg / Tm)					
MATERIAL	INDICE 2021	INDICE 2022	INDICE 2023	INDICE 2024	INDICE 2025
Celulosa	12,557	10,333	8,382	11,506	11,263
Corcho	10,141	6,834	6,221	6,509	7,150
Caucho	0,613	0,380	0,644	0,473	0,592
Fieltro	0,187	0,204	0,173	0,148	0,151
Fibras J. Ligeras	31,699	27,652	24,738	24,864	27,336
Fibras Pantallas Térmicas	159,173	183,816	179,840	199,807	198,981
Fibras J. Culata	47,978	47,934	29,646	34,437	37,890
Materiales Armados	193,833	219,008	134,151	170,426	187,112
Acero	1.193,575	1.266,098	1.181,096	1.207,301	1.159,753
Cobre	4,327	4,000	4,570	4,360	5,790
Latón	0,051	0,081	0,055	0,055	0,073
Aluminio	2,746	2,561	2,018	1,133	0,957
Cartón	188,161	198,514	179,309	196,115	167,087
Madera	96,307	101,999	77,081	93,253	70,917
Plástico	5,983	5,847	4,848	5,070	5,554
Acetona	0,134	0,150	0,154	0,171	0,198
Tolueno	1,186	1,236	0,937	0,907	0,874
Aceites y grasas para maquinaria	0,802	0,571	1,244	8,025	3,982

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. Además de las variaciones en los volúmenes de producción física (peso) correspondientes a cada tipo de producto relacionado. De ahí que, debido en parte a la caída en la producción física anual en 2025, se observen con respecto al año anterior, para los materiales destinados a los productos tradicionales (juntas de culata, ligeras y escapes), reducciones en el consumo para los materiales de celulosa (-1,938 Tm), fieltro (-0,04 Tm) y aluminio (-0,434 Tm); y ligeros incrementos para los materiales de corcho (+0,146 Tm), caucho (+0,126 Tm), latón (+0,021 Tm), fibras para juntas ligeras (+0,600 Tm) y juntas de culata (+0,878 Tm).

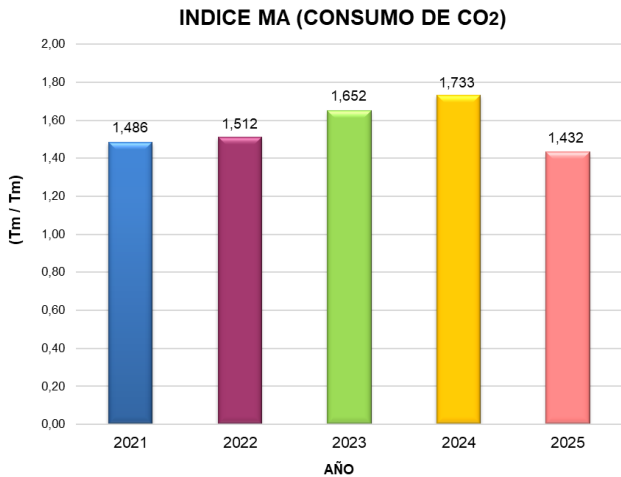
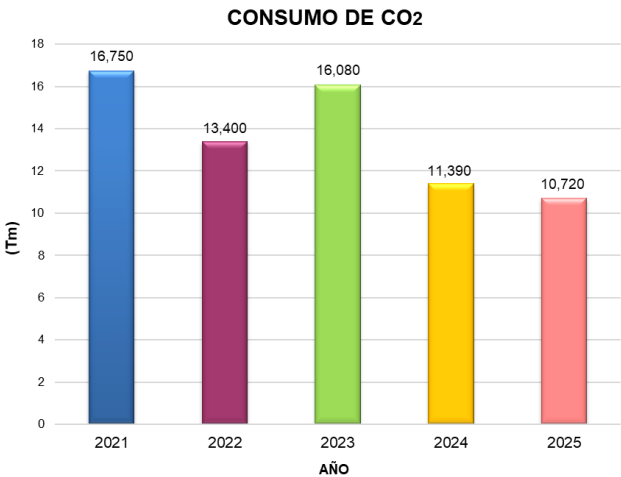
Destacando como únicos incrementos destacables, en cuanto a cantidad se refiere, a los materiales armados con +3,700 Tm (+1,25%) y cobre con +1,697 Tm (+22,47%). En cuanto a las fibras para pantallas térmicas, destinadas al producto de mayor volumen en términos de producción física (TAPS), se ha registrado una reducción de -28,234 Tm (-8,16%). Esta tendencia también se observa en el acero, que es el material de mayor consumo al emplearse en casi la totalidad de los productos fabricados con la excepción de las juntas ligeras, habiéndose reducido en este caso en -238,582 Tm (-11,41%).



Igualmente se hace uso de dióxido de carbono (CO₂) para el curado de la silicona de serigrafía QE (ver apartado 4.1), indicándose a continuación su consumo con relación al peso (Tm) de las piezas con este tipo de serigrafía.

CONSUMO CO ₂ (Tm)			
AÑO	CONSUMO	PESO PIEZAS	(*) INDICE (Tm / Tm)
2021	16,750	11,273	1,486
2022	13,400	8,863	1,512
2023	16,080	9,735	1,652
2024	11,390	6,572	1,733
2025	10,720	7,484	1,432

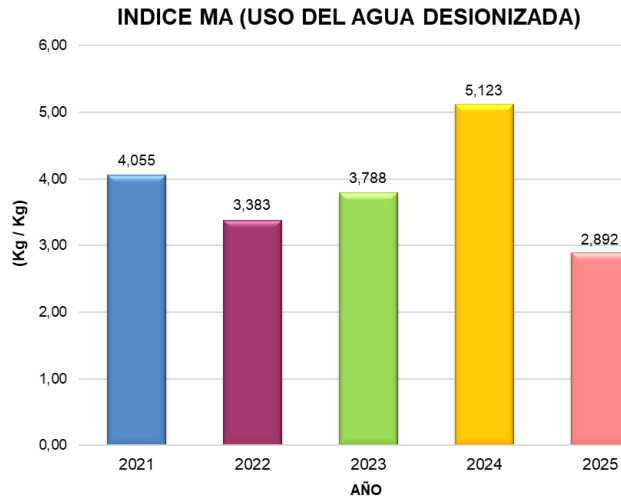
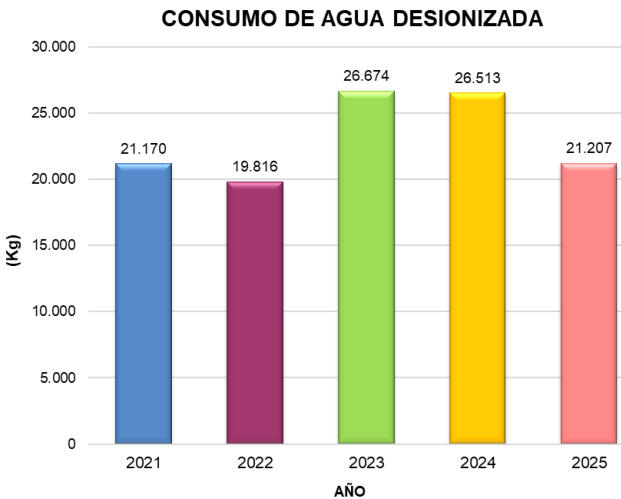
(*) Se utiliza para el cálculo de los índices el peso de las piezas fabricadas que contienen en su estructura la silicona de serigrafía QE.



El uso de agua desionizada para la limpieza superficial de algunas referencias de juntas SLS y MLS (ver apartado 4.5) en relación con el peso (Kg) de las piezas sometidas a dicho proceso puede observarse en la siguiente tabla.

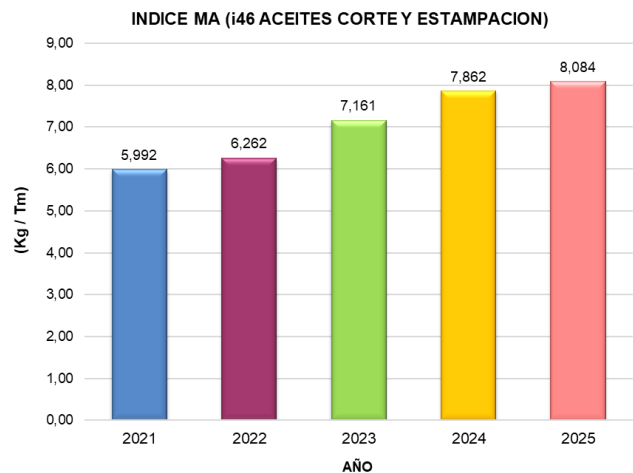
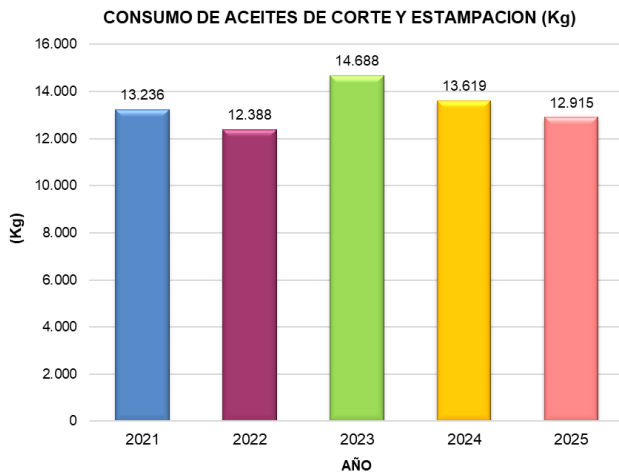
CONSUMO AGUA DESIONIZADA (Kg)			
AÑO	CONSUMO	PIEZAS (Kg)	(*) INDICE (Kg / Kg)
2021	21.170	5.221	4,055
2022	19.816	5.857	3,383
2023	26.674	7.041	3,788
2024	26.513	5.175	5,123
2025	21.207	7.333	2,892

(*) Se utiliza para el cálculo de los índices el peso de las piezas fabricadas para las que se emplea dicha materia prima



Durante las fases de corte, troquelado, embutición y estampado del proceso productivo de piezas de materiales metálicos (*ver apartado 1.3*) se aplican aceites evanescentes cuya finalidad es actuar como fluido lubricante y refrigerante, permitiendo trabajar sobre el metal al reducir la fricción, previniendo el desgaste de los utillajes y evitando así la aparición de defectos en las piezas.

i46) Consumo de líquidos para trabajar el metal por producto fabricado [kg (o l)/kg de producto acabado o de piezas fabricadas]		
AÑO	CONSUMO	INDICE (Kg / Tm)
2021	13.236	5,992
2022	12.388	6,262
2023	14.688	7,161
2024	13.619	7,862
2025	12.915	8,084



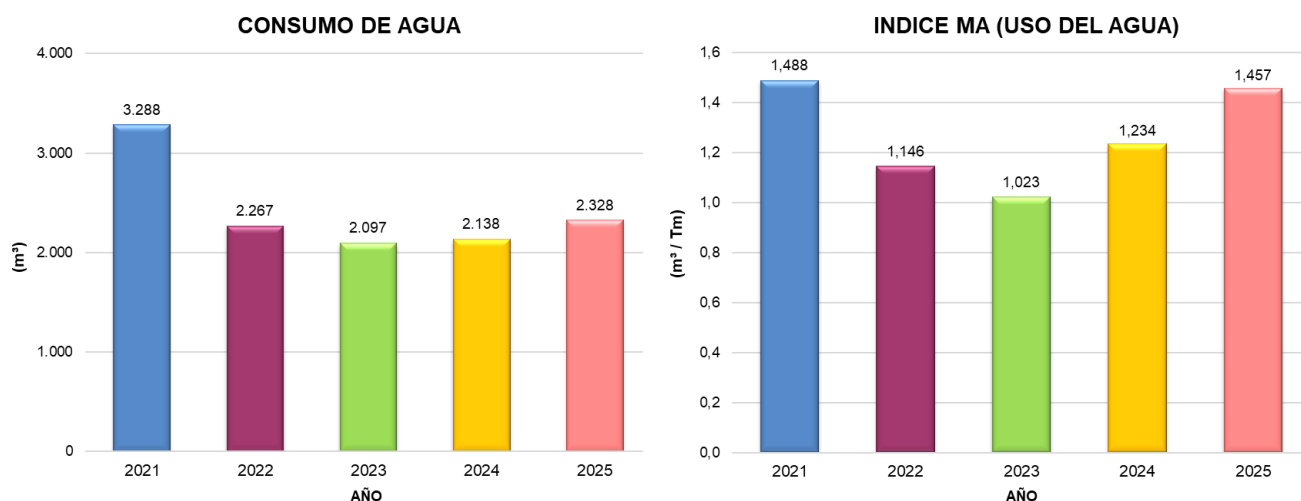
5.1.3.- Agua

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.

Indicar que el uso de agua de red va destinada mayoritariamente al consumo humano y sanitario. Observándose un incremento en el consumo del +8,89% (+190 m³) en términos absolutos y del +18,07% relativizado a la producción física con respecto al año 2024. A pesar de la consecución del objetivo relacionado para las naves auxiliares establecido en el Programa Ambiental (*ver apartado 7.1*).

CONSUMO DE AGUA (m³)		
AÑO	CONSUMO	INDICE (m³ / Tm)
2021	3.288	1,488
2022	2.267	1,146
2023	2.097	1,023
2024	2.138	1,234
2025	2.328	1,457

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



El consumo en 2025 desglosado por emplazamiento fue el siguiente: Parcelas 59-60 con 1.848 m³, Parcela 61A con 251 m³, Parcela 61B - Nave 1B con 43 m³, Parcela 61B - Nave 3 con 143 m³ y Parcela 61B - Nave 4 con 43 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 2025 corresponde a 1.198.804 Kg, lo que representa una reducción con respecto al 2024 en términos absolutos del -9,44% (-125.032 Kg) y del -1,83% en términos relativos a la producción física. A continuación, se detallan las causas de las variaciones para cada tipología de residuo.

El citado descenso en la producción física anual en 2025 (del -7,78% con -134,697 Tm) ha provocado una reducción del -10,57% (-132,346 Tm) en términos absolutos con respecto al año anterior en la generación de residuos reciclables. Además, hay que tener en cuenta que 6.224 Kg (un 0,56% del total de residuos reciclables) corresponden a chatarra férrea procedente de la gestión al final de su vida útil de utillajes y maquinaria obsoleta y por tanto no procedente del proceso productivo. Por ello, en términos relativos al peso total del producto fabricado, se observa un ligero descenso del -3,04%, manteniéndose dentro del rango de valores anuales habituales.

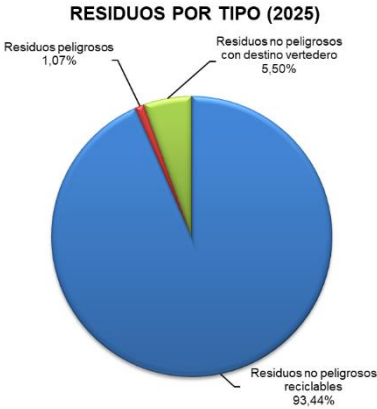
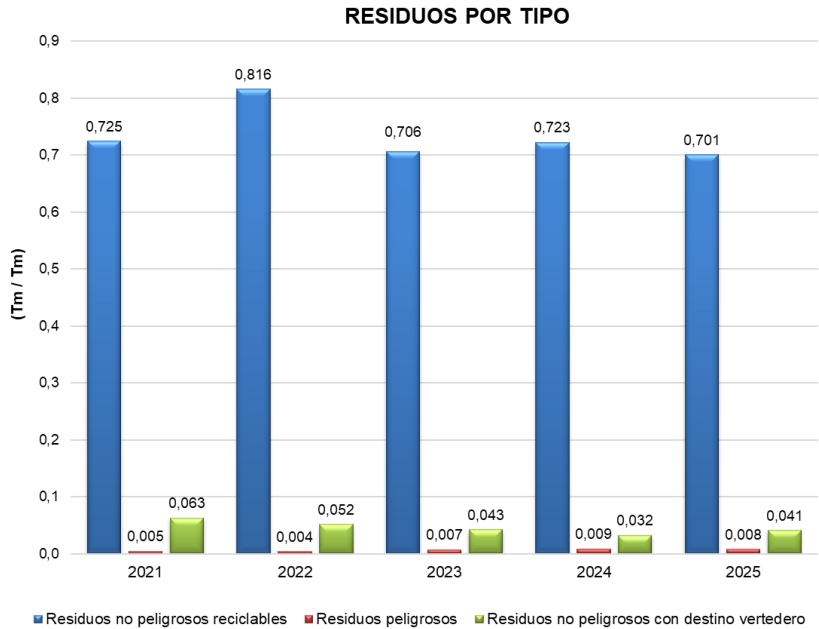
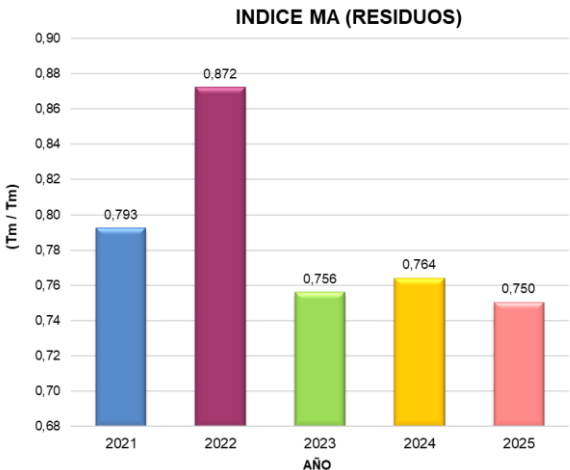
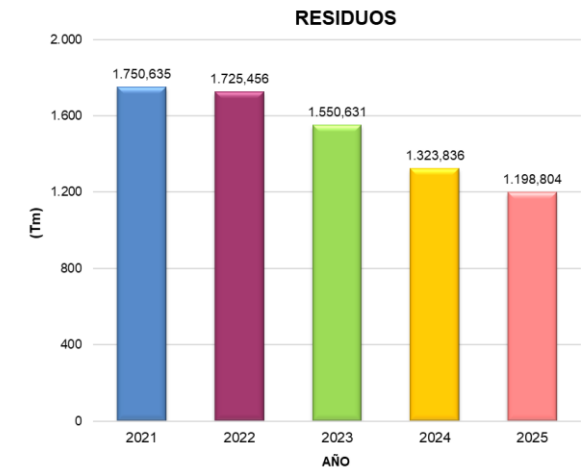
En cuanto a los residuos inertes con destino vertedero, actualmente compuestos únicamente por el residuo "Recortes y piezas defectuosas con fibras y caucho"; se ha registrado un incremento absoluto del +17,59% (+9,860 Tm) en comparación con la cantidad gestionada en 2024. Este aumento se debe, en parte, al mayor consumo de algunos de los principales materiales generadores de este residuo, como el corcho, el caucho y las fibras de juntas de culata y ligeras. Como consecuencia, se ha producido un incremento relativo del +28,13% en relación con el peso del producto fabricado respecto al año anterior. Por otro lado, los residuos de tipo doméstico, tales como envases ligeros y restos de comida procedentes de las máquinas expendedoras ubicadas en las áreas de descanso (residuos urbanos "todo uno"), fueron gestionados mediante el servicio de recogida de residuos de competencia municipal del Ayuntamiento de Zaragoza, con un total de 17,560 Tm destinadas a su separación y tratamiento en el Complejo para Tratamiento de Residuos Urbanos de Zaragoza.

Finalmente, se han generado 12,776 Tm de residuos peligrosos, encontrándose dentro de la horquilla habitual de 10 a 14 Tm en la cantidad anual generada en años anteriores. En cualquier caso, supone una reducción en términos absolutos del -16,62% (-2,546 Tm) y del -11,11% en términos relativos al peso del producto fabricado con respecto al 2024, debido en parte al descenso de la actividad en conjunción con las medidas relacionadas introducidas en el Programa Ambiental (*ver apartado 7.1*). Cabe destacar que 8.100 Kg (el 63,40% sobre el total generado en 2025) corresponden al residuo de aceites usados provenientes de la primera retirada planificada en tres de las seis prensas de la segunda línea automatizada de fabricación de TAPS de aislamiento directo. Este proceso comenzó en 2023 y se prevé que el cambio progresivo del aceite hidráulico de todas las prensas de las tres líneas automáticas se complete en los próximos años. Si se descuenta dicho valor, que distorsiona la cantidad generada habitualmente en los procesos de producción, el valor obtenido sería de tan solo 4,676 Tm.

GENERACION DE RESIDUOS (Tm)					
RESIDUO	2021	2022	2023	2024	2025
Reciclables	1.600,585	1.614,820	1.448,861	1.252,454	1.120,108
Peligrosos y sanitarios	10,630	7,996	14,590	15,322	12,776
Inertes a vertedero	139,420	102,640	87,180	56,060	65,920
Totales	1.750,635	1.725,456	1.550,631	1.323,836	1.198,804

INDICE GENERACION DE RESIDUOS (Tm / Tm)					
RESIDUO	2021	2022	2023	2024	2025
Reciclables	0,725	0,816	0,706	0,723	0,701
Peligrosos y sanitarios	0,005	0,004	0,007	0,009	0,008
Inertes a vertedero	0,063	0,052	0,043	0,032	0,041
Totales	0,793	0,872	0,756	0,764	0,750

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



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

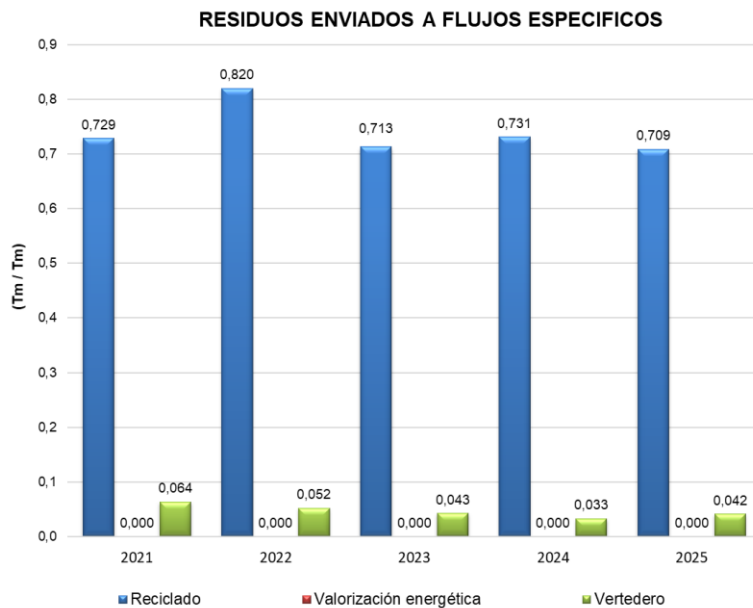
RESIDUOS ENVIADOS A FLUJOS ESPECIFICOS (Tm)					
DESTINO	2021	2022	2023	2024	2025
Reciclado ⁽¹⁾	1.609,944	1.621,822	1.462,729	1.267,049	1.132,296
Valorización energética	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000
Vertedero ⁽²⁾	140,560	103,634	87,902	56,787	66,508
Totales	1.750,504	1.725,456	1.550,631	1.323,836	1.198,804

INDICE RESIDUOS ENVIADOS A FLUJOS ESPECIFICOS (Tm / Tm)					
DESTINO	2021	2022	2023	2024	2025
Reciclado ⁽¹⁾	0,729	0,820	0,713	0,731	0,709
Valorización energética	0,000	0,000	0,000	0,000	0,000
Vertedero ⁽²⁾	0,064	0,052	0,043	0,033	0,042

(1) Operaciones de tratamiento final R01 a R11.

(2) Operaciones de tratamiento final D01 a D15.

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



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

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-RAEE ⁽¹⁾	DESTINO ⁽²⁾	RESIDUO	2021	2022	2023	2024	2025
08 01 11*	R02	Disolventes no clorados (restos de siliconas, barnices e impregnación)	3.002	2.198	2.572	2.017	1.673
14 06 03*	R13	Disolvente no halogenado orgánico	35	E			
13 02 08*	R09	Aceites usados	3.800	1.800	8.700	9.700	8.100
15 02 02*	R01	Trapos impregnados con disolventes	1.470	1.896	1.527	1.352	1.462
15 02 02*	D05	Trapos impregnados con aceites	289	501	332	462	403
12 01 09*	R03	Taladrinas usadas	490	707	487	1.202	620
19 08 13*	D05	Residuos de floculación	191	0	179	0	0
15 01 10*	R04	Residuos de envases	499	338	359	265	297
20 01 21*-31*	R06	Fluorescentes usados	0	0	156	25	36
15 02 02*	D05	Material absorbente contaminado	321	0	211	0	185
08 03 17*	R12	Cartuchos de tóner	96	0	E		
12 01 18*	D05	Lodos de rectificado	334	486	0	265	0
18 01 03*	D09	Residuos sanitarios	5,20	7,40	E		
15 01 11*	R04	Sprays aerosoles agotados	98	63	32	34	0
20 01 23*-11*	R04	Aparatos con CFC, HCGC, HC, NH3 (neveras)			(P) 27		
16 06 01*	R04	Baterías agotadas			(P) 8		
Totales			10.630	7.996	14.590	15.322	12.776

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

(P) Residuos peligrosos generados de manera puntual.

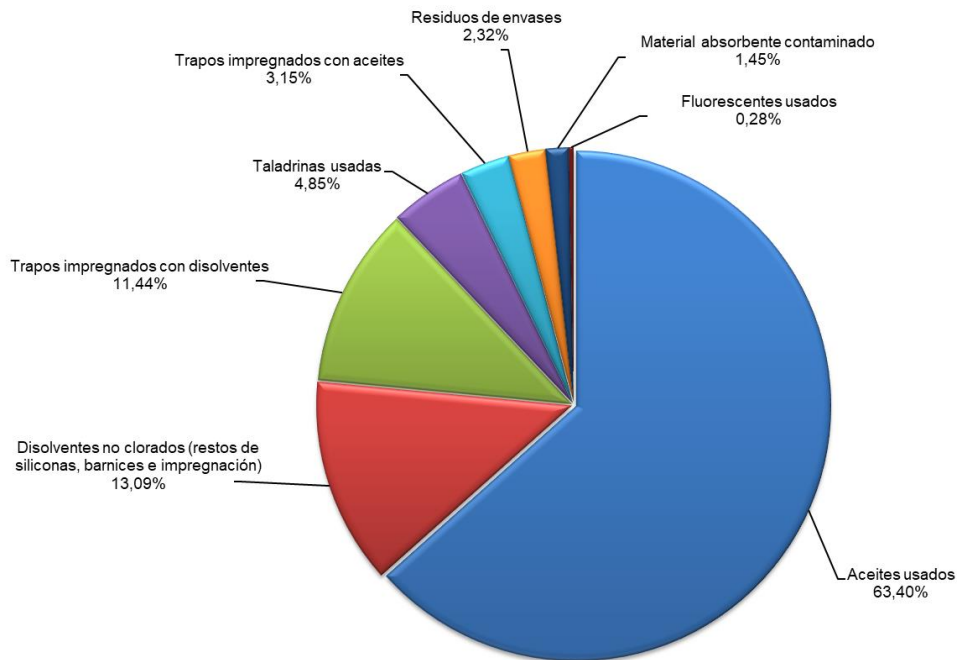
RESIDUOS PELIGROSOS (Kg / Tm)							
LER-RAEE ⁽¹⁾	DESTINO ⁽²⁾	RESIDUO	INDICE 2021	INDICE 2022	INDICE 2023	INDICE 2024	INDICE 2025
08 01 11*	R02	Disolventes no clorados (restos de siliconas, barnices e impregnación).	1,359	1,111	1,254	1,164	1,047
14 06 03*	R13	Disolvente no halogenado orgánico	0,016				
13 02 08*	R09	Aceites usados	1,720	0,910	4,242	5,600	5,070
15 02 02*	R01	Trapos impregnados con disolventes	0,665	0,958	0,745	0,780	0,915
15 02 02*	D05	Trapos impregnados con aceites	0,131	0,253	0,162	0,267	0,252
12 01 09*	R03	Taladrinas usadas	0,222	0,357	0,237	0,694	0,388
19 08 13*	D05	Residuos de floculación	0,086	0,000	0,087	0,000	0,000
15 01 10*	R04	Residuos de envases	0,226	0,171	0,175	0,153	0,186
20 01 21*-31*	R06	Fluorescentes usados	0,000	0,000	0,076	0,014	0,023
15 02 02*	D05	Material absorbente contaminado	0,145	0,000	0,103	0,000	0,116
08 03 17*	R12	Cartuchos de toner	0,043	0,000			
12 01 18*	D05	Lodos de rectificado	0,151	0,246		0,153	0,000
18 01 03*	D09	Residuos sanitarios	0,002	0,004			
15 01 11*	R04	Sprays aerosoles agotados	0,044	0,032	0,016	0,020	0,000
20 01 23*-11*	R04	Aparatos con CFC, HCGC, HC, NH3 (neveras)			0,013		
16 06 01*	R04	Baterías agotadas			0,004		

i20) Generación de residuos peligrosos por unidad funcional (Kg / Tm).

⁽¹⁾ Clasificación de los residuos de acuerdo con la Decisión 955/2014 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. Para la clasificación de los residuos de aparatos eléctricos y electrónicos (RAEE) según emplean los códigos LER-RAEE (de 8 dígitos) recogidos en el Anexo VIII del Real Decreto 27/2021, de 19 de enero, por el que se modifican el Real Decreto 106/2008, de 1 de febrero, sobre pilas y acumuladores y la gestión ambiental de sus residuos, y el Real Decreto 110/2015, de 20 de febrero, sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos.

⁽²⁾ Tratamiento final del residuo: operaciones de eliminación (D) y de valorización (R) sin desglosar según los Anexos II y III de la Ley 7/2022, de 8 de abril, de residuos y suelos contaminados para una economía circular.

RESIDUOS PELIGROSOS - AÑO 2025 (12,776 Tm)



RESIDUOS PELIGROSOS TRATAMIENTO - AÑO 2025



Los residuos sanitarios específicos y citostáticos (cortantes y punzantes de tipo III) procedían del servicio médico de la empresa que tuvo que ser suspendido a finales del 2022.

Debido a una avería sin posibilidad de reparación fue necesario gestionar una nevera de pequeño tamaño que contenía gas refrigerante peligroso en base HC. 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-RAEE 20 01 23*-11* (Frigoríficos, congeladores y otros equipos refrigeradores. Aparatos con CFC, HCFC, HFC, HC, NH3).

Así mismo, también fue necesario gestionar varias baterías de pequeño tamaño procedentes de un equipo elevador manual, formalizando como en el caso anterior el correspondiente contrato de tratamiento con gestor autorizado para el código LER 16 06 01* (Baterías de plomo).

Dichas actuaciones se llevaron a cabo en el último mes del 2023. Todos estos casos 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).

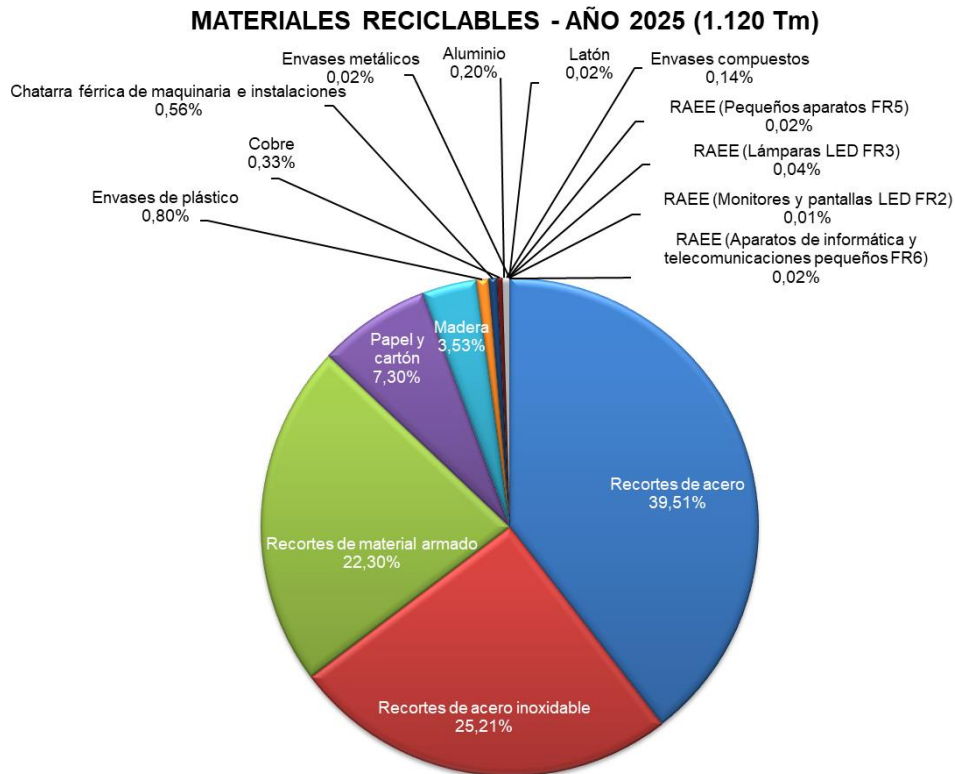
RESIDUOS RECICLABLES (Tm)							
LER-RAEE ⁽¹⁾	DESTINO ⁽²⁾	RESIDUO	2021	2022	2023	2024	2025
12 01 03	R04	Aluminio	4,171	3,165	3,241	1,089	2,200
12 01 03	R04	Latón	0,112	0,135	0,141	0,087	0,220
12 01 03	R04	Cobre	4,816	3,295	5,854	2,329	3,663
15 01 01	R03	Papel y cartón	105,660	104,240	99,500	86,900	81,780
12 01 01	R04	Recortes de acero	602,812	615,300	570,500	490,452	442,600
12 01 01	R04	Recortes de acero inoxidable	434,645	418,214	419,839	366,754	282,403
12 01 01	R04	Recortes de material armado	378,420	340,460	263,000	241,280	249,740
15 01 03	R03	Madera	55,560	43,160	64,640	44,460	39,580
12 01 01	R04	Chatarra férrea de maquinaria e instalaciones	11,600	85,002	12,380	9,589	6,224
15 01 02	R03	Envases de plástico	0,245	0,156	7,734	7,360	8,976
15 01 04	R04	Envases metálicos	0,192	0,223	0,192	0,350	0,182
15 01 05	R04	Envases compuestos	1,408	1,034	1,460	1,804	1,540
20 01 36-23	R03/R04	RAEE (Monitores y pantallas LED FR2)	0,084	0,032	0,022	0,000	0,080
20 01 36-32	R03/R04	RAEE (Lámparas LED FR3)	0,000	0,000	0,258	0,000	0,460
20 01 36-42	R03/R04	RAEE (Grandes aparatos FR4)	0,636	0,000	0,000	0,000	0,000
20 01 36-52	R03/R04	RAEE (Pequeños aparatos FR5)	0,224	0,404	0,000	0,000	0,280
20 01 36-62	R03/R04	RAEE (Aparatos de informática y telecomunicaciones pequeños FR6)			0,100	0,000	0,180
Totales			1.600,585	1.614,820	1.448,861	1.252,454	1.120,108

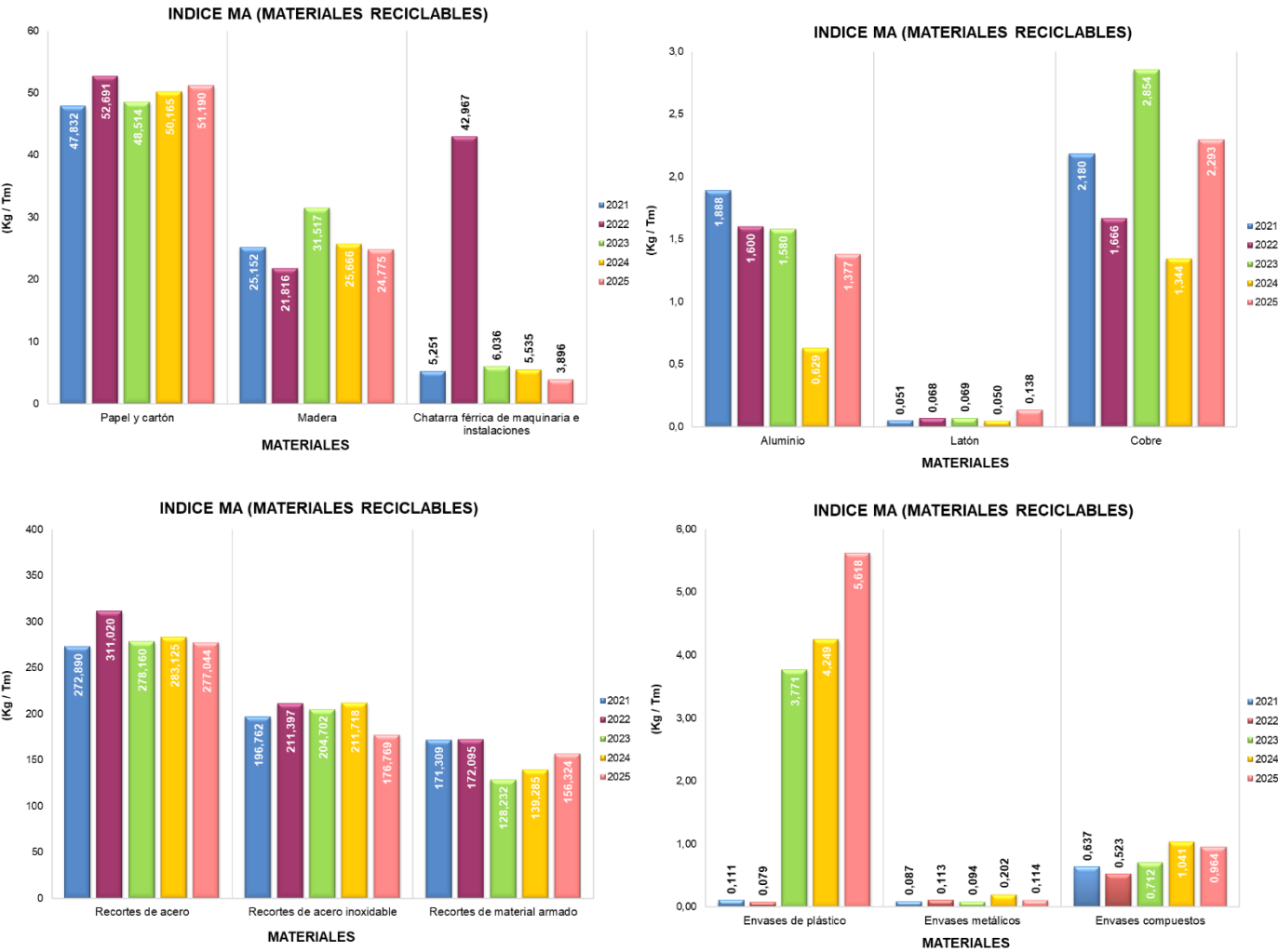
El valor desagregado para el 2025 del residuo "Recorte de acero inoxidable" es el siguiente: inoxidable ferrítico con 55,860 Tm e inoxidable austenítico con 226,543 Tm.

INDICE RESIDUOS RECICLABLES (Kg / Tm)							
LER-RAEE ⁽¹⁾	DESTINO ⁽²⁾	RESIDUO	2021	2022	2023	2024	2025
12 01 03	R04	Aluminio	1,888	1,600	1,600	0,629	1,377
12 01 03	R04	Latón	0,051	0,068	0,068	0,050	0,138
12 01 03	R04	Cobre	2,180	1,666	1,666	1,344	2,293
15 01 01	R03	Papel y cartón	47,832	52,691	52,691	50,165	51,190
12 01 01	R04	Recortes de acero	272,890	311,020	311,020	283,125	277,044
12 01 01	R04	Recortes de acero inoxidable	196,762	211,397	211,397	211,718	176,769
12 01 01	R04	Recortes de material armado	171,309	172,095	172,095	139,285	156,324
15 01 03	R03	Madera	25,152	21,816	21,816	25,666	24,775
12 01 01	R04	Chatarra férrea de maquinaria e instalaciones	5,251	42,967	42,967	5,535	3,896
15 01 02	R03	Envases de plástico	0,111	0,079	0,079	4,249	5,618
15 01 04	R04	Envases metálicos	0,087	0,113	0,113	0,202	0,114
15 01 05	R04	Envases compuestos	0,637	0,523	0,523	1,041	0,964
20 01 36-23	R03/R04	RAEE (Monitores y pantallas LED FR2)	0,038	0,016	0,016	0,000	0,050
20 01 36-32	R03/R04	RAEE (Lámparas LED FR3)	0,000	0,000	0,000	0,000	0,288
20 01 36-42	R03/R04	RAEE (Grandes aparatos FR4)	0,288	0,000	0,000	0,000	0,000
20 01 36-52	R03/R04	RAEE (Pequeños aparatos FR5)	0,101	0,204	0,204	0,000	0,175
20 01 36-62	R03/R04	RAEE (Aparatos de informática y telecomunicaciones pequeños FR6)			0,049	0,000	0,113

⁽¹⁾ Clasificación de los residuos de acuerdo con la Decisión 955/2014 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. Para la clasificación de los residuos de aparatos eléctricos y electrónicos (RAEE) según emplean los códigos LER-RAEE (de 8 dígitos) recogidos en el Anexo VIII del Real Decreto 27/2021, de 19 de enero, por el que se modifican el Real Decreto 106/2008, de 1 de febrero, sobre pilas y acumuladores y la gestión ambiental de sus residuos, y el Real Decreto 110/2015, de 20 de febrero, sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos.

⁽²⁾ Tratamiento final del residuo: operaciones de eliminación (D) y de valorización (R) sin desglosar según los Anexos II y III de la Ley 7/2022, de 8 de abril, de residuos y suelos contaminados para una economía circular.





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 VEREDERO (Tm)						
LER ⁽¹⁾	DESTINO ⁽²⁾	RESIDUO	2021	2022	2023	2024
15 01 02	D05	Plásticos de envases y embalajes	36,340	41,720	12,460	0,000
12 01 99	D05	Recortes con fibras y caucho	103,080	60,920	74,720	56,060
Totales			139,420	102,640	87,180	56,060

⁽¹⁾ Clasificación de acuerdo con la Decisión 955/2014 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) sin desglosar según los Anexos II y III de la Ley 7/2022, de 8 de abril, de residuos y suelos contaminados para una economía circular.

5.1.5.- Uso del suelo (biodiversidad)

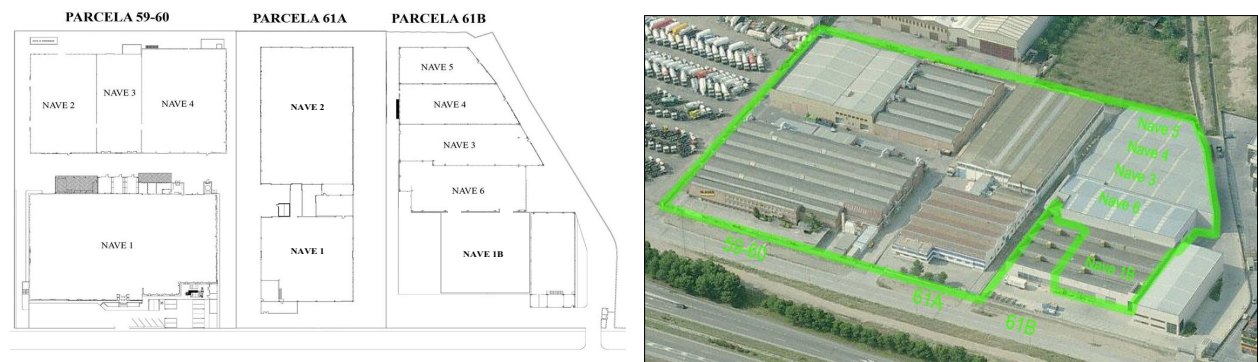
El emplazamiento principal ocupa un total de 14.615 m², en dos parcelas contiguas en propiedad situadas en el polígono industrial de Malpica (Parcelas 56-90). La superficie construida es de 9.306 m², dividida actualmente en cuatro naves de producción (Naves 1, 2, 3 y 4). Los restantes 5.309 m² se encuentran 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.

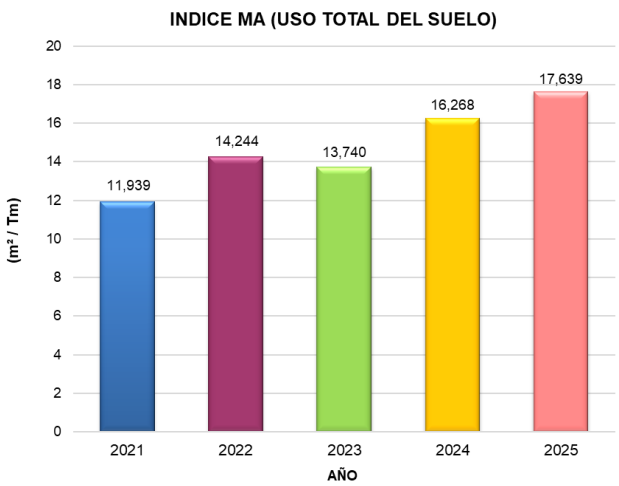
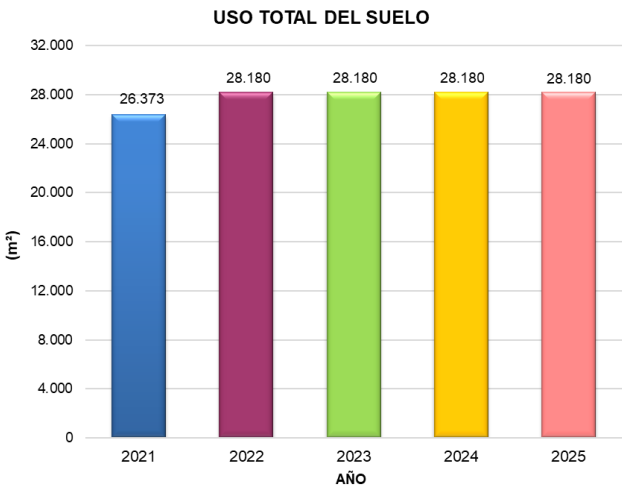
Además se dispone de dos emplazamientos auxiliares en régimen de alquiler. Uno con una superficie de 7.289 m² ubicado igualmente en el polígono industrial Malpica (Parcela 61A), en el que se sitúan dos naves interconectadas que ocupan en su conjunto una superficie construida de 5.054 m², destinadas una 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 con cinco naves interconectadas, con una superficie construida en conjunto de 5.788 m² ubicado igualmente en el polígono industrial Malpica (Parcela 61B). Destinada 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 materias primas, mercaderías y producto terminado (Nave 6). Otras dos destinadas al almacenamiento de producto terminado (pantallas térmicas TAPS) y expediciones (envío de pedidos) a clientes de primer equipo (Naves 4 y 5). Y la última 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 1B) (*ver apartado 1.2, fases 1 a 4*).



Plano con las instalaciones en 2024

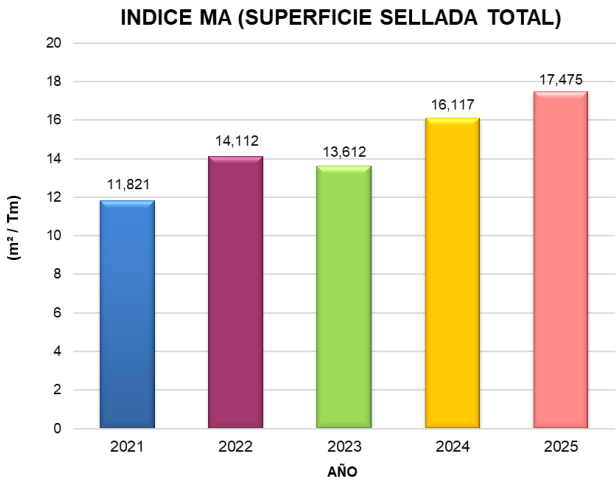
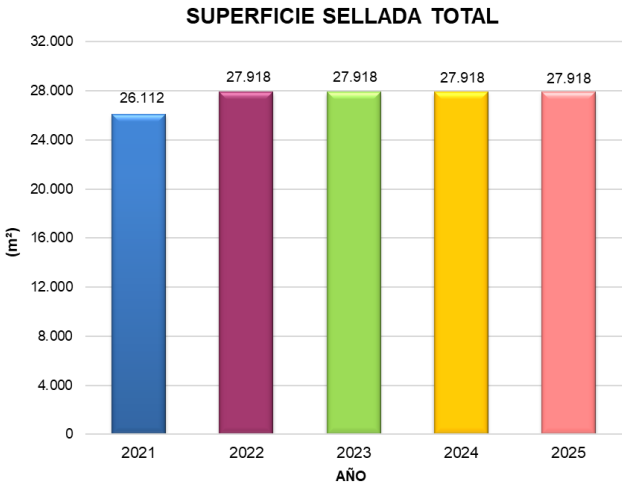
La ocupación del suelo en relación a la superficie útil construida de los edificios que han sido arrendados progresivamente en función de las necesidades de crecimiento de la empresa (*ver apartado 1.1*) puede observarse en las siguientes gráficas.

USO TOTAL DEL SUELO (m²)		
AÑO	SUPERFICIE	INDICE (m² / Tm)
2021	26.373	11,939
2022	28.180	14,244
2023	28.180	13,740
2024	28.180	16,268
2025	28.180	17,639



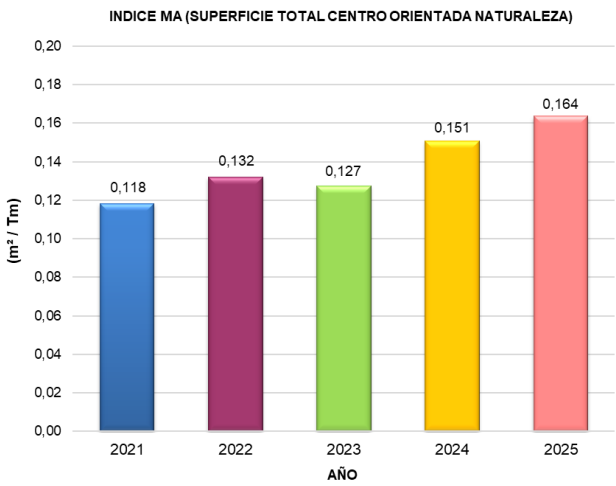
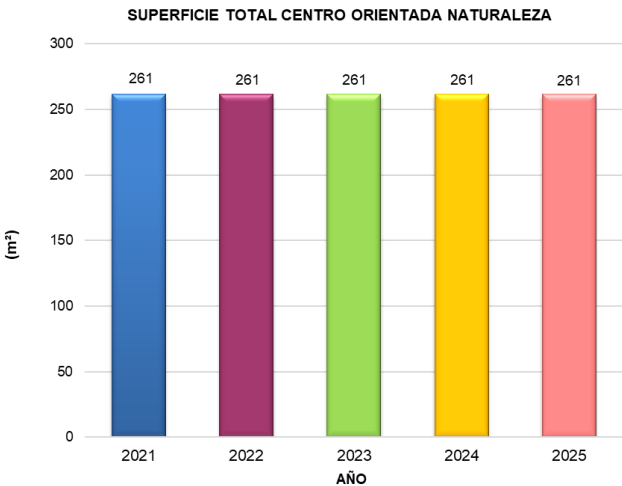
Un “área sellada” es cualquier área cuya capa de suelo original se ha cubierto (como carreteras), haciéndola impermeable. En este caso se considera aquella superficie pavimentada.

SUPERFICIE SELLADA TOTAL (m²)		
AÑO	SUPERFICIE	INDICE (m² / Tm)
2021	26.112	11,821
2022	27.918	14,112
2023	27.918	13,612
2024	27.918	16,117
2025	27.918	17,475



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 (m²)		
AÑO	SUPERFICIE	INDICE (m² / Tm)
2021	261	0,118
2022	261	0,132
2023	261	0,127
2024	261	0,151
2025	261	0,164



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: 1 turismo que utiliza gasolina (E5) y 2 furgonetas que utilizan gasóleo A (B7). Indicar finalmente que se hace un uso industrial del CO₂ para acelerar el curado de serigrafía QE (ver apartado 5.2.2).

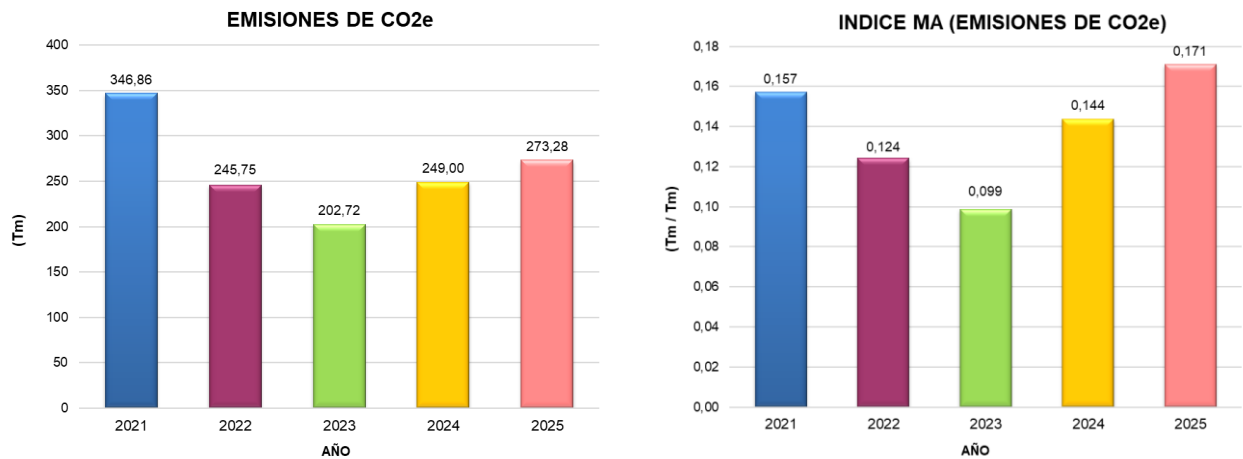
Para efectuar los cálculos de emisión de CO₂ equivalente en instalaciones fijas se ha hecho uso de los consumos de gas natural y gasóleo C de los últimos cinco años (ver apartado 5.2.1) y se ha utilizado la metodología y Factores de Emisión (FE) y Poder Calorífico Inferior (PCI) para la combustión estacionaria por tipo de combustible que se incluyen en las distintas ediciones del *Inventario Nacional de Gases de Efecto Invernadero* (1990-2024) Edición 2026. Para los cálculos del año 2025 se ha utilizado la *Calculadora de huella de carbono de organización - Alcance 1+2* (Versión 32 de 07/05/2026) elaborada por el Ministerio para la Transición Ecológica y el Reto Demográfico (MITERD). Las emisiones anuales totales están expresadas en toneladas equivalentes de CO₂, incluyendo las emisiones de CO₂, CH₄ y N₂O.

EMISIONES DE CO ₂ e (Tm) DEBIDAS AL USO DE GAS NATURAL		
AÑO	CONSUMO (kWh)	EMISION
2021	1.550.540	282,89
2022	969.914	176,96
2023	780.467	142,39
2024	946.497	172,68
2025	1.031.857	188,26

EMISIONES DE CO ₂ e (Tm) DEBIDAS AL USO DE GASOLEO C		
AÑO	CONSUMO (L)	EMISION
2021	22.074	63,97
2022	25.282	68,79
2023	22.171	60,33
2024	26.334	76,32
2025	29.336	85,02

Partiendo de los valores calculados anteriormente se detallan a continuación las cantidades estimadas de emisión de CO₂ equivalente (incluye CO₂, CH₄ y N₂O) 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 e (Tm) EN INSTALACIONES FIJAS		
AÑO	EMISION	INDICE (Tm / Tm)
2021	346,86	0,157
2022	245,75	0,124
2023	202,72	0,099
2024	249,00	0,144
2025	273,28	0,171

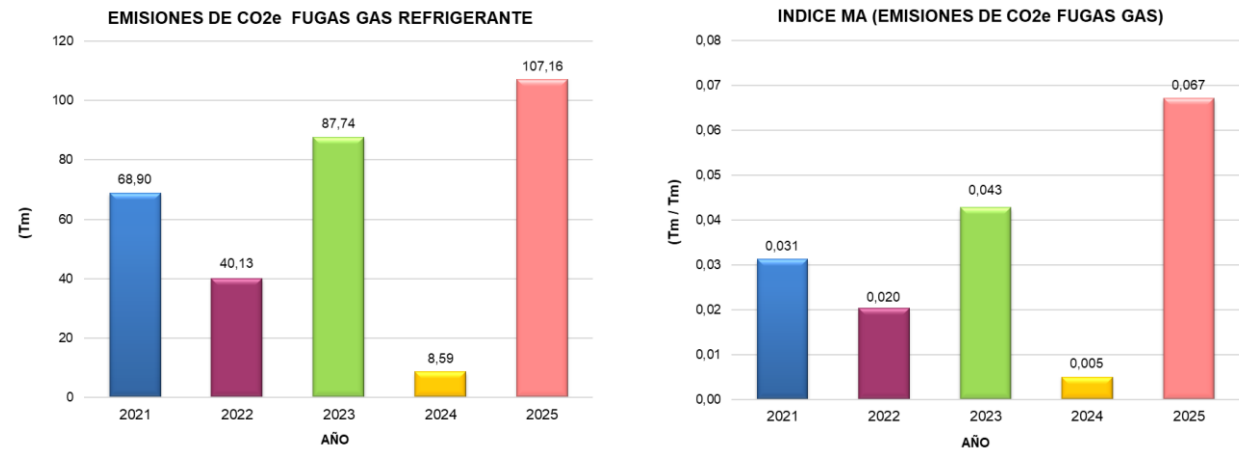


Para efectuar los cálculos de emisión de CO₂ equivalente correspondientes a las emisiones fugitivas de los equipos de refrigeración y/o climatización que utilizan gases refrigerantes fluorados se han utilizado las cantidades indicadas por los mantenedores autorizados en los correspondientes registros de control de fugas y se ha hecho uso de los Potenciales de Calentamiento Atmosférico (PCA) que se indican en el Capítulo 7 del Sexto Informe de Evaluación del IPCC (Reglamento (UE) 2024/573). Indicar que dichos Potenciales de Calentamiento Atmosférico (PCA) para el año 2025 pueden encontrarse en la *Calculadora de huella de carbono de organización - Alcance 1+2* (Versión 32 de 07/05/2026) elaborada por el Ministerio para la Transición Ecológica y el Reto Demográfico (MITERD).

EMISIONES DE CO ₂ e (Tm) DEBIDAS A FUGAS GAS REFRIGERANTE FLUORADO				
AÑO	GAS	CANTIDAD (Kg)	PCA ⁽¹⁾	EMISION
2021	R410A	27,80	1.923,50	53,47
2021	R407C	9,50	1.624,21	15,43
2022	R410A	12,00	1.923,50	23,08
2022	R407C	10,50	1.624,21	17,05
2023	R134A	5,00	1.530,00	7,65
2023	R410A	35,50	2.256,00	80,09
2024	R407C	4,50	1.908,00	8,59
2025	R410A	47,50	2.256,00	107,16

(1) Potenciales de Calentamiento Atmosférico:
Anteriores a 2023 los indicados en el Capítulo 8 del Quinto Informe de Evaluación del IPCC.
A partir del 2023 los indicados en el Capítulo 7 del Sexto Informe de Evaluación del IPCC.

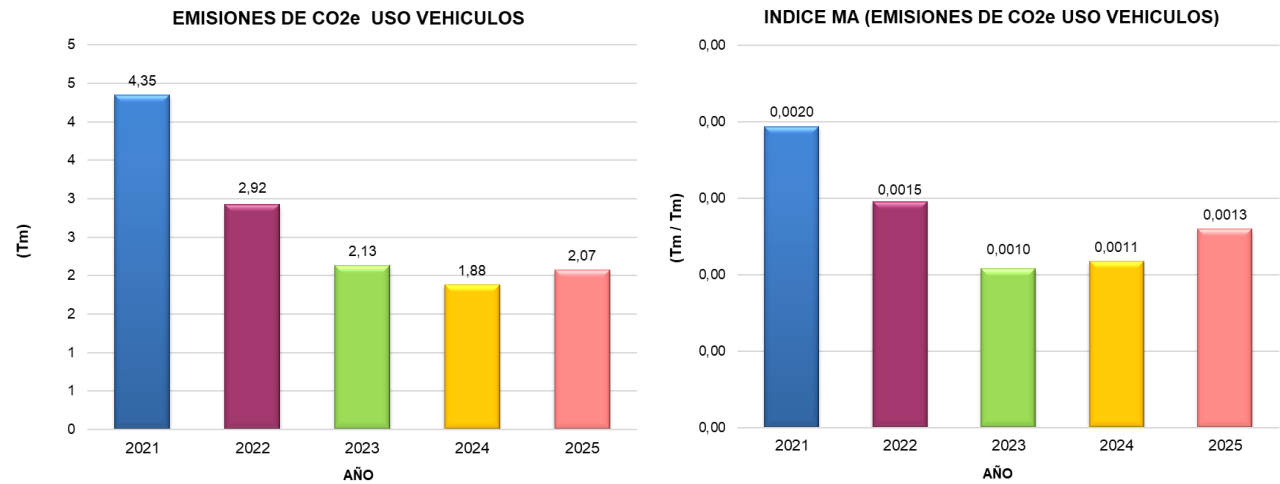
EMISIONES DE CO ₂ e (Tm) DEBIDAS A FUGAS DE GASES REFRIGERANTES FLUORADOS		
AÑO	EMISION	EMISION (Tm / Tm)
2021	68,90	0,031
2022	40,13	0,020
2023	87,74	0,043
2024	8,59	0,005
2025	107,16	0,067



Para efectuar los cálculos de emisión de CO₂ equivalente en los desplazamientos de los vehículos de empresa se ha hecho uso de los consumos de gasóleo A (B7) y gasolina (E5), utilizándose la metodología y 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 Gases de Efecto Invernadero (1990-2024) Edición 2026*. Para los cálculos del año 2025 se ha utilizado la *Calculadora de huella de carbono de organización - Alcance 1+2* (Versión 32 de 07/05/2026) elaborada por el Ministerio para la Transición Ecológica y el Reto Demográfico (MITERD). Las emisiones anuales totales están expresadas en toneladas equivalentes de CO₂, incluyendo las emisiones de CO₂, CH₄ y N₂O.

EMISIONES DE CO ₂ e (Tm) DEBIDAS AL USO DE VEHICULOS			
AÑO	COMBUSTIBLE	CONSUMO (L)	EMISION
2021	B7	1.735	4,35
2022	B7	1.167	2,92
2023	B7	850	2,13
2024	B7	597	1,50
2024	E5	170	0,38
2025	B7	762	1,91
2025	E5	74	0,17

EMISIONES DE CO ₂ e (Tm) DEBIDAS AL USO DE VEHICULOS		
AÑO	EMISION	INDICE (Tm / Tm)
2021	4,35	0,0020
2022	2,92	0,0015
2023	2,13	0,0010
2024	1,88	0,0011
2025	2,07	0,0013



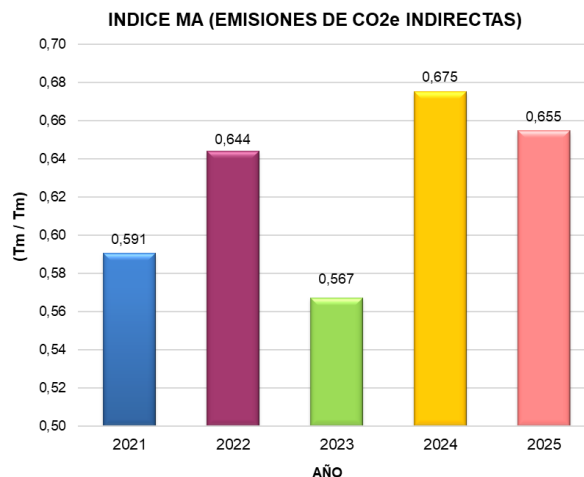
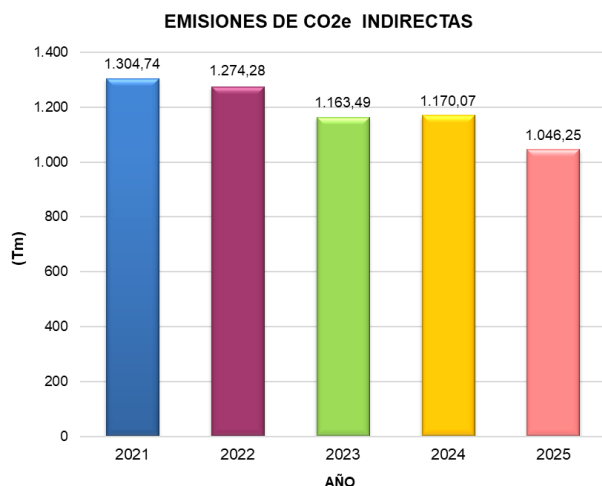
Para efectuar los cálculos de emisión indirectas de CO₂ equivalente (emisiones de la generación de la electricidad adquirida y consumida por la empresa) se ha hecho uso de los datos de consumo de energía eléctrica de los últimos cinco años (*ver apartado 5.2.1*) y se han utilizado los Factores de Emisión (FE) anuales correspondientes a la empresa comercializadora de la energía eléctrica recogidos en el Sistema de Garantía de Origen (GdO) y etiquetado de la electricidad extraídos de la web (<https://gdo.cnmc.es>) de la Comisión Nacional de los Mercados y la Competencia (CNMC). Indicar que dichos Factores de Emisión (FE) también pueden encontrarse en la *Calculadora de huella de carbono de organización - Alcance 1+2* (Versión 32 de 07/05/2026) elaborada por el Ministerio para la Transición Ecológica y el Reto Demográfico (MITERD).

EMISIONES DE CO ₂ e (Tm) INDIRECTAS USO ENERGIA ELECTRICA			
AÑO	CONSUMO (kWh)	FE ⁽¹⁾ (KgCO ₂ /kWh)	EMISION
2021	5.157.074	0,253	1.304,74
2022	4.684.837	0,272	1.274,28
2023	4.492.238	0,259	1.163,49
2024	4.134.534	0,283	1.170,07
2025	4.055.250	0,258	1.046,25

(1) Factor de emisión.

Partiendo de los valores calculados anteriormente se detallan a continuación las cantidades estimadas de emisión de CO₂ equivalente indirectas 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 e (Tm) INDIRECTAS USO ENERGIA ELECTRICA		
AÑO	EMISION	INDICE (Tm / Tm)
2021	1.304,74	0,591
2022	1.274,28	0,644
2023	1.163,49	0,567
2024	1.170,07	0,675
2025	1.046,25	0,655



Los datos de las emisiones totales de CO₂ de Alcance 1 (emisiones directas) y Alcance 2 (emisiones indirectas por la compra de electricidad y otras energías) han sido obtenidos con las distintas versiones de la Calculadora de huella de carbono de organización - Alcance 1+2 elaborada por el Ministerio para la Transición Ecológica y el Reto Demográfico (MITERD), comprendiendo los siguientes datos presentados en las tablas y gráficas en este mismo apartado.

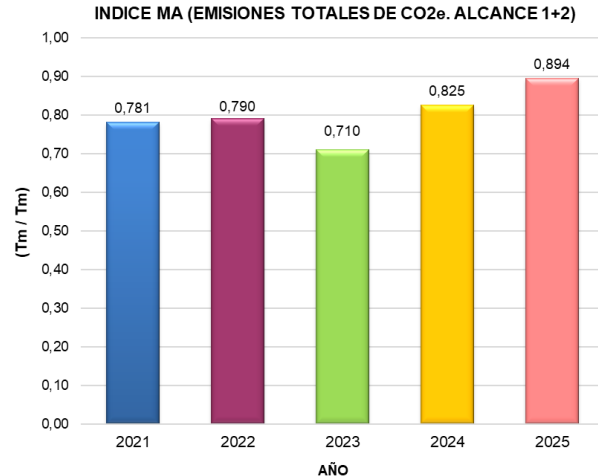
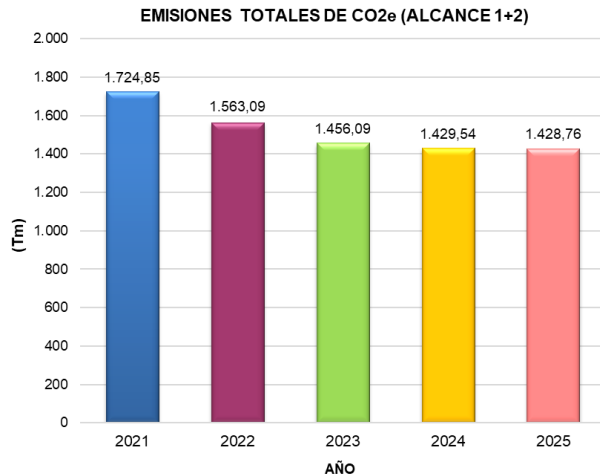
Las emisiones directas (Alcance 1) comprenden:

- Consumo de gas natural como combustible en instalaciones fijas.
- Consumo de gasóleo C como combustible en instalaciones fijas.
- Emisiones fugitivas de gases refrigerantes fluorados en equipos de climatización y otros.
- Consumo de combustibles (diésel y gasolina) en vehículos.

Las emisiones indirectas (Alcance 2) comprenden:

- Compra y uso de energía eléctrica.

EMISIONES DE CO ₂ e (Tm) TOTALES ALCANCE 1+2		
AÑO	EMISION	INDICE (Tm / Tm)
2021	1.724,85	0,781
2022	1.563,09	0,790
2023	1.456,09	0,710
2024	1.429,54	0,825
2025	1.428,76	0,894



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 Catalunya 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
2021	1.550.540	131.835	2,85	375,73
2022	969.914	83.362	2,85	237,58
2023	780.467	66.838	2,85	190,49
2024	946.497	81.082	2,85	231,08
2025	1.031.857	88.498	2,85	252,22

(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 biocarburantes y contenido de azufre de los combustibles para uso marítimo.

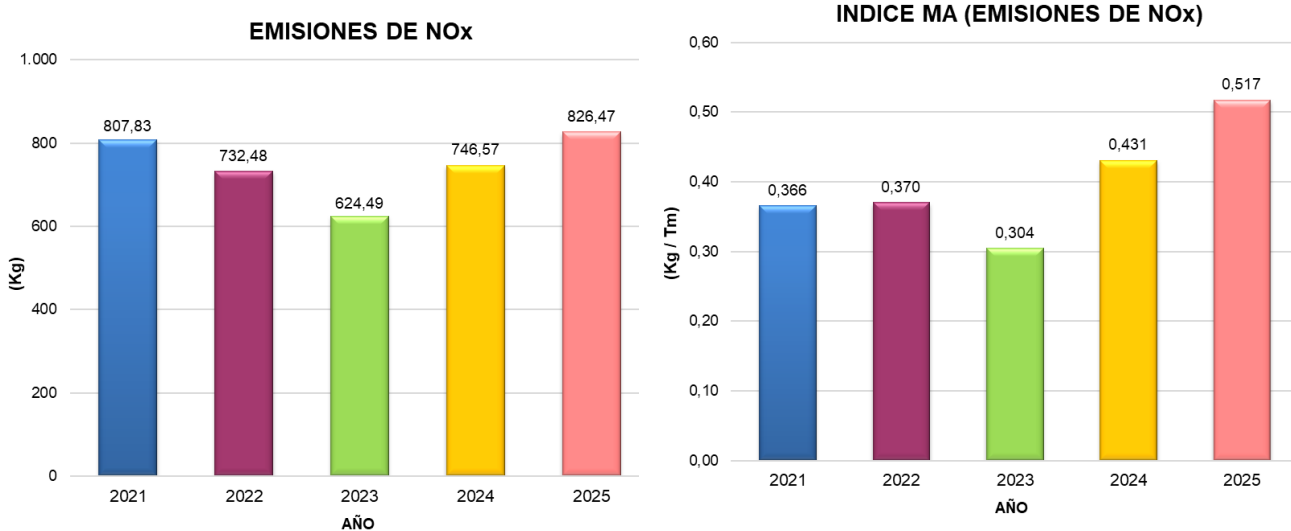
EMISIONES DE NO _x (Kg) DEBIDO AL USO DEL GASOLEO C				
AÑO	CONSUMO (L)	CONSUMO ⁽¹⁾ (Kg)	FE ⁽²⁾ (gNO _x /Kg)	EMISION
2021	22.074	19.866,60	21,75	432,10
2022	25.282	22.753,80	21,75	494,90
2023	22.171	19.953,90	21,75	434,00
2024	26.334	23.700,60	21,75	515,49
2025	29.336	26.402,40	21,75	574,25

(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)
2021	807,83	0,366
2022	732,48	0,370
2023	624,49	0,304
2024	746,57	0,431
2025	826,47	0,517



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.

Posteriormente el 15 de Noviembre de 2021 se publicaba en el Diario Oficial de la Unión Europea (L 420/55) la Decisión (UE) 2021/2053 de la Comisión de 8 de noviembre de 2021 relativa al documento de referencia sectorial sobre las mejores prácticas de gestión medioambiental, los indicadores de comportamiento medioambiental y los parámetros comparativos de excelencia para el sector de la fabricación de productos metálicos a los efectos del Reglamento (CE) nº 1221/2009 del Parlamento Europeo y del Consejo.

Ambos documentos de referencia sectorial (DRS) son de aplicación para el código NACE: Fabricación de otros componentes, piezas y accesorios para vehículos de motor (29.32).

El objetivo de estos documentos 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) y de productos metálicos 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 los 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 los 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⁾
3.2.2. 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 (%).	5.1.1	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) n° 1221/2009 (sección C, punto 2) modificado por el Reglamento (UE) 2018/2026.

Agrupación de indicadores 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⁾	Indicador ambiental ⁽²⁾	Apartado Declaración Ambiental	Indicador básico EMAS asociado ⁽³⁾
3.1.1. Aplicación de métodos eficaces de gestión medioambiental			
1	i3) Consumo de energía en el centro [kWh/kg de producto acabado o de piezas fabricadas] (expresado en Mwh / Tm).	5.1.1	Eficiencia energética.
	i4) Emisiones de gases de efecto invernadero de los ámbitos 1, 2 y 3 (kg de CO2 equivalente/kg de producto acabado o de piezas fabricadas) (expresado en Tm CO2 eq. / Tm).	5.1.6	Emisiones.
	i5) Utilización de agua (l agua/kg de producto acabado o de piezas fabricadas (expresado en m³ / Tm).	5.1.3	Agua.
3.1.3. Gestión de la energía			
	i11) Consumo de energía por producto fabricado (kWh/kg de producto acabado o de piezas fabricadas) (expresado en Mwh / Tm).	5.1.1	Eficiencia energética.
3.2.5. Uso de energía renovable			
17	i40) Proporción de electricidad procedente de fuentes renovables (ya sea autogenerada o adquirida) del consumo total de electricidad (%)	5.1.1	Eficiencia energética.
3.3.1. Selección de líquidos para trabajar el metal eficientes en el uso de los recursos			
20	i46) Consumo de líquidos para trabajar el metal por producto fabricado [kg (o l)/kg de producto acabado o de piezas fabricadas]	5.1.2	Eficiencia en el consumo de materiales.

(1) Indicadores clave de comportamiento medioambiental para el sector de la fabricación de automóviles por orden de aparición de acuerdo al capítulo 4 del Anexo de la Decisión (UE) 2021/2053 de la Comisión de 8 de noviembre de 2021.

(2) Indicadores sectoriales de comportamiento medioambiental para el sector de la fabricación de automóviles de acuerdo al capítulo 3 del Anexo de la Decisión (UE) 2021/2053 de la Comisión de 8 de noviembre de 2021.

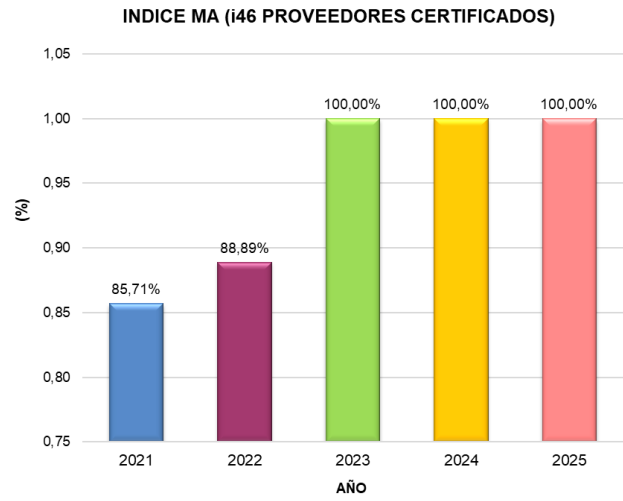
(3) Los indicadores básicos EMAS figuran en el anexo IV del Reglamento (CE) n° 1221/2009 (sección C, punto 2) modificado por el Reglamento (UE) 2018/2026.

Agrupación de indicadores de acuerdo a los subapartados del capítulo 3 de la Decisión (UE) 2021/2053 de la Comisión de 8 de noviembre de 2021.

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 (%)
2021	18	16	88,89
2022	12	12	100,00
2023	12	12	100,00
2024	11	11	100,00
2025	12	12	100,00



5.2.2.- Mejores prácticas de gestión medioambiental (MPGM) implantadas

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 ⁽²⁾
3.2.2. Aumento de la eficiencia de los procesos que consumen energía		
3.1.3. Gestión de la 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 3 y Acciones 3.1 a 3.5 del Programa Ambiental 2025</i>) (ver <i>Objetivo 3 y Acciones 1.1 a 1.5 del Programa Ambiental 2026</i>). Seguimiento de la energía detallado a nivel de emplazamiento mediante el sistema EMIOS y medición de consumos de energía a nivel de máquina o instalaciones mediante analizador de redes con vistas a aplicar medidas específicas de control y reducción de consumo (ver <i>Objetivo 3 y Acciones 3.1 y 3.2 del Programa Ambiental 2025</i>) (ver <i>Objetivo 1 y Acciones 1.1 y 1.2 del Programa Ambiental 2026</i>). Seguimiento detallado del consumo de gas natural través del Sistema de Lectura Remota de Contadores de NEDGIA para detectar consumos o patrones inapropiados y proceder a su corrección en caso necesario (ver <i>Objetivo 2 y Acción 2.1 del Programa Ambiental 2026</i>). Ejecución de los programas de mantenimiento preventivo y correctivo de equipos e instalaciones (ver <i>Objetivo 3 y Acción 3.4 del Programa Ambiental 2025</i>) (ver <i>Objetivo 1 y Acción 1.4 del Programa Ambiental 2026</i>). Programa de gestión energética de calderas de calefacción y agua caliente sanitaria de acuerdo con la IT 3.4. del RITE realizado por mantenedor autorizado (ver <i>Objetivo 2 y Acción 2.3 del Programa Ambiental 2026</i>).
	b6) Aplicación del seguimiento continuo de la energía a nivel de procesos tendente a obtener mejoras en la eficiencia energética.	Automatización y temporización para reducir la carga base mediante la reprogramación de las calderas de calefacción y agua caliente sanitaria para ajustar su funcionamiento a las horas de presencia de personal en planta (ver <i>Objetivo 2 y Acción 2.3 del Programa Ambiental 2026</i>). Reducción de pérdidas térmicas mediante la revisión del aislamiento en tuberías de calefacción y ACS en trazados visibles, incluyendo la sustitución de los aislamientos que se encuentren deteriorados (ver <i>Objetivo 2 y Acción 2.2 del Programa Ambiental 2026</i>). Realización cada 4 años de auditorías energéticas de acuerdo con el RD 56/2016 (última auditoría realizada el 19/10/2024). Análisis de la eficiencia energética de compresores realizado por mantenedor autorizado. Mejora continua y automatización de los procesos de fabricación (p.e.: líneas automáticas de fabricación de TAPS de aislamiento directo, aplicación de serigrafía por inyección mediante celda robotizada). Introducción de nuevos equipos de mayor eficiencia energética (requerimientos de eficiencia energética en la adquisición de nuevos equipos) (ver <i>Objetivo 1 y Acción 1.3 del Programa Ambiental 2026</i>) (ver <i>Objetivo 2 y Acción 2.2 del Programa Ambiental 2026</i>).
3.1.4. Gestión de los productos químicos respetuosa del medio ambiente y eficiente en el uso de los recursos		
	b7) Revisión periódica (al menos una vez al año) de la utilización de productos químicos, a fin de minimizar su utilización y de explorar las posibilidades de sustituirlos.	Se efectúa una revisión como mínimo anual de las fichas de seguridad de los productos químicos para la identificación de los peligrosos (Programa de comunicación de peligros). Se efectúan periódicamente acciones destinadas a la reducción o sustitución de productos químicos peligrosos (ej.: aceite de corte y estampación en base acuosa, reducción componentes recubrimientos, reducción uso spray aerosoles, reemplazo siliconas serigrafía,...).

(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 (indicadas en color) y a los subapartados del capítulo 3 de la Decisión (UE) 2021/2053 de la Comisión de 8 de noviembre de 2021 (indicadas en color).

# ⁽¹⁾	Parámetro comparativo de excelencia ⁽²⁾	Mejores prácticas de gestión medioambiental (MPGM) implantadas en la empresa ⁽²⁾
3.2.4. Optimización de la iluminación en las fábricas de automóviles.		
3.2.2. Iluminación óptima.		
	No se ha establecido.	Utilización de luz diurna siempre que sea posible (especificado en todas las formaciones) (ver Objetivo 3 y Acción 3.5 del Programa Ambiental 2025) (ver Objetivo 1 y Acción 1.4 del Programa Ambiental 2026).
	No se ha establecido.	Instalación de sensores de presencia en pasillos del Almacén de mercaderías en Expediciones Nacional y vestuarios de la nave principal. Instalación de sensores de presencia en fase de pruebas en pasillos del Almacén de materia prima.
6	No se ha establecido.	Introducción de nueva iluminación de mayor eficiencia energética (cambio a iluminación LED en restos de iluminación halógena) (ver Objetivo 3 y Acciones 3.3 y 3.4 del Programa Ambiental 2025) (ver Objetivo 1 y Acción 1.4 del Programa Ambiental 2026).
	No se ha establecido.	
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 (ver Objetivo 3 y Acciones 3.3 y 3.4 del Programa Ambiental 2025) (ver Objetivo 1 y Acción 1.4 del Programa Ambiental 2026).
	No se ha establecido.	
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 (ver Objetivo 3 y Acciones 3.3 y 3.4 del Programa Ambiental 2025).
3.2.5. Uso racional y eficiente del aire comprimido.		
3.2.4. 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 (detección mediante cámara de ultrasonido) (ver Objetivo 3 y Acción 3.4 del Programa Ambiental 2025) (ver Objetivo 1 y Acción 1.4 del Programa Ambiental 2026). - 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. 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 (ver Objetivo 3 y Acción 3.4 del Programa Ambiental 2025) (ver Objetivo 1 y Acción 1.4 del Programa Ambiental 2026). - 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 gestiona 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). - Instalación de un nuevo compresor de aire comprimido de mayor eficiencia energética y menor consumo que el actual al que reemplaza (ver Objetivo 1 y Acción 1.3 del Programa Ambiental 2026). - Se llevan a cabo por el mantenedor autorizado inspecciones periódicas de la presión del sistema y de los filtros (comprobación manómetros) de acuerdo con un programa de mantenimiento preventivo. - Se utilizan secadores eficientes desde el punto de vista energético y una selección óptima de desagües.
	b12) El consumo eléctrico del sistema de aire comprimido es inferior a 0,11 kWh/m3 de aire comprimido suministrado para instalaciones de gran tamaño que funcionan a 6,5 bar de presión efectiva, con un caudal normalizado en 1 013 mbar y 20 °C, y desviaciones de presión no superiores a 0,2 bar efectivos.	

(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 (indicadas en color) y a los subapartados del capítulo 3 de la Decisión (UE) 2021/2053 de la Comisión de 8 de noviembre de 2021 (indicadas en color).

# ⁽¹⁾	Parámetro comparativo de excelencia ⁽²⁾	Mejores prácticas de gestión medioambiental (MPGM) implantadas en la empresa
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 con las instrucciones de control operacional establecidas. Acciones periódicas de reducción en la generación de residuos peligrosos establecidas en los programas ambientales (ver <i>Objetivo 1 y Acciones 1.1 a 1.4 del Programa Ambiental 2025</i>) (ver <i>Objetivo 3 y Acciones 3.1 a 3.4 del Programa Ambiental 2026</i>). 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	Acciones periódicas de reducción en el consumo de agua establecidas en los programas ambientales (ver <i>Objetivo 2 y Acciones 2.1 a 2.4 del Programa Ambiental 2025</i>). 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 <i>Objetivo 2 y Acciones 2.1 a 2.2 del Programa Ambiental 2025</i>). Comunicación de los resultados de consumo de agua al personal y sensibilización mediante carteles informativos en baños y aseos (ver <i>Objetivo 2 y Acción 2.4 del Programa Ambiental 2025</i>).
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 <i>Objetivo 2 y Acciones 2.1 a 2.2 del Programa Ambiental 2025</i>). 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 revisión por mantenimiento de los instalados para asegurar su eficacia (ver <i>Objetivo 2 y Acción 2.3 del Programa Ambiental 2025</i>).
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. Evaluación ambiental (12 criterios con una puntuación máxima de 14 sobre el total de 100) y 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 la reutilización de elementos de envases y 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 estas 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 al SIRAP de 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 (indicadas en color) y a los subapartados del capítulo 3 de la Decisión (UE) 2021/2053 de la Comisión de 8 de noviembre de 2021 (indicadas en color).

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 2021 y 2022 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 máscica de COT	Emisión de partículas sólidas ⁽²⁾	Emisión máscica de partículas sólidas	Temperatura	Caudal Gas
AR017/PI19	Termoreactor ⁽³⁾	22/09/2022	< 5,0 mgC/Nm ³	< 0,03 KgC/h	-	-	26,1 °C	5.900 Nm ³ /h
AR017/PI23	Corte máquina láser ⁽³⁾	24/05/2021	-	-	1,9 mg/Nm ³	0,00723 Kg/h	19,0 °C	3.879 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 las Tablas 2 y 3 se recogen los datos obtenidos en la medición interna realizada por Organismo de Control Acreditado en materia de atmosfera en 2025 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 máscica de COT	Temperatura	Caudal Gas
AR017/PI19	Termoreactor	26/09/2025	6,3 mgC/Nm ³	0,04 KgC/h	28,1 °C	5.892 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.

Tabla 3

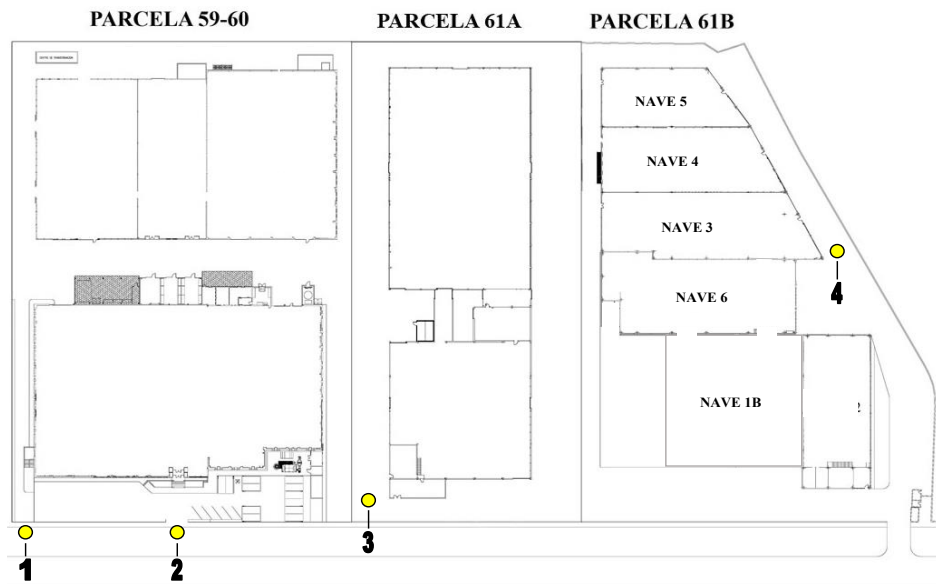
Nº LIBRO REGISTRO	FOCO EMISOR	Fecha	Emisión de CO (Concentración)	Emisión de NOx (Concentración)	Temperatura	Caudal Gas	Porcentaje de O ₂	Emisión de CO (Carga máscica)	Emisión de NOx (Carga máscica)
AR017/PI19	Termoreactor	26/09/2025	< 3,8 mg/Nm ³	< 10,3 mg/Nm ³	28,1 °C	5.892 Nm ³ /h	19,1 %	< 0,02 Kg/h	0,06 Kg/h

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 (RITE) y posterior modificación por Real Decreto 178/2021, de 23 de marzo, 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 con 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) y posterior modificación por Real Decreto 178/2021, de 23 de marzo.

5.3.2.- Vertidos líquidos

Con una periodicidad como mínimo bienal 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.



AGUAS DE VERTIDO FINAL (COLECTOR)	PARCELAS 59-60 PUNTO 1 AÑO 2024	PARCELAS 59-60 PUNTO 2 AÑO 2024	PARCELA 61A PUNTO 3 AÑO 2024	PARCELA 61B-NAVES 1B 3 Y 4 PUNTO 4 AÑO 2024	MAXIMOS LEGALES
Parámetro	Valor	Valor	Valor	Valor	Valor máximo ⁽¹⁾
pH	6,77 Ud. pH	6,77 Ud. pH	6,51 Ud. pH	6,11 Ud. pH	5,50 – 9,50 Ud. pH
Sólidos en suspensión	104 mg/l	324 mg/l	<1 mg/l	1 mg/l	1.000 mg/l
DQO	620 mgO ₂ /l	1.382 mgO ₂ /l	< 10 mgO ₂ /l	<10 mgO ₂ /l	1.500 mgO ₂ /l
DBO ₅	249 mgO ₂ /l	578 mgO ₂ /l	< 5 mgO ₂ /l	< 5 mgO ₂ /l	1.000 mgO ₂ /l
Aceites y grasas	1,7 mg/l	5,3 mg/l	<0,50 mg/l	<0,50 mg/l	150 mg/l
Conductividad	1.710 µs/cm	1.710 µs/cm	769 µs/cm	759 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	0,03 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	0,21 mg/l	0,26 mg/l	0,04 mg/l	0,03 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	0,16 mg/l	0,21 mg/l	<0,02 mg/l	<0,02 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	<0,05 mg/l	<0,05 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	23,7 °C	23,7 °C	21,2 °C	28,1 °C	50 °C
Nitrógeno Total	1,2 mg/l	1,4 mg/l	1,1 mg/l	1,1 mg/l	85 mg/l
Hidrocarburos Totales	1,9 mg/l	3,2 mg/l	<0,50 mg/l	<0,50 mg/l	10 mg/l

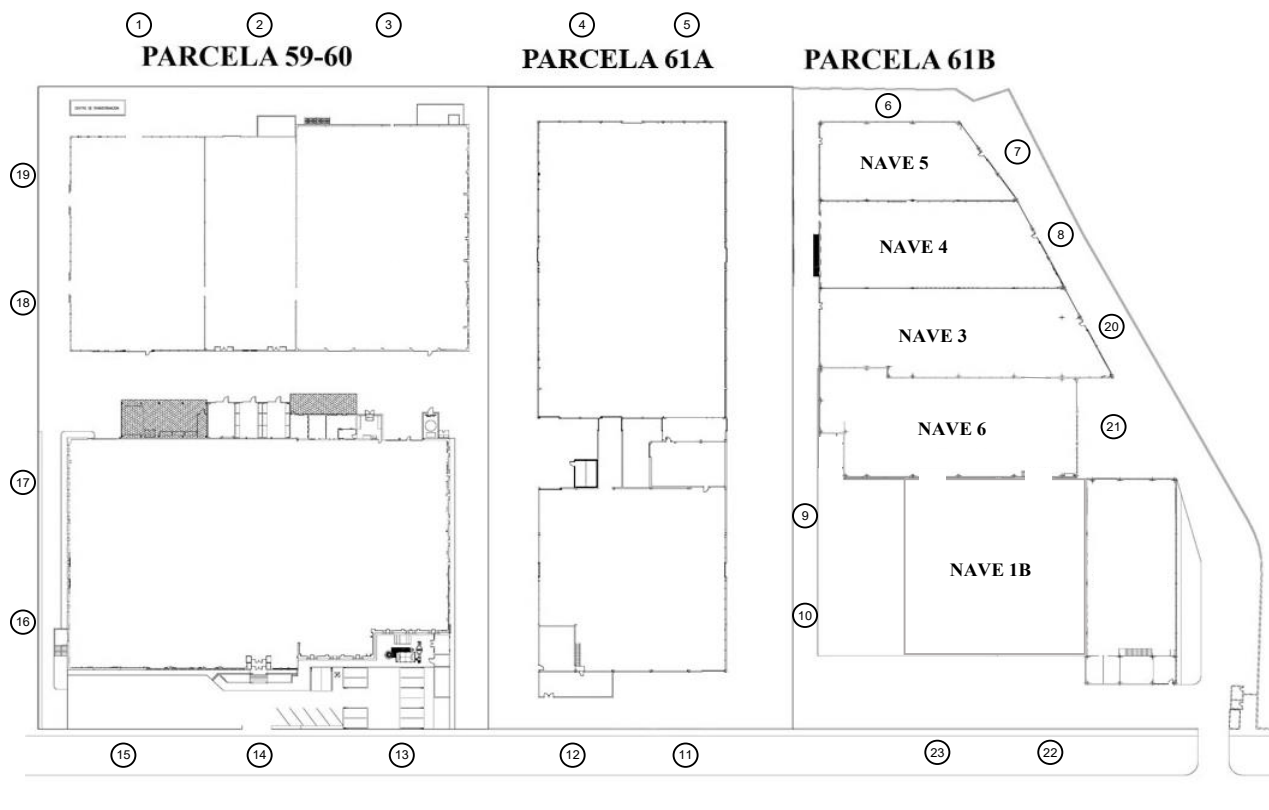
(1) Al no establecerse límites de vertido en la Ordenanza Municipal de Zaragoza para la ecoeficiencia y la calidad en la gestión integral del agua se consideran los recogidos para la concentración instantánea máxima del art. 16 del Decreto 38/2004, de 24 de Febrero, del Gobierno de Aragón, por el que 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 2022 en todo el perímetro exterior común, estando previsto realizar la siguiente medición en el cuarto trimestre del 2026.

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	68,5 dB(A)	07:37	01/12/2022	65,5 dB(A)	10:42	01/12/2022
2	65,0 dB(A)	07:34	01/12/2022	66,6 dB(A)	10:41	01/12/2022
3	57,7 dB(A)	07:33	01/12/2022	57,4 dB(A)	10:39	01/12/2022
4	54,0 dB(A)	07:31	01/12/2022	56,2 dB(A)	10:37	01/12/2022
5	49,0 dB(A)	07:29	01/12/2022	52,8 dB(A)	10:34	01/12/2022
6	52,0 dB(A)	07:26	01/12/2022	56,5 dB(A)	10:32	01/12/2022
7	54,0 dB(A)	07:25	01/12/2022	57,4 dB(A)	10:30	01/12/2022
8	54,0 dB(A)	07:22	01/12/2022	54,1 dB(A)	10:28	01/12/2022
9	57,5 dB(A)	07:52	01/12/2022	55,4 dB(A)	10:53	01/12/2022
10	59,8 dB(A)	07:53	01/12/2022	58,0 dB(A)	10:54	01/12/2022
11	58,8 dB(A)	07:07	01/12/2022	59,5 dB(A)	10:16	01/12/2022
12	61,0 dB(A)	07:05	01/12/2022	61,4 dB(A)	10:14	01/12/2022
13	61,0 dB(A)	07:02	01/12/2022	61,2 dB(A)	10:09	01/12/2022
14	60,0 dB(A)	06:58	01/12/2022	59,9 dB(A)	10:07	01/12/2022
15	57,0 dB(A)	06:59	01/12/2022	57,4 dB(A)	10:05	01/12/2022
16	59,7 dB(A)	07:48	01/12/2022	59,5 dB(A)	10:50	01/12/2022
17	57,4 dB(A)	07:46	01/12/2022	59,0 dB(A)	10:48	01/12/2022
18	59,9 dB(A)	07:44	01/12/2022	60,6 dB(A)	10:46	01/12/2022
19	59,1 dB(A)	07:40	01/12/2022	61,1 dB(A)	10:44	01/12/2022
20	55,0 dB(A)	07:20	01/12/2022	55,1 dB(A)	10:27	01/12/2022
21	54,8 dB(A)	07:18	01/12/2022	56,2 dB(A)	10:25	01/12/2022
22	60,5 dB(A)	07:13	01/12/2022	60,0 dB(A)	10:22	01/12/2022
23	62,0 dB(A)	07:09	01/12/2022	63,0 dB(A)	10:20	01/12/2022

(*) 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). Resolución del Consejo de la Gerencia Municipal de Urbanismo de fecha 04 de Julio de 2022, de concesión de Licencia urbanística y ambiental de actividad clasificada para subsanación de deficiencias y acondicionamiento de naves y legalización de anexos construidos en empresa de fabricación de juntas de estanqueidad en Polígono Industrial Malpica C/F Oeste, nº 59-60. (nº expediente: 1.109.030/2019). Resolución del Consejo de Gerencia Municipal de Urbanismo de fecha 08 de Enero de 2024, por la que se concede a Dana Automoción, S.A. (A08930711) la Licencia de inicio de actividad para fabricación de juntas de estanqueidad (363), en Malpica, Pg. (C/. F) N° oeste, nave 59-60 (nº expediente: 12.061 / 2023). Resolución del Consejo de la Gerencia Municipal de Urbanismo de fecha de 06 de Noviembre de 2014 de concesión de 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 Industrial Malpica, C/F Oeste, Nave 61 A. (nº expediente: 870.713/2013). 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 Industrial 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) 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).

Área de Medio Ambiente	Legislación aplicable	Requisito
Legislación básica.	Ley Autonómica 11/2014, de 04/12/2014, de Prevención y Protección Ambiental de Aragón.	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). Resolución del Consejo de la Gerencia Municipal de Urbanismo de fecha 15 de Febrero de 2021, por la que se concede a Dana Automoción, S.A. (A08930711) Licencia de inicio de actividad clasificada para la actividad de Almacén de juntas de estanqueidad (1363), sita en Malpica, Pg. (C/ F) Número 61 B, puerta 4 y 5 (Oeste) (nº expediente: 7350 / 2021). Resolución del Consejo de la Gerencia Municipal de Urbanismo de fecha 13 de Febrero de 2023, de Licencia urbanística y ambiental de actividad clasificada para Taller auxiliar de fabricación de juntas de estanqueidad (molesta y nociva por ruidos y vibraciones y producción de residuos insalubres, nocivos o peligrosos) en Polígono Industrial Malpica II (Calle F) nº 61 B (Oeste) (nº expediente: 106.487 / 2021). Resolución del Consejo de Gerencia Municipal de Urbanismo de fecha 04 de Diciembre de 2023, por la que se concede a Dana Automoción, S.A. (A08930711) la Licencia de inicio de actividad para taller auxiliar de fabricación de juntas de estanqueidad (1363) en Malpica II (Calle F) Nº 61 B, nave 1B (nº expediente: 33033 / 2023).
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, Nº283 de 11/12/2013)	Resolución de la Consejera de Infraestructuras, Vivienda y Medio Ambiente de fecha 26 de abril de 2022, de aprobación de la declaración de vertido de aguas residuales (Clase Primera) de la empresa Dana Automoción, S. A. dedicada a la fabricación de juntas para motores de automóviles, sita en Pol. Malpica C/ F Oeste 59-60, 61A y 61B naves 1B, 3, 4, 5 y 6 de Zaragoza. (Expediente: 29.954/2022).
Residuos peligrosos.	Ley 7/2022, de 08/04/2022, de residuos y suelos contaminados para una economía circular. Real Decreto 553/2020, de 02/06/2020, 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 12 de abril de 2023 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 1 B, 3, 4, 5 y 6, 50016 Zaragoza cuyo titular es Dana Automoción, S.A. (Expediente: INAGA/500303/04.2022/03263) (nº registro: AR/P-126).
Residuos industriales no peligrosos.	Ley 7/2022, de 08/04/2022, de residuos y suelos contaminados para una economía circular. Real Decreto 553/2020, de 02/06/2020, 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 11 de febrero de 2026 de modificación de la inscripción en el Registro de Productores de Residuos No Peligrosos de la Comunidad Autónoma de Aragón para el centro productor de Dana Automoción, S.A. con NIMA 5000020021. (Nº Expte. G500300/70/2026/0009). (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.

Aportado Certificado de pertenencia al SCRAP de ENVALORA en fecha 17/01/2025 a través del procedimiento de inscripción en el Registro de Productores de Productos (Sección envases) de la Sede electrónica del Ministerio para la Transición Ecológica y el Reto Demográfico (MITERD) dirigida a la Dirección General de Calidad y Evaluación Ambiental para la empresa Dana Automoción, S.A. con número de registro adjudicado ENV/2023/000005533 y nº Adherido ENVALORA: 100694.

Presentada en fecha 20/03/2025 a través del procedimiento de la Sede electrónica del Ministerio para la Transición Ecológica y el Reto Demográfico (MITERD) la información anual sobre los envases puestos en el mercado nacional correspondiente al año 2024.

Presentado en fecha 15/07/2025 a la Dirección General de Calidad Ambiental del Departamento de Medio Ambiente y Turismo del Gobierno de Aragón información sobre los resultados del Estudio de minimización de residuos peligrosos del periodo 2021-2024.

7.- PROGRAMA DE GESTIÓN AMBIENTAL

Los Objetivos de Desarrollo Sostenible (ODS) constituyen un llamamiento universal a la acción para poner fin a la pobreza, proteger el planeta y mejorar las vidas y las perspectivas de las personas en todo el mundo. En 2015, todos los Estados Miembros de las Naciones Unidas aprobaron 17 Objetivos como parte de la Agenda 2030 para el Desarrollo Sostenible. Dana Automoción, S.A. quiere contribuir en la medida de lo posible a la consecución de dichos objetivos a través de las acciones establecidas en los diferentes programas ambientales. En los siguientes apartados puede consultarse la trazabilidad entre los objetivos establecidos en los programas ambientales y los Objetivos de Desarrollo Sostenible (ODS) relacionados.

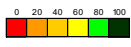
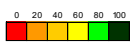
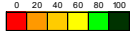
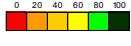
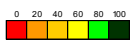
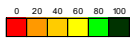
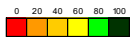
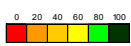
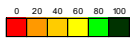
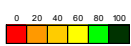
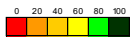
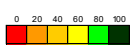
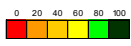


7.1.- Programa de gestión ambiental 2025

Los aspectos ambientales significativos obtenidos de la evaluación previa al establecimiento de objetivos y acciones para el Programa Ambiental del 2025 fueron los siguientes:

ASPECTOS MEDIOAMBIENTALES SIGNIFICATIVOS SEGUN GC-PG-12	Aspectos Ambientales Significativos (Situación Normal: SN)	Código	Tipo
	Generación de residuos de aceites usados	AS-RP-03	Directo
	Generación de residuos de taladrinas	AS-RP-05	Directo
	Generación de residuos de trapos, guantes y absorbente impregnados en disolvente	AS-RP-10	Directo
	Emisión de contaminantes a la atmósfera (CO y NOx) procedentes de los focos de combustión	AS-AI-04	Directo
	Consumo de agua en naves auxiliares (Parcelas 61A y 61B - Naves 1B, 3 y 4)	AS-OO-12	Directo
	Consumo de energía eléctrica en naves principales (Parcelas 59-60)	AS-OO-01	Directo
	Aspectos Ambientales Significativos (Situación de Emergencia: SE)		
	Emisión de contaminantes a la atmósfera (CO y NOx) procedentes de los focos de combustión	AS-AI-04	Directo
	Emisión de contaminantes a la atmósfera (Partículas sólidas) procedentes de los focos industriales de proceso	AS-AI-09	Directo
	Aspectos Ambientales Significativos (Situación Anormal: SA)		
	Consumo de agua en naves auxiliares (Parcelas 61A y 61B - Naves 3 y 4)	AS-OO-12	Directo
	Consumo de agua en naves principales (Parcelas 59-60)	AS-OO-02	Directo

Los resultados derivados del cumplimiento de los objetivos ambientales fijados para el año 2025 han sido los siguientes:

Objetivos	Acciones	Desarrollo de acciones	Grado de consecución (%)
1. Reducción del 1,10% con respecto al valor del año anterior en la generación de residuos de taladrinas usadas (Kg) por hora trabajada (h) en los procesos de mantenimiento y matricería. (Objetivo: 46,50 (Kg / h x 10³)) (Dato de partida: 47,02 (Kg / h x 10³)) Resultado: 24,26 (Kg / h x 10³) Reducción del 48,40% (Mejora de la significancia del aspecto significativo AS-RP-05: residuos peligrosos) 	1.1.- Aplicación de medidas específicas de reducción y eficiencia en el consumo con el apoyo del proveedor del producto: aspectos a tener en cuenta en la correcta preparación de la emulsión y su mantenimiento, aplicación de productos que prolonguen el uso, revisión de la maquinaria para detectar deficiencias, estudio de equipos adquisición de un nuevo equipo de depuración y filtrado para las rectificadoras,...	- Revisión con el personal de matricería de los procesos de aportación y retirada de taladrina de los siguientes equipos del taller: centro de mecanizado (MEQ-1019), rectificadoras de superficies planas (MEQ-507 y MEQ-709), fresa vertical (MEQ-510), sierra de corte (MEQ-520) y torno paralelo (MEQ-784). - Descartada la adquisición de equipos de depuración y filtrado para las rectificadoras por la tipología y volumen de uso de las taladrinas en dichos equipos. - Evaluación del uso del refractómetro óptico para el control de la concentración. - Establecimiento de los valores de concentración de taladrinas recomendados para las rectificadoras (MEQ-507 y MEQ-709) y el centro de mecanizado (MEQ-1019). - Introducida la recomendación de provocar periódicamente el movimiento de la taladrina en aquellas máquinas que vayan a permanecer un tiempo sin operar y la limpieza periódica de los tanques de los equipos para evitar que queden reservorios de taladrina estancada que puede llegar a contaminarse microbiológicamente. - Mejora del funcionamiento del equipo de depuración de taladrina (MEQ-1019-01), consistente en la creación de un soporte que permita mantener el skimmer en una posición fija y en contacto permanente con la taladrina del depósito. - Creadas instrucciones de control operacional para la preparación de la emulsión de taladrina y para la determinación de la concentración taladrina mediante refractómetro	
	1.2.- Revisión de los TPM de los equipos del taller de matricería que hacen uso de taladrinas para establecer la sistemática para asegurar su correcto mantenimiento y durabilidad.	- Revisión conjunta con el personal de matricería para el establecimiento de nuevos TPM (planes de mantenimiento preventivo realizado por los operarios). - Definición e implantación de TPM en el equipo de depuración de taladrinas (MEQ-1019-01) del centro de mecanizado (MEQ-1019), al tratarse del equipo con mayor uso de taladrinas y el que dispone del mayor tanque. - Revisión y mejora del plan de mantenimiento preventivo anual del equipo de depuración de taladrinas (MEQ-1019-01).	
	1.3.- Adquisición de un opacímetro digital y creación de una instrucción de trabajo (o inclusión en el correspondiente TPM) y registro para el seguimiento y medición de los parámetros a controlar para asegurar el correcto estado de las taladrinas.	- Adquisición de un opacímetro digital para mejorar y simplificar el proceso de determinación de la concentración de taladrinas. - Creación de un registro informático para el control y seguimiento, por parte del personal de matricería, de la concentración de taladrinas y de las actividades asociadas en los equipos de mayor consumo (MEQ-507, MEQ-709 y MEQ-1019).	
	1.4.- Formación y/o campaña de sensibilización en buenas prácticas al personal de las áreas relacionadas.	- Sensibilización y participación del personal de matricería en el desarrollo de las acciones - Seguimiento periódico con el personal de matricería de la efectividad de la información facilitada y las acciones implantadas. - Impartida formación interna dirigida a la reducción en la generación de este tipo de residuos peligrosos destinada al personal de matricería.	
2. Reducción del 1,57% 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: 4,40 (m³ / h x 10³)) (Dato de partida: 4,47 (m³ / h x 10³)) Resultado: 4,36 (m³ / h x 10³) Reducción del 2,46% (Mejora de la significancia del aspecto significativo AS-OO-12: consumo de agua) 	2.1.- Seguimiento y control del consumo horario del caudalímetro principal mediante el sistema EMIOS para detectar consumos o patrones inapropiados y proceder a su corrección en caso necesario.	- 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. - Alarmas de detección de consumos anormales con envío de correo electrónico a Mantenimiento. - Actuaciones concretas en caso de consumos fuera de lo habitual de modo continuado.	
	2.2.- Mejora del seguimiento y control del consumo disminuyendo su frecuencia mediante varias lecturas a lo largo de la semana de los caudalímetros internos para detectar consumos inapropiados y proceder a su corrección en caso necesario. (EMIOS)	- Descartada la posibilidad de instalar medidores de caudal no intrusivos sin necesidad de modificar las tuberías al no poder ajustarse al diámetro de las mismas. - Comprobación semanal de caudalímetros internos no incluidos en el sistema EMIOS para detectar consumos inapropiados o crecientes asociados a posibles fugas.	
	2.3.- Revisión de los puntos de consumo e instalación/reemplazo en caso necesario de los sistemas de reducción o de un mantenimiento preventivo para evitar pérdidas o funcionamientos ineficientes.	- Revisión de las instalaciones por el proveedor de servicios de fontanería. - Intervenciones de mantenimiento dirigidas a la reparación y prevención de fugas de agua en instalaciones y maquinaria. - Comprobación mensual de caudalímetros internos para detectar consumos crecientes asociados a posibles fugas.	
	2.4.- Formación y/o campaña de sensibilización en buenas prácticas al personal de las áreas relacionadas.	- Revisión y colocación de carteles de sensibilización en los baños de las naves auxiliares destinado al ahorro en el consumo de agua y a la comunicación de averías para su reparación. - Exposición de mensajes de sensibilización de ahorro en el consumo de agua en las pantallas de planta. - Formación interna a todo el personal de las Naves Auxiliares con parte de su contenido dirigido al ahorro en el consumo de agua.	
3. Reducción del 1,32% 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). (Objetivo: 2,25 (Kwh / Kg)) (Dato de partida: 2,28 (Kwh / Kg)) Resultado: 2,44 (Kwh / Kg) Incremento del 7,02% (Mejora de la significancia del aspecto significativo AS-OO-01: consumo de energía) 	3.1.- Seguimiento y control del consumo mediante sistema EMIOS para detectar consumos o patrones inapropiados y proceder a su corrección en caso necesario.	- 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. - Alarmas de detección de consumos anormales con envío de correo electrónico a Mantenimiento. - Actuaciones concretas en caso de consumos fuera de lo habitual de modo continuado.	
	3.2.- Medición de consumos de energía de maquinaria, iluminación e instalaciones mediante analizador de redes con vistas a aplicar medidas específicas de reducción de consumo.	- Análisis de las mediciones de los consumos de energía eléctrica del Enfriadora aceite para línea automatizada TAPS - NUZA II (MEQ-3030). - Análisis de las mediciones de los consumos de energía eléctrica del Horno de curado de bamiz RM (MEQ-NR295).	
	3.3.- Revisión y aplicación de las mejoras detectadas en la auditoría energética de acuerdo con el Real Decreto 56/2016 consideradas factibles técnica y económicamente.	- Continuación de la transición a iluminación LED. - Aislamiento térmico de las puertas metálicas de las naves para reducir las temperaturas internas en meses calurosos. - Monitorización y control de la temperatura en planta para el ajuste de los sistemas de climatización según la necesidad (monitorización de datos y nuevo control remoto de programación de aerotermos en Naves 2 y 3 por ramales).	
	3.4.- Aplicación de medidas específicas de reducción de consumo: detección consumos inapropiados en auditorías LPA, 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, requerimientos de eficiencia energética en la adquisición de nuevos equipos, apagado de equipos durante tiempo sin producción, cambio a iluminación LED en restos de iluminación halógena, detección y reparación de fugas de aire comprimido,...	- Revisión del proceso de curado del recubrimiento RM y verificación del estándar de trabajo establecido. - Identificación y reparación de fugas de aire comprimido por el personal de mantenimiento mediante equipo con cámara y casco detector de ultrasonidos y software para realizar informes de acuerdo a la norma ISO 50001. - Mitigaciones a las desviaciones detectadas en las auditorías LPA a la pregunta específica dirigida al ahorro energético. - Sustitución de puntos de iluminación halógena y fluorescente por equivalente en tecnología LED. - Continuidad de la modalidad de trabajo a distancia en oficinas. - Utilización preferente de la ventilación natural para confort térmico en las naves de producción. - Revisión de la iluminación y equipos en marcha fuera de horario por personal de mantenimiento y seguridad. - Aplicación de medidas sin coste: pautas y responsables del apagado de iluminación y equipos al final de la jornada, aprovechamiento luz natural, evitar pérdidas de calor y maximizar la capacidad de hornos de curado.	
	3.5.- Refuerzo de la campaña de sensibilización y buenas prácticas al personal de las áreas relacionadas e inclusión de un apartado específico en todas las formaciones de carácter ambiental.	- Exposición de mensajes de sensibilización de ahorro energético en las pantallas de planta. - Formación y sensibilización dirigida al personal de matricería con parte de su contenido dirigido al ahorro energético. - Correos electrónicos con información a todo el personal y específicos al equipo directivo y Jefes de Sección, resolución de dudas cara a cara durante revisiones en planta,....	

Como se observa en la tabla anterior, únicamente no se alcanzó el objetivo 3 del Programa Ambiental 2025. La causa principal se atribuye al funcionamiento de los equipos de refrigeración en planta y oficinas durante los meses de verano, los cuales conllevan un elevado consumo energético y no contribuyen directamente a la producción física anual, que además se redujo de forma significativa en dicho periodo. Asimismo, estos equipos operan habitualmente bajo condiciones de altas temperaturas exteriores, lo que incrementa el consumo energético necesario para compensar el gradiente térmico.

7.2.- Planificación del programa de gestión ambiental 2026

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 2026 se ha planteado el siguiente programa ambiental de validez anual:

Objetivos	Acciones	Responsable	Medios asignados	Plazo (fecha)
1. Reducción del 1,23% con respecto al valor del año anterior en el consumo de energía eléctrica (kWh) por peso de unidad fabricada (Kg) en naves principales (Parcelas 59-60). (Objetivo: 2,41 (Kwh / Kg)) (Dato de partida: 2,44 (Kwh / Kg)) (Mejora de la significancia del aspecto significativo AS-OO-01: consumo de energía)   	1.1.- Seguimiento y control del consumo mediante sistema EMIOS para detectar consumos o patrones inapropiados y proceder a su corrección en caso necesario.	Gestión Ambiental / Ingeniería	Gestión Ambiental / Ingeniería (300 h / 300 €)	MAR / 2026 (*)
	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.	Gestión Ambiental / Ingeniería	Gestión Ambiental / Ingeniería (500 h)	SEP / 2026
	1.3.- Instalación de una nueva enfriadora en las líneas automáticas de TAPS y un nuevo compresor de aire comprimido de mayor eficiencia energética y menor consumo que los equipos actuales a los que reemplazan.	Gestión Ambiental / Ingeniería	Gestión Ambiental / Ingeniería (500 h / 82.000 €)	SEP / 2026
	1.4.- Aplicación de medidas específicas de reducción de consumo: detección consumos inapropiados en auditorías LPA, 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, requerimientos de eficiencia energética en la adquisición de nuevos equipos, apagado de equipos durante tiempo sin producción, detección y reparación de fugas de aire comprimido, uso de termos eléctricos en lugar de calderas para la producción de ACS, sistema de detección y aviso automático de averías en compresores y enfriadoras,...	Gestión Ambiental / Ingeniería	Gestión Ambiental / Ingeniería (500 h / 3.000 €)	MAR / 2026 (*)
	1.5.- Refuerzo de la campaña de sensibilización y buenas prácticas al personal de las áreas relacionadas e inclusión de un apartado específico en todas las formaciones de carácter ambiental.	Gestión Ambiental / Recursos Humanos	Gestión Ambiental / Recursos Humanos (10 h)	JUN / 2026
2. Reducción del 1,20% con respecto con respecto al valor del año anterior en el consumo de gas natural (kWh) por hora trabajada (h) en naves principales (Parcelas 59-60). (Objetivo: 3,54 (Kwh / H)) (Dato de partida: 3,58 (Kwh / H)) (Mejora de la significancia del aspecto significativo AS-OO-11: consumo de gas natural)   	2.1.- Mejora del seguimiento y control del consumo mediante sistema NEDGIA para detectar consumos o patrones inapropiados y proceder a su corrección en caso necesario.	Gestión Ambiental / Ingeniería	Gestión Ambiental / Ingeniería (300 h)	MAR / 2026 (*)
	2.2.- Sustitución de las calderas de calefacción por termos eléctricos para la producción de agua caliente sanitaria durante primavera y verano, que no resulta necesaria la calefacción. Ajuste producción ACS en termos a horario uso real.	Gestión Ambiental / Ingeniería	Gestión Ambiental / Ingeniería (300 h / 3.000 €)	ABR / 2026
	2.3.- Optimización de la regulación y control térmico mediante la programación horaria de las calderas de calefacción alineada con la ocupación en los turnos de producción y ajuste de las temperaturas de consigna para calefacción y ACS. Reducción de pérdidas mediante revisión del aislamiento térmico de tuberías de calefacción y ACS en recorridos visibles y sustitución aislamientos deteriorados. Instalación de reductores de caudal en duchas y grifos, eliminación de puntos de ACS innecesarios y revisión de tiempos de recirculación.	Gestión Ambiental / Ingeniería	Gestión Ambiental / Ingeniería (20 h)	ABR / 2026 (*)
	2.4.- Formación en buenas prácticas al personal de las áreas relacionadas y campaña de sensibilización al personal.	Gestión Ambiental / Recursos Humanos	Gestión Ambiental (10 h)	SEP / 2026
3. Reducción del 1,44% con respecto al valor del año anterior en la generación de residuos de trapos, papeles y guantes impregnados con aceites y grasas (Kg) por hora trabajada (h). (Objetivo: 2,05 (Kg / h x 10³)) (Dato de partida: 2,08 (Kg / h x 10³)) (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 (10 h / 400 €)	MAY / 2026
	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. Implantar bandejas de retención en equipos con riesgo de fuga.	Gestión Ambiental / Ingeniería	Gestión Ambiental / Ingeniería (300 h / 1.000 €)	ABR / 2026 (*)
	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. Revisión durante las auditorías LPA (lo que incluye la correcta segregación de los residuos de trapos, papeles y guantes impregnados con aceites y grasas).	Gestión Ambiental / Ingeniería	Gestión Ambiental / Auditores LPA (500 h)	ABR / 2026 (*)
	3.4.- Formación en buenas prácticas al personal de las áreas relacionadas y campaña de sensibilización al personal.	Gestión Ambiental / Recursos Humanos	Gestión Ambiental / Recursos Humanos (10 h)	SEP / 2026

(*) 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 2026 han sido los siguientes:

ASPECTOS MEDIOAMBIENTALES SIGNIFICATIVOS SEGÚN GC-PG-12	Aspectos Ambientales Significativos (Situación Normal: SN)		Código	Tipo
	Consumo de energía eléctrica en naves principales (Parcelas 59-60)		AS-OO-01	Directo
	Generación de residuos de aceites usados		AS-RP-03	Directo
	Consumo de gas natural en naves principales (Parcelas 59-60)		AS-OO-11	Directo
	Generación de residuos de trapos, guantes y absorbente impregnados en aceite		AS-RP-09	Directo
	Consumo de agua en naves auxiliares (Parcelas 61A y 61B - Naves 1B, 3 y 4)		AS-OO-12	Directo
	Aspectos Ambientales Significativos (Situación de Emergencia: SE)		Código	Tipo
	Consumo de gas natural en naves principales (Parcelas 59-60)		AS-OO-11	Directo
	Emisión de contaminantes a la atmósfera (Partículas sólidas) procedentes de los focos industriales de proceso		AS-AI-09	Directo
	Aspectos Ambientales Significativos (Situación Anormal: SA)		Código	Tipo
	Consumo de agua en naves auxiliares (Parcelas 61A y 61B - Naves 3 y 4)		AS-OO-12	Directo
	Consumo de agua en naves principales (Parcelas 59-60)		AS-OO-02	Directo

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 2026 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 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 los siguientes documentos de referencia sectorial (DRS):

- 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).
- Decisión 2053/2021, de 08/11/2021, relativa al documento de referencia sectorial sobre las mejores prácticas de gestión medioambiental, los indicadores de comportamiento medioambiental y los parámetros comparativos de excelencia para el sector de la fabricación de productos metálicos a los efectos del Reglamento (CE) n.º 1221/2009 del Parlamento Europeo y del Consejo.

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 2027.

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 1B, 3, 4, 5 y 6.
50016 - Zaragoza (España)**

glaser.es



DECLARACIÓN DEL VERIFICADOR MEDIOAMBIENTAL SOBRE LAS ACTIVIDADES DE VERIFICACIÓN Y VALIDACIÓN

AENOR CONFÍA, 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 toda la organización, según se indica en la declaración medioambiental de la organización **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).

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;
- 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 medioambiental 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 12/07/2026

Firma del verificador
AENOR CONFÍA, S.A.U.