

DECLARACIÓN AMBIENTAL 2013

FUNDOSA RECICLALIA, S.A.

La Bañeza – León



INDICE

1. INTRODUCCIÓN	4
2. PRESENTACIÓN DE LA EMPRESA	6
2.1. DESCRIPCIÓN GENERAL.....	6
2.2. ALCANCE DE LA DECLARACIÓN AMBIENTAL.....	7
2.3. SIGLAS Y ACRÓNIMOS	8
2.4. ORGANIGRAMA	9
3. DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES	15
4. LA POLÍTICA MEDIOAMBIENTAL	24
5. BREVE DESCRIPCIÓN DEL SISTEMA DE GESTIÓN MEDIOAMBIENTAL	28
6. DESCRIPCIÓN DE ASPECTOS MEDIOAMBIENTALES E IMPACTOS ASOCIADOS	32
6.1. CRITERIOS DE VALORACIÓN.....	32
6.2. IDENTIFICACIÓN DE ASPECTOS E IMPACTOS ASOCIADOS.....	34
6.3. IDENTIFICACIÓN DE ASPECTOS SIGNIFICATIVOS E IMPACTOS ASOCIADOS	39
7. DESCRIPCIÓN DE OBJETIVOS Y METAS MEDIOAMBIENTALES.....	41
7.1. SEGUIMIENTO DEL CUMPLIMIENTO DE LOS OBJETIVOS DE 2013.....	41
7.2. OBJETIVOS ESTABLECIDOS PARA 2014.....	47
8. RESUMEN DE INFORMACIÓN SOBRE EL COMPORTAMIENTO AMBIENTAL DE LA ORGANIZACIÓN	52
8.1. INDICADORES BÁSICOS.....	52
8.2. OTROS FACTORES RELATIVOS AL COMPORTAMIENTO.....	63
9. REFERENCIA A REQUISITOS LEGALES APLICABLES A MATERIA DE MEDIO AMBIENTE Y A SU CUMPLIMIENTO	65
9.1. REQUISITOS DE LA DECLARACIÓN DE IMPACTO AMBIENTAL.....	66
9.2. REQUISITOS DE LAS AUTORIZACIONES DE GESTOR DE RESIDUOS	69
9.3. REQUISITOS DE LA AUTORIZACIÓN AMBIENTAL.....	70

9.4. OTROS REQUISITOS LEGALES.....	76
10.COMUNICACIÓN AMBIENTAL.....	78
11.DISPOSICIÓN AL PÚBLICO	80
12.NOMBRE Y NÚMERO DE ACREDITACIÓN DEL VERIFICADOR AMBIENTAL Y FECHA DE LA VALIDACIÓN.....	81

1. INTRODUCCIÓN

La Unión Europea (UE) establece medidas destinadas a prevenir la formación de residuos eléctricos y electrónicos y a fomentar su reutilización, reciclado y otras formas de valorización, para reducir su cantidad y mejorar a su vez los resultados medioambientales de los agentes económicos implicados en su gestión. Además, para contribuir a la valorización y a la eliminación de los residuos de aparatos eléctricos y electrónicos, así como a la protección de la salud humana, la UE también establece medidas sobre la limitación del uso de sustancias peligrosas en dichos aparatos.

El Real Decreto 208/2005, de 25 de febrero, sobre aparatos eléctricos y electrónicos y la gestión de sus residuos incorpora al derecho nacional las Directivas europeas aprobadas en esta materia.

Esta legislación establece una serie de normas aplicables a la fabricación del producto y otras relativas a su correcta gestión ambiental cuando se conviertan en residuo.

El Real Decreto 208/2005 obliga a los productores de aparatos eléctricos y electrónicos a adoptar las medidas necesarias para que los residuos de estos aparatos, puestos por ellos en el mercado, sean recogidos de forma selectiva y tengan una correcta gestión medioambiental.



Estas obligaciones podrán ser cumplidas de forma individual o bien a través de uno o varios Sistemas Integrados de Gestión (SIG).

El Real Decreto 208/2005 entró en vigor el 27 de febrero de 2005, siendo a partir del 13 de agosto de 2005 cuando se exige a todos los productores de aparatos eléctricos y electrónicos el cumplimiento de sus principales obligaciones (gestión de los residuos y marcado de aparatos).

El desarrollo y la investigación ponen en el mercado continuamente productos que superan con creces las prestaciones de los anteriores. Y el consumismo hace que la velocidad con la que se desechan los aparatos crezca de manera importante. Tratar los aparatos en desuso, destruir de manera adecuada lo inservible y buscar nuevos usos para los materiales reutilizables son los objetivos de Fundosa Reciclalia, S.A., la planta de tratamiento de residuos de aparatos eléctricos y electrónicos ubicada en La Bañeza.



2. PRESENTACIÓN DE LA EMPRESA

2.1. DESCRIPCIÓN GENERAL

La empresa **FUNDOSA RECICLALIA, S.A.** pertenece al Grupo empresarial FUNDOSA de la Fundación ONCE y se encuentra ubicada desde el año 2009 en el Polígono Industrial "VILLA ADELA" C/Monte Urba 11. La Bañeza, León y se dedica al tratamiento de Residuos de Aparatos Eléctricos y Electrónicos.

Fundosa Reciclalia es una moderna y avanzada planta de tratamiento y gestión de RAEE, en la que se puede gestionar la mayor parte de las 10 categorías de RAEE existentes en la actualidad, dispone de una planta de tratamiento de 4.000 metros cuadrados, con capacidad para procesar 16.000 toneladas anuales de pequeños electrodomésticos, y descontaminar y reciclar 120.000 frigoríficos al año.

Sus instalaciones constan de 3 líneas de tratamiento de residuos de aparatos



y electrónicos (RAEE) con una tecnología que permite conseguir optimizar los procesos de valorización de la planta.

Dichas instalaciones se encuentran equipadas para el desmontaje, trituración controlada y clasificación posterior de todos los materiales tratados en la planta, mediante medios y técnicas mecánicas y no químicos más perjudiciales, peligrosos e incontrolables para el medio ambiente.

El NACE rev.2 de las actividades de la organización, es el 38.32, correspondiente a *valorización de materiales ya clasificados*.

2.2. ALCANCE DE LA DECLARACIÓN AMBIENTAL

El alcance de esta declaración es el correspondiente a las actividades de gestión de residuos de aparatos eléctricos y electrónicos según autorizaciones nº GR CL 17/09 y GRNP 83/09.

Y en concreto para:

- Aparatos de frío, frigoríficos y refrigeradores.
- Pequeños y grandes aparatos electrodomésticos de consumo y equipos informáticos.
- Monitores y televisores.

El alcance se circunscribe al emplazamiento actual, Polígono Industrial "VILLA ADELA" C/Monte Urba 11. La Bañeza, (LEÓN)

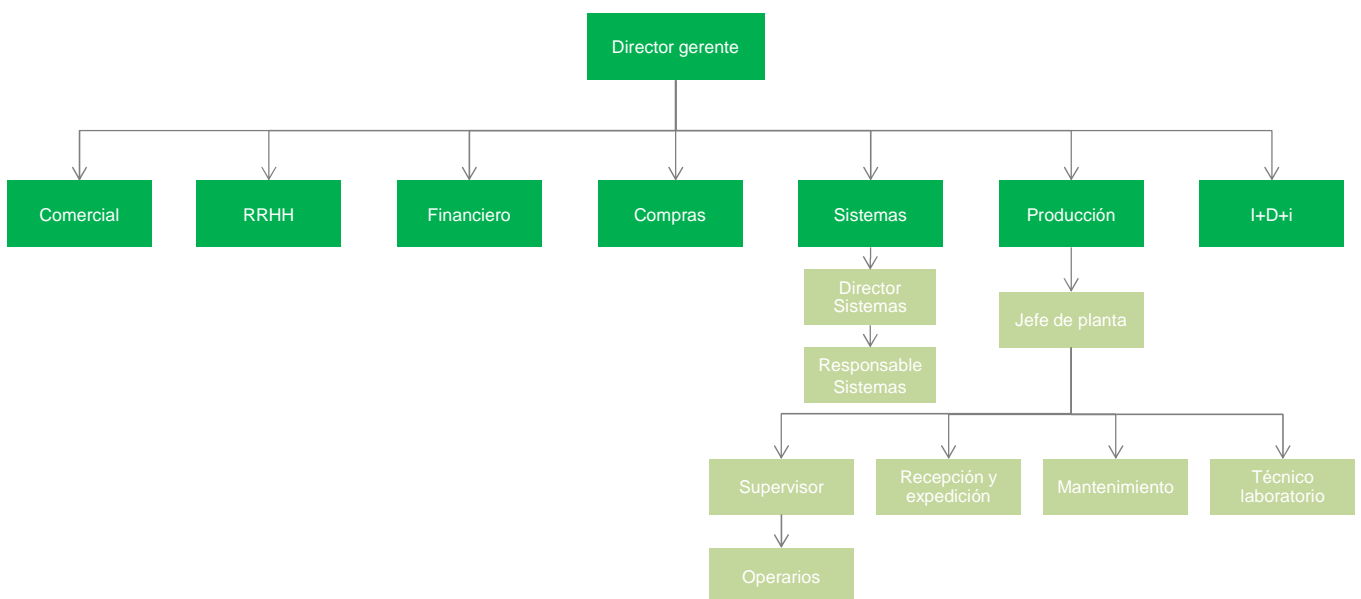
En el caso de realizarse nuevas actividades en la planta de Fundosa Reciclalia, S.A. se ampliará el registro en EMAS de las mismas. Igualmente en el caso de que la organización decida la apertura de nuevos centros, se procederá a la inclusión de las nuevas sedes en el registro EMAS pertinente.

2.3. SIGLAS Y ACRÓNIMOS

RAEE: residuos de aparatos eléctricos y electrónicos.
SIG : sistema integrado de gestión.
EE: eléctrica/o y electrónica/o.
GAE: gran aparato eléctrico.
PAE: pequeño aparato eléctrico.
CFC: compuestos clorofluorocarbonados.
MTD´s: mejores técnicas disponibles.
OCA: organismo de control acreditado.
BREF: documento de referencia sobre mejores técnicas disponibles.
CRT – TRC : tubos de rayos catódicos.
EERA: Asociación Europea de Recicladores Electrónicos
ANFEL: Asociación Nacional de Fabricantes de electrodomésticos de Línea Blanca.
FAPE: Asociación Española de Fabricantes de Pequeño Electrodoméstico.
SPA: Servicio de Prevención Ajeno
RP: residuos peligrosos
RNP: residuos no peligrosos.
Polvo PUR: Polvo de poliuretano.
PS frigo: poliestireno procedente de frigoríficos.
Plástico ABS: Plástico Acrilonitrilo butadieno estireno.
Plástico ABS N: Plástico Acrilonitrilo butadieno estireno negro.
ATEX: atmósferas explosivas

2.4. ORGANIGRAMA

FUNDOSA RECICLALIA, S.A. dispone de una organización estructurada de la forma que muestra el organigrama siguiente:



Las funciones y responsabilidades relacionadas con el Sistema de gestión ambiental, son las siguientes:

DIRECTOR GERENTE (DG)

Realizará las siguientes actividades:

- Establecer la Política de la Empresa.
- Es responsable de la gestión global de la Empresa al más alto nivel, siendo sus funciones básicas las de dirección, coordinación y representación de la misma.
- Establecerá los factores, que afectan a su posición en el mercado y los objetivos relativos a nuevos productos, procesos o servicios, para asegurar los recursos de la empresa de forma adecuada y planificada.
- Proveer los recursos adecuados y suficientes esenciales para llevar a cabo la Política de Gestión y alcanzar sus objetivos.

- Establecer la revisión y evaluación independiente del Sistema de Gestión, al menos una vez al año, con el fin de asegurarse que mantiene su eficacia y adecuación y de la marcha de los modelos, etc que se implanten en la empresa.
- Aprobar los documentos del Sistema de Gestión de la Empresa.
- Definir y transmitir a todo el personal la POLÍTICA DE GESTIÓN y las DECLARACIONES y CÓDIGOS de la empresa.
- Cumplir y hacer cumplir el contenido del MANUAL DE POLÍTICAS Y SISTEMAS y de los PROCEDIMIENTOS ASOCIADOS.
- Determinar documentalmente las responsabilidades y autoridades y comunicarlas.
- Asumir los resultados de las auditorias y de las autoevaluaciones.
- Comunicación continua a toda la organización de valores y objetivos a alcanzar
- Es, en último término, responsable de establecer la Política y los Objetivos de la Calidad, Medioambientales y de Seguridad y Salud en el trabajo, y de tomar las decisiones relativas al desarrollo, implantación y mantenimiento del Sistema de Gestión.
- Cumplir y hacer cumplir el contenido del Sistema de Gestión.

DIRECTOR DE SISTEMAS (DS) CALIDAD, MEDIO AMBIENTE Y SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

Es el puesto que ocupa el personal designado por el Director Gerente y que cuenta con las funciones, autoridad y responsabilidades definidas para:

- Asegurar que los requisitos del sistema se establecen, implantan y mantienen al día.
- Informar a la Dirección del funcionamiento del sistema para su revisión y como base para la mejora del mismo.

Realizará las siguientes actividades:

- Coordinar todas las actuaciones destinadas a garantizar el Standard de calidad, medio ambiente y seguridad y salud en el trabajo, establecido, consiguiendo una calidad óptima y un mejor rendimiento.
- Garantizar el cumplimiento de la normativa en materia de calidad, medioambiental y de prevención de riesgos en todas las actividades que se realicen en Reciclalia.

- Cuenta con la autoridad y libertad necesarias para asegurar que se ponen en práctica y se mantienen los requisitos del cliente y los descritos en este Manual de Políticas y sistemas.
- Coordinar la elaboración, actualizar y controlar los documentos del Sistema de Gestión, verificando sistemáticamente que la documentación elaborada, distribuida y controlada en la organización, contiene toda la información necesaria para definir las materias, procesos, etc., incluyendo los requisitos de calidad, medioambientales y de seguridad y salud en el trabajo.
- Preparar y realizar las auditorías internas para verificar la implantación del Sistema de Gestión iniciando las acciones correctivas y comprobando su implantación.
- Verificar que se lleva a cabo el control de los equipos de medición y ensayo y su calibración en los períodos de tiempo establecidos.
- Preparar los planes de inspección para realizar los análisis pertinentes en la recepción de materia, durante el proceso y finales.
- Asegurarse que son adecuados y suficientes los procedimientos, pautas, etc., necesarios para el correcto desarrollo y control de los trabajos.
- Supervisar los Informes de No Conformidad y participar en la proposición de acciones correctivas verificando su correcta y eficaz implantación
- Abrir Acciones Preventivas
- Organizar y supervisar cualquier actividad relacionada con la inspección y control del sistema de gestión integrado.
- Atender a los Clientes y Proveedores en temas relativos a inspección, ensayos y pruebas, cuando así se requiera y dar respuesta a las auditorías que los organismos externos realicen a la empresa.
- Observar métodos seguros de trabajo, tomando las precauciones necesarias para reducir al mínimo el riesgo y para asegurar la calidad del producto.

RESPONSABLE DE SISTEMAS

Realizará las siguientes actividades en el Departamento de Sistemas dando apoyo al Director principalmente en:

- Planificar auditorías.
- Elaborar los Planes de acciones correctivas.

- Gestionar las no conformidades y acciones correctivas y preventivas.
- Elaborar, actualizar y difundir los documentos del sistema y normativa y archivar los obsoletos.
- Cumplimentar los indicadores.
- Realizar el seguimiento de los objetivos con la Dirección.
- Elaborar el informe de revisión por la Dirección.
- Presentar los documentos de control y seguimiento (DCS).
- Cumplimentar los registros correspondientes.
- Realizar el seguimiento de la evaluación de proveedores.
- Asegurar el cumplimiento del sistema de gestión.

COMERCIAL, RECURSOS HUMANOS, FINANCIERO, ADMINISTRACIÓN, COMPRAS

Los responsables de estas áreas realizarán las siguientes actividades:

- Llevar a cabo las actuaciones medioambientales según el control operacional, relacionadas con sus actividades.
- Cumplimiento de las pautas y procedimientos que eviten la aparición de daños en la salud, y eviten los riesgos relacionados con las actividades que desempeña.

PRODUCCIÓN - JEFE DE PLANTA

Realizará las siguientes actividades:

- Controlar y supervisar la realización del inventario (materia prima y auxiliares)
- Vigilar el cumplimiento de todas las normas de seguridad e higiene, orden y limpieza en el trabajo.
- Contratación de servicios a empresas especializadas. (mantenedoras e instaladoras autorizadas, Organismos de control autorizado, etc.)
- Relaciones con la Administración (local, autonómica, central, etc.)
- Contratar los trabajos (obra civil, industrial y mantenimiento) necesarios para conservar la instalación en óptimas condiciones.
- Llevar a cabo las actuaciones medioambientales según el control operacional, relacionadas con sus actividades.
- Cumplimiento de las pautas y procedimientos que eviten la aparición de daños en la salud, y eviten los riesgos relacionados con las actividades que desempeña

SUPERVISIÓN

Realizará las siguientes actividades:

- Controlar las acciones tendentes a satisfacer la seguridad, orden y limpieza de todas las instalaciones y asegurar el cumplimiento de las normas que aplican.
- Vigilar el mantenimiento de los criterios de calidad, medioambientales y de seguridad y salud en el trabajo, establecidos, proponiendo los cambios que considere oportunos.
- Asegurar el funcionamiento de maquinaria e instalaciones, informando de incidencias.
- Complimentar y/o visar todos los partes y controles establecidos.
- Llevar a cabo las actuaciones medioambientales según el control operacional, relacionadas con sus actividades.
- Cumplimiento de las pautas y procedimientos que eviten la aparición de daños en la salud, y eviten los riesgos relacionados con las actividades que desempeña.

RECEPCIÓN Y EXPEDICIÓN

Realizará las siguientes actividades:

- Control de vehículos/transportistas a la llegada a la planta. (ITV, fugas, emisiones acústicas, etc.)
- Control del peso de material reciclado, valorizado o residuo final.
- Llevar a cabo las actuaciones medioambientales según el control operacional, relacionadas con sus actividades.
- Cumplimiento de las pautas y procedimientos que eviten la aparición de daños en la salud, y eviten los riesgos relacionados con las actividades que desempeña.

MANTENIMIENTO

Realizará las siguientes actividades:

- Asegurar el correcto funcionamiento y la adecuada conservación de la maquinaria e instalaciones, proponiendo las operaciones necesarias para ello y controlando su ejecución. Informando de cualquier incidente o avería.
- Complimentar los partes y controles establecidos.

- Llevar a cabo el plan de mantenimiento de máquinas e instalaciones y en especial de aquellos equipos con incidencia ambiental, medidores y controladores de los procesos que sirvan como indicadores de las posibles fugas.
- Cumplir el calendario de revisión, verificación y calibración de los equipos de control.
- Llevar un sistema de registro de las operaciones de mantenimiento, referenciando los equipos sustituidos, libro de mantenimiento, etc.
- Llevar a cabo las actuaciones medioambientales según el control operacional, relacionadas con sus actividades.
- Cumplimiento de las pautas y procedimientos que eviten la aparición de daños en la salud, y eviten los riesgos relacionados con las actividades que desempeña

OPERARIOS

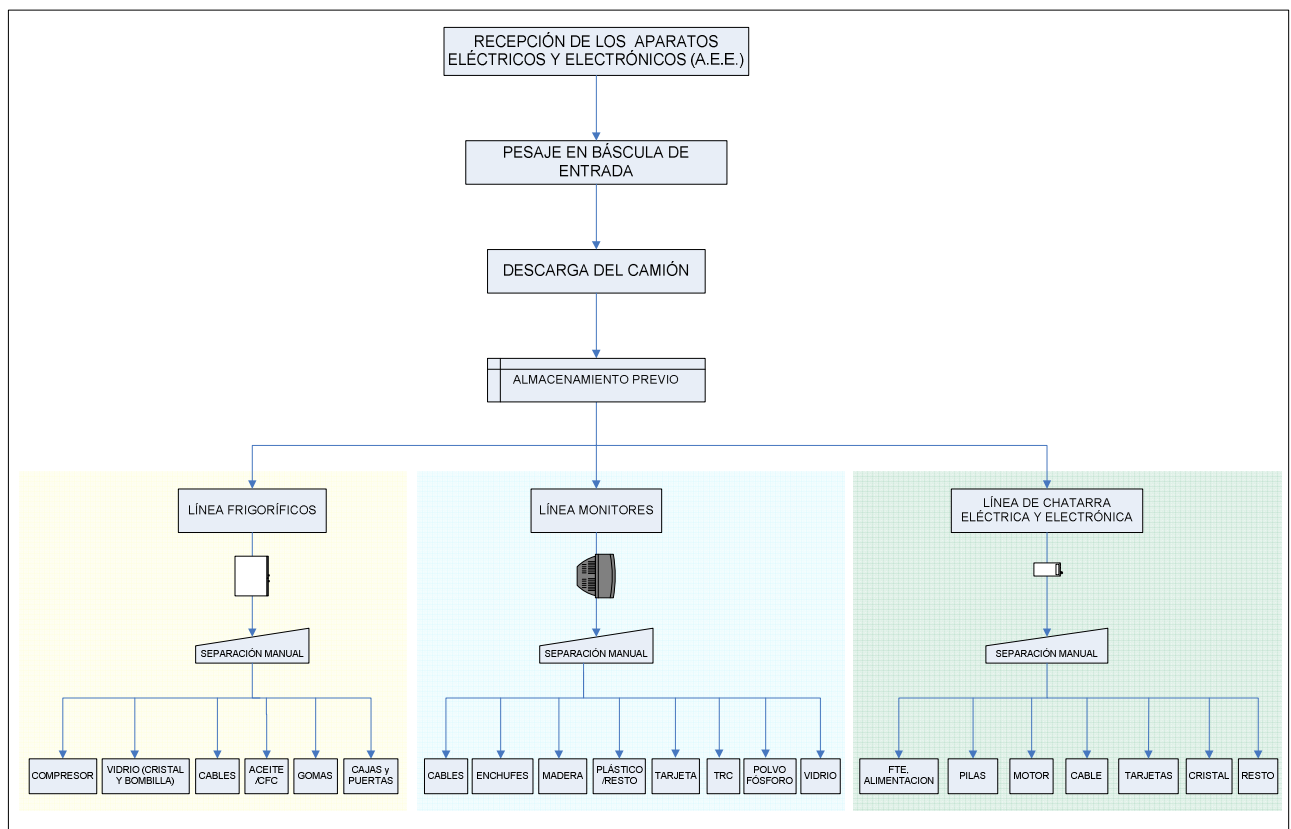
Realizará las siguientes actividades:

- Llevar a cabo las actuaciones medioambientales según el control operacional, relacionadas con sus actividades.
- Cumplimiento de las pautas y procedimientos que eviten la aparición de daños en la salud, y eviten los riesgos relacionados con las actividades que desempeña

3. DESCRIPCIÓN DE ACTIVIDADES

Se presentan tres líneas diferentes:

- ❖ LÍNEA DE MÁQUINAS FRIGORÍFICAS
- ❖ LÍNEA DE MONITORES
- ❖ LÍNEA DE CHATARRA ELÉCTRICA Y ELECTRÓNICA



Los servicios que se ofrecen son:

- ❖ Emisión de certificados de tratamiento RAEE
- ❖ Recuperación de productos (plásticos, metales, vidrio)
- ❖ Tratamiento, destrucción y valorización de Residuos de Aparatos Eléctricos y Electrónicos (RAEE).

Fundosa Reciclalia, S.A. está autorizada por la Junta de Castilla y León como Gestor de Residuos Peligrosos y no Peligrosos.

Fiel al Grupo al que pertenece, Recicla

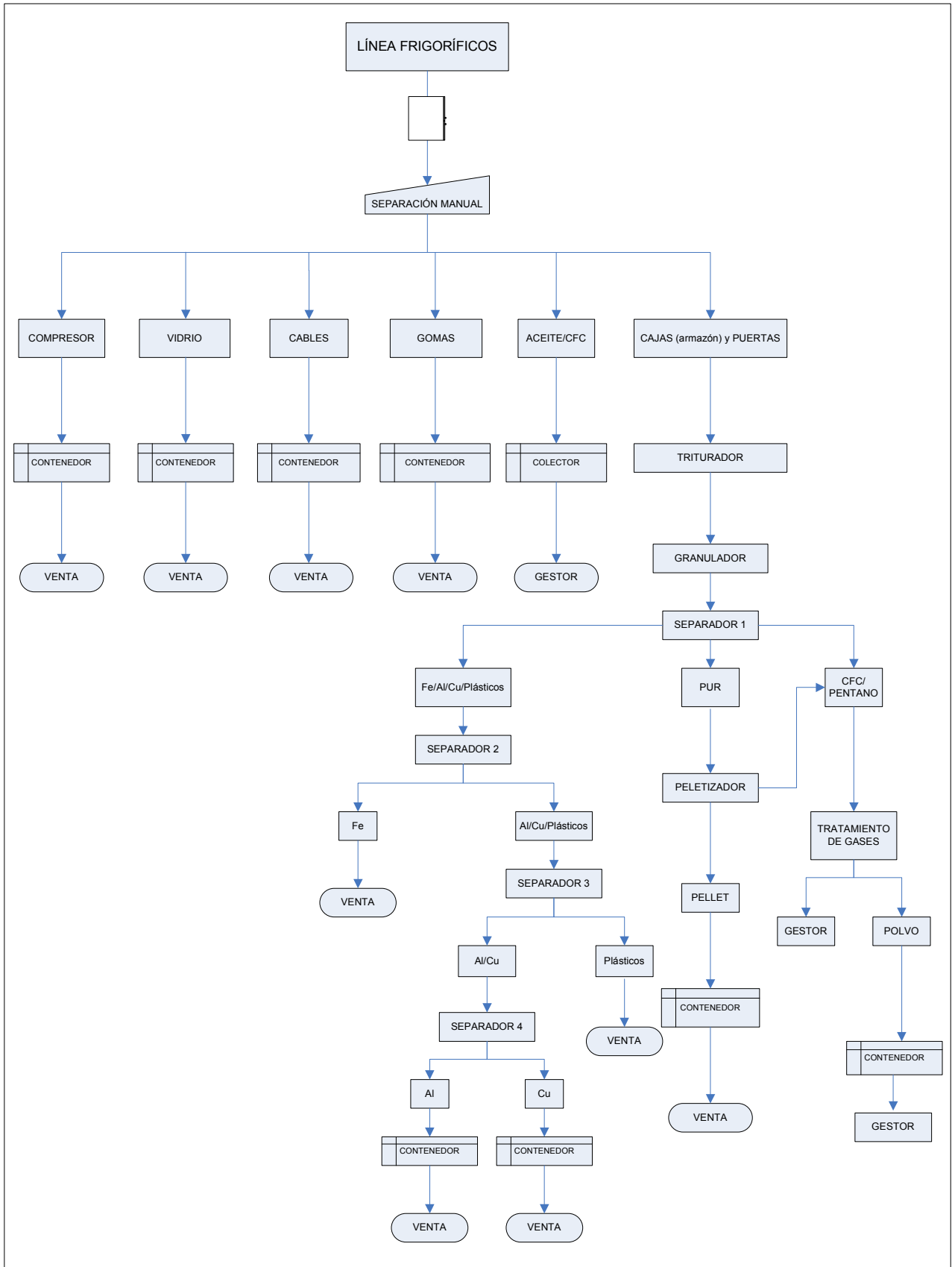
lia es un Centro Especial de Empleo (con al menos un 80% del personal de su plantilla con algún tipo de discapacidad) capaz de ofrecer ventajas sustanciales relacionadas con la Responsabilidad Social Corporativa y medidas alternativas a aquellos clientes que por su tamaño empresarial se encuentran obligados legalmente a cumplir con la normativa reguladora en este sentido.

Las principales operaciones por línea de funcionamiento son:

LÍNEA DE MÁQUINAS FRIGORÍFICAS



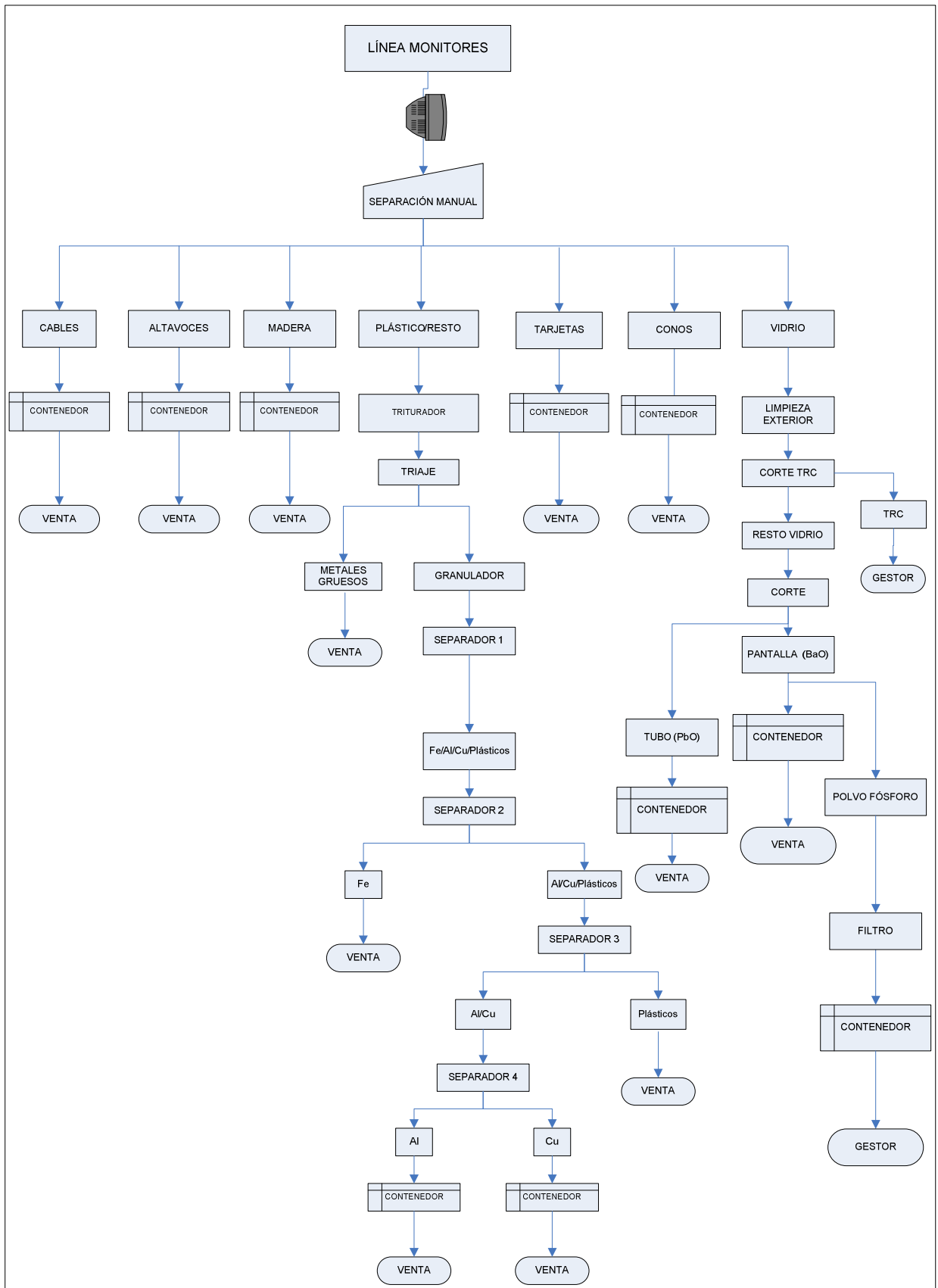
- Pretratamiento manual, mediante extracción de los componentes que no deben entrar en la trituración como bandejas de vidrio o cristal, bombillas, madera, goma de las puertas...
- Aspiración del aceite y gas refrigerante del circuito de refrigeración.
- Separación del compresor del frigorífico mediante la cizalla de corte.
- Trituración primaria, en una cizalla rotativa, en la que se disgregan los materiales entrantes.
- Trituración secundaria, en un granulador en el que se obtiene un material de tamaño aproximado de 20 mm.
- Separación mediante aspiración de aire de la espuma de poliuretano triturada. El poliuretano pasa a una peletizadora donde se obtienen los pellets de poliuretano y se extrae el gas de expansión para condensar con nitrógeno líquido a $-186\text{ }^{\circ}\text{C}$
- Separación magnética de los materiales férricos.
- Separación inductiva, mediante el uso de corrientes de Foucault se separan los metales no férricos de los plásticos.
- Trituración fina de los metales no férricos (en molino de martillos) previa a su clasificación final.
- Clasificación mecánica de los metales no férricos, mediante un sistema de cribado, obteniéndose dos fracciones de cobre y aluminio de tamaños de 0 a 4 mm y de 4 a 8 mm. Estas fracciones pasan a unas mesas densimétricas que mediante aire y vibraciones separan los metales obteniendo cobre y aluminio de gran pureza.



LÍNEA DE MONITORES

- Desmontaje manual de carcasas, (separación de mueble, cables, enchufes, madera, plástico y otros elementos).
- Limpieza exterior, con cepillo, del tubo de vidrio que llevan las TV y monitores. Aquí se separa el Cañón de Electrones (Tubo de Rayos Catódicos) del resto.
- Corte mediante fleje de Níquel – Cromo del tubo del TV separando la parte plana (pantalla) de la cónica.
- Se quita el cuadro metálico interior y se aspira el polvo de fósforo.





LÍNEA DE CHATARRA ELÉCTRICA Y ELECTRÓNICA

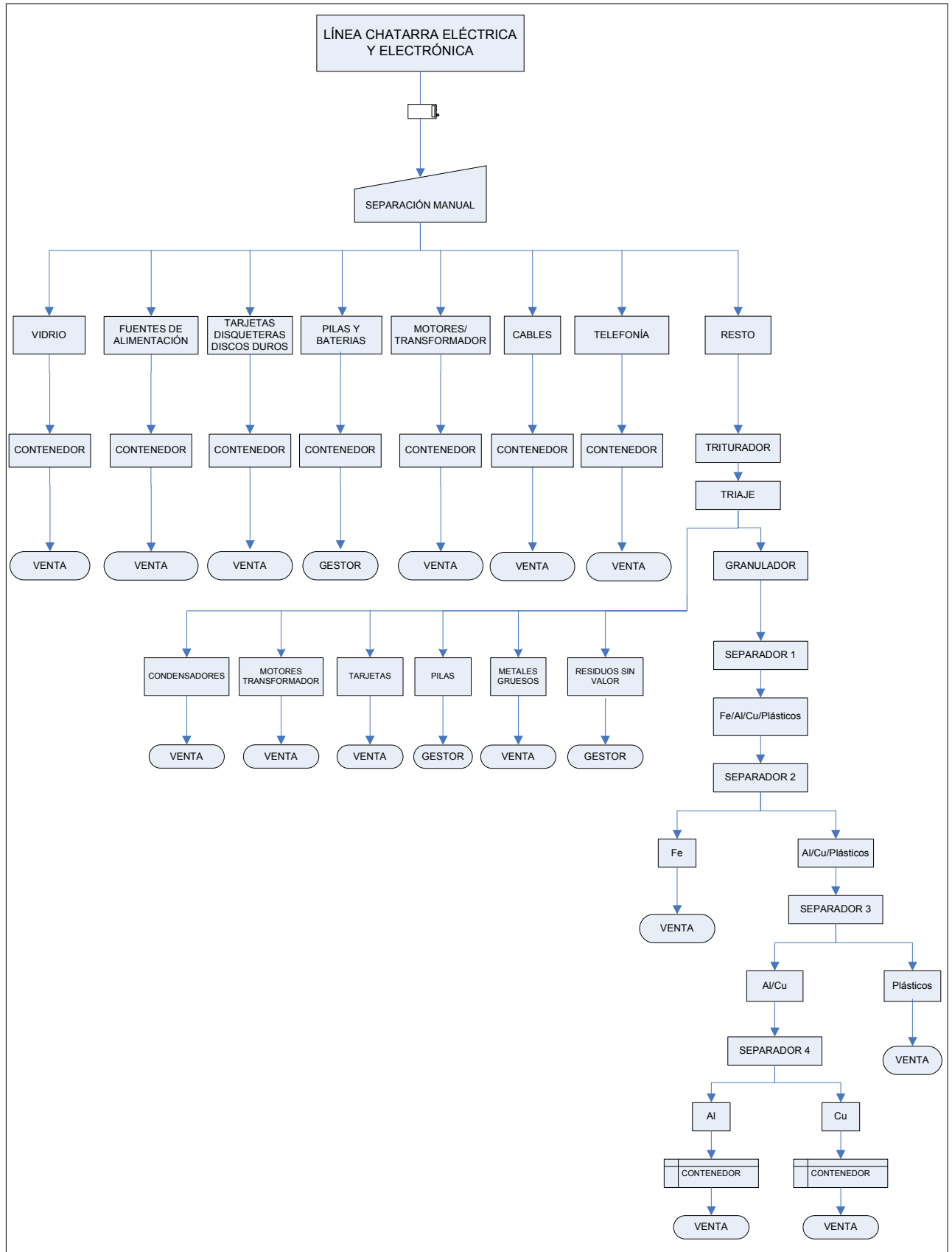
Las operaciones a realizar dependen del tipo de aparato a desmontar:

1. Grandes aparatos como lavadoras, friegaplatos, hornos, cocinas
 - a. Se les quita el condensador, la tarjeta y otros residuos peligrosos así como cables, enchufes...el resto se almacena como chatarra para su venta.
 - b. Aires acondicionados y otros equipos de frío diferentes a los frigoríficos si llevan compresores con circuito de frío se lleva a la línea de frigoríficos para extraer el aceite y gas refrigerante, el resto del equipo se trata como chatarra EE. Ver apartado 2
2. Resto de chatarra eléctrica y electrónica
 - Se retiran elementos peligrosos como pilas, baterías, condensadores...
 - Se retiran elementos que perjudiquen a los equipos de trituración como vidrio, cerámica, chapa de hierro superior a 3 mm de espesor, ejes de hierro de diámetro superior a 3 mm, madera...



- Se separan los diferentes tipos de plásticos, cable, tarjetas...
- El resto se manda a la trituración primaria, que es una cizalla rotativa, en la que se disgregan los materiales entrantes.

- El material disgregado pasa por un triaje manual, donde se recuperan manualmente las baterías, condensadores, pequeños motores y otros elementos no separados anteriormente, antes de la siguiente etapa de trituración.
- Trituración secundaria, en granulador en el que se obtiene un material de tamaño aproximado de 20mm.
- Separación magnética de los materiales férricos.
- Separación inductiva, mediante el uso de corrientes de Foucault se separan los metales no férricos de los plásticos.
- Trituración fina de los metales no férricos (en molino de martillos) previa a su clasificación final.
- Clasificación mecánica de los metales no férricos, mediante un sistema de cribado, obteniéndose dos fracciones de cobre y aluminio de tamaños de 0 a 4 mm y de 4 a 8 mm. Estas fracciones pasan a unas mesas densimétricas que mediante aire y vibraciones separan los metales obteniendo cobre y aluminio de gran pureza.



4. LA POLÍTICA MEDIOAMBIENTAL

MISIÓN

Reciclalia se dedica al tratamiento, gestión y valorización de Residuos de Aparatos Eléctricos y Electrónicos. Su público objetivo principal es el formado por los Sistemas Integrados de Gestión de Aparatos Eléctricos y Electrónicos, los fabricantes, productores o distribuidores sujetos al RD 208/2005 sobre la gestión de los residuos de aparatos eléctricos y electrónicos, las administraciones públicas y ayuntamientos, así como usuarios particulares.

Además de ser una empresa pionera en el sector, al llevar a cabo su actividad con una moderna filosofía y enfoque de gestión empresarial, es una empresa única en su sector al compatibilizar su actividad y la labor medioambiental, que realiza con una inestimable labor social mediante la creación de empleo para personas con discapacidad.

VISIÓN

La organización pretende llegar a ser un claro referente dentro del sector del reciclaje de RAEE a nivel nacional e internacional, tanto en la gestión de sus procesos productivos de reciclaje, descontaminación y valorización, como en la ejemplaridad de su Responsabilidad Social Corporativa, lo que la lleve a ser un ejemplo único a nivel internacional por la compatibilidad de ambas acciones de una manera efectiva y rentable.

Reciclalia aspira a ser una de las 3 mayores empresas de reciclaje de RAEE por facturación a nivel nacional en los próximos 4 años y la única que lo consiga siendo a la vez Centro Especial de Empleo en Europa y quizás en el Mundo, todo ello mediante una clara filosofía de gestión moderna, ética, respetuosa con el medio ambiente y socialmente responsable.

VALORES

- Responsabilidad
- Honestidad
- Capacidad de trabajo en equipo
- Calidad en los resultados
- Sostenibilidad
- Capacidad de superación continua
- Implicación

La Dirección de la empresa FUNDOSA RECICLALIA, S.A. dedicada al tratamiento de Residuos de Aparatos Eléctricos y Electrónicos es consciente de que la CALIDAD y la PRESERVACIÓN DEL ENTORNO MEDIO AMBIENTAL y la SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO son factores estratégicos de gran importancia y constituyen los mejores argumentos para competir, representando una garantía para la continuidad y el futuro de la Empresa.

PRINCIPIOS BÁSICOS PARA LA GESTIÓN

- Los requisitos de CALIDAD y EXCELENCIA aplicables y esperados por los clientes.
- La adecuada PROTECCIÓN DEL ENTORNO AMBIENTAL en el que interacciona.
- PREVENIR los DAÑOS y el DETERIORO DE LA SALUD de las personas sobre las que se tiene influencia.
- Integración SOCIAL de personas con discapacidad.
- El establecimiento de políticas y estrategias que permitan CONCILIAR la vida laboral con la vida familiar y garantizar la igualdad de oportunidades que repercuta positivamente en la productividad profesional.
- La sostenibilidad económica y social mediante una gestión ética y profesionalizada del centro.

METAS

- Satisfacción total del cliente, personas que integran la empresa y otros grupos de interés.
- Desarrollo profesional y humano de las personas que trabajan y colaboran en nuestra empresa.
- Rentabilidad y crecimiento sostenidos de la empresa.
- Asegurar la calidad, legalidad y seguridad en nuestros procesos y productos finales.

COMPROMISOS

- Mantener implantado un sistema de gestión documentado dirigido a SATISFACER los requisitos de los CLIENTES, cumpliendo los requisitos suscritos por la organización así como la LEGISLACIÓN y NORMATIVA aplicable, que estará orientado a prevenir fallos de CALIDAD, CONTAMINACIÓN AMBIENTAL y SEGURIDAD Y SALUD en el trabajo, siendo estos parámetros prioritarios sobre cualquier otra actividad de la organización.
- DIFUNDIR esta POLÍTICA tanto a los miembros de la organización como a los consumidores y partes externas interesadas que lo soliciten, garantizando la calidad continuada y uniforme de los productos, la minimización de los impactos medioambientales y

la reducción de los riesgos laborales, estando siempre dispuestos a colaborar con los entes externos en la búsqueda de soluciones a los problemas detectados.

- TRANSMITIR las EXIGENCIAS de calidad, medioambientales y de seguridad laboral, a los CONTRATISTAS y PROVEEDORES de la empresa, exigiéndoles un comportamiento acorde con el establecido internamente.
- Perseverar en la MEJORA CONTINUA del sistema, estableciendo objetivos acordes con esta política y llevando a cabo una revisión periódica de la misma.
- MOTIVAR y FORMAR al personal implicado en las actividades de FUNDOSA RECICLALIA, S.A.; potenciar una ACTITUD de trabajo RESPONSABLE en equipo y recoger sus propuestas de mejora al sistema implantado; fomentar la ÉTICA PROFESIONAL.
- Cumplir los requisitos de las normas y modelos sobre los que se basa nuestro sistema de gestión.

Fundosa Reciclalia, pertenece a la Asociación Europea de Recicladores Electrónicos (EERA) y por tanto la empresa de reciclaje abajo firmante, como parte de la primera cadena del reciclaje de aparatos eléctricos y electrónicos, acepta mantener las siguientes normas de conducta:

1. Obedeceremos en todas nuestras actividades los requisitos legales nacionales y regionales de los países en los que estemos actuando.
2. Estamos de acuerdo en que está aumentando la preocupación mundial por el medio ambiente y acataremos toda la legislación y normativa medioambiental aplicable.
3. Estamos de acuerdo en que la seguridad de los trabajadores es siempre un asunto prioritario y proporcionaremos todos los medios razonables adecuados para las condiciones de seguridad en los lugares de trabajo.
4. Estamos de acuerdo en garantizar que nuestras operaciones de tratamiento y recuperación son conformes a los artículos 6 y 7 de la Directiva 2002/96/CE.
5. No permitiremos que ningún residuo sin separar y sin tratar, sea enviado fuera de la Unión Europea.
6. No permitiremos que ningún residuo peligroso que proceda de aparatos eléctricos y electrónicos sea enviado a vertederos de no peligrosos o a incineradoras de residuos no peligrosos, para su eliminación o recuperación de energía, sea directamente o a través de intermediarios.

7. Garantizamos que tenemos un sistema certificado o en su lugar, otro tipo de sistema de gestión medioambiental integral o equiparable, y que nuestras operaciones cumplen los requisitos exigidos por las buenas prácticas industriales.
8. Nos comprometemos a garantizar que las operaciones de reciclaje de residuos de aparatos eléctricos y electrónicos posteriores a las nuestras cumplan con la normativa ambiental y de salud. Se realizará un esfuerzo sobre las instalaciones que proporcionen el mejor tratamiento disponible y los servicios menos contaminantes.
9. Estamos de acuerdo en mantener un seguimiento auditable de los residuos de aparatos eléctricos y electrónicos y de los materiales a lo largo de la cadena de reciclado.
10. Estamos de acuerdo en ofrecer garantías suficientes para cubrir el coste de cierre de nuestras instalaciones, y además para proporcionar seguro de responsabilidad civil de accidentes e incidentes relacionado con los residuos bajo nuestro control y propiedad.
11. Estamos de acuerdo en apoyar programas de la industria de aparatos eléctricos y electrónicos y/o la legislación que establezca una industria del reciclaje de RAEE en Europa, justa y sostenible.
12. Estamos de acuerdo en apoyar el diseño de aparatos para la mejora del medio ambiente a través del suministro de información relevante.
13. Nos comprometemos a garantizar que los estatutos de la EERA serán defendidos y cooperaremos en el seguimiento de los estatutos en nuestras operaciones, verificando su cumplimiento a través de la EERA o por un auditor independiente acordado por las partes interesadas.


Fdo.: DIRECTOR GERENTE
17 de octubre de 2012

La política de gestión se ha revisado en 2013 para comprobar su vigencia.

5. BREVE DESCRIPCIÓN DEL SISTEMA DE GESTIÓN MEDIOAMBIENTAL

Fundosa Reciclalia, S.A. comienza sus trabajos en el año 2009, siguiendo las pautas de un Sistema de gestión integrado (calidad y medio ambiente), basado en las normas de referencia UNE- EN ISO 9001 y UNE-EN ISO 14001, certificado a principios del año 2010.

Durante el ejercicio 2010, el sistema se vio modificado y ampliado, adoptando pautas de gestión relativas a Seguridad y Salud en el trabajo, obteniendo el certificado OHSAS 18001, de su sistema gestión en diciembre de 2010.

En el año 2011 se implementa el Reglamento CE 1221/2009, relativo a la participación voluntaria de organizaciones en un sistema comunitario de gestión y auditoría medioambientales (EMAS), siendo los objetivos fundamentales la realización de actividades encaminadas al consumo y producción sostenible, la evaluación sistemática, objetiva y periódica de dichas actuaciones y la difusión y puesta en común de los resultados conseguidos.

En el año 2012 se consigue el certificado conforme al Reglamento CE 1221/2009, relativo a la participación voluntaria de organizaciones en un sistema comunitario de gestión y auditoría medioambientales (EMAS).

Asimismo en 2012 se obtiene la calificación de “Compromiso con la excelencia” al obtener 200+ puntos de acuerdo al modelo EFQM de excelencia, el certificado EFR de empresa familiarmente responsable emitido por la Fundación Másfamilia y el certificado de Centro especial de empleo conforme a la especificación para la Gestión ética y profesionalizada de centros especiales de empleo.

En 2013 se realiza la autoevaluación según el modelo EFQM obteniéndose 306 puntos en la homologación de la autoevaluación no tutorizada por parte de un licenciario del modelo.

Tipo de certificación	Fecha de obtención	Entidad certificadora	Número
ISO 9001: 2008	10/02/2010	Aenor	ER-0109/2010
ISO 14001: 2004	10/02/2010	Aenor	GA-2010/0056
OHSAS 18001	22/11/2010	Aenor	SST-0249/2010
EMAS	28/02/2012	Aenor	E-CYL-000048
EFQM	Abril 2012	Aenor	CEG/RE02/0030/12
CEE	21/12/2012	Aenor	CEP-2012/0005
EFR	18/12/2012	DNV	175/02-2012/DNV

Modelo	Fecha	Hito conseguido
EFQM	10/10/13	306 puntos en la homologación de la autoevaluación no tutorizada

Para todo ello, se dispone de unos documentos en los que se concreta la sistemática a seguir en los diferentes procesos de la organización, así como una serie de registros que evidencian la puesta en práctica de la sistemática:

INTERNOS:

❖ **MANUAL DE POLÍTICAS Y SISTEMAS (MPS):**

Es el documento básico de la estructura documental del sistema de gestión.

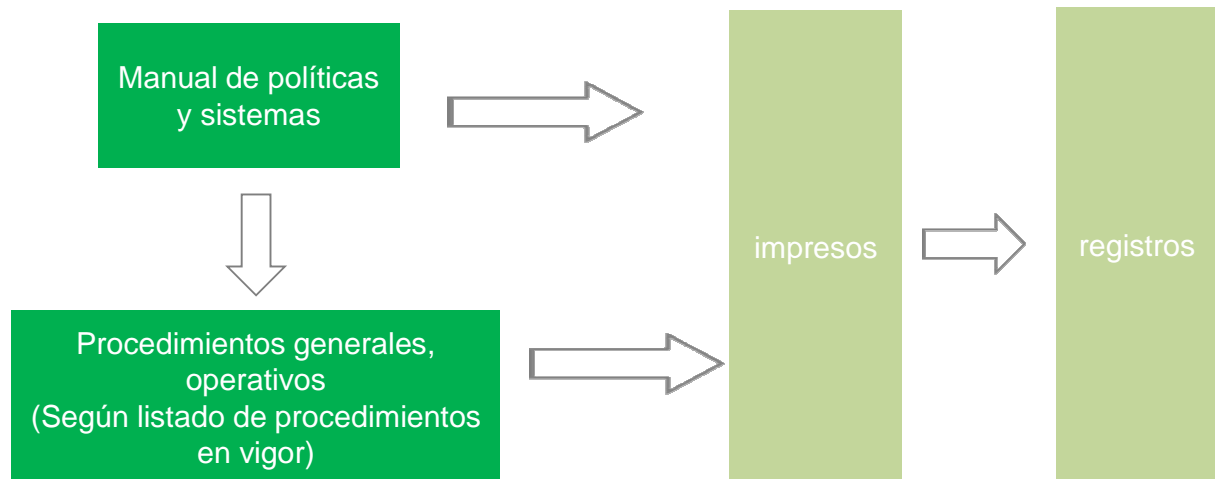
❖ **PROCEDIMIENTOS (P):**

Documentos que desarrollan actividades no suficientemente definidas en el MPS. Desarrollan actividades concretas para garantizar que los procesos se llevan a cabo con metodología adecuada. (qué?, cómo?, quién?, donde?, cuando?)

Dentro de procedimientos se engloban los siguientes documentos:

❖ De gestión y control.

- ❖ Operativos (desmontaje, descontaminación, valorización, etc.)
- ❖ Del grupo (FUNDOSA) que puede afectar a la operativa de Fundosa Reciclalia, S.A.



EXTERNOS:

- ❖ Documentos de clientes
- ❖ Legislación, Reglamentos, Normas
- ❖ Publicaciones periódicas
- ❖ Licencias
- ❖ Autorizaciones
- ❖ Documentación de fabricantes (desmontaje, materiales, etc.)
- ❖ Documentación del Plan de Prevención (servicio de prevención ajeno)

Los documentos internos están formados por una serie de procedimientos que indican la forma de llevar a cabo los diferentes procesos de la organización, así como los responsables de cada uno de ellos.

Igualmente se dispone de una serie de impresos, que sirven de soporte a los registros del sistema de gestión.

Entre los registros podemos encontrar:

- Documentos de aceptación de residuos.

- Documento de control y seguimiento de residuo peligroso.
- Notificación de traslado de residuos tóxicos y peligrosos (externos).
- Ticket de báscula.
- Certificado de entrega de residuos desechados.
- Fichas técnicas y de seguridad.
- Autorizaciones de gestor de residuos peligrosos.
- Autorizaciones de gestor de residuos no peligrosos.
- Certificado de empresas instaladoras (electricidad, calefacción, nitrógeno, etc.).
- Certificado de empresa mantenedora (electricidad, calefacción, nitrógeno, etc.).
- Inscripción en el registro oficial de establecimientos y servicios plaguicidas. (control de plagas, contratado con empresa externa).
- Carnés de aplicadores.
- Certificado de instalador autorizado (personal).
- Registro de distribuidor de productos petrolíferos.

6. DESCRIPCIÓN DE ASPECTOS MEDIOAMBIENTALES E IMPACTOS ASOCIADOS

En este apartado se hace una relación de los aspectos medioambientales identificados tanto directos como indirectos, tanto en situación normal como anormal (accidentes, emergencias, etc.).

Se comienza con una breve explicación de la metodología de identificación, pasando por el detalle de los criterios utilizados para concretar su significancia y por último se indican los impactos asociados a cada uno de los aspectos.

6.1. CRITERIOS DE VALORACIÓN

ASPECTOS DIRECTOS

Para la identificación de los aspectos medioambientales, se ha realizado un recorrido por todas las actividades tanto de producción, como de organización y procesos auxiliares dentro de la empresa, pudiendo resumir las actividades en grandes bloques:

1. Recepción, expedición y almacenamiento
2. Líneas de frigoríficos
3. Línea de pequeños y grandes aparatos electrónicos
4. Línea de monitores
5. Oficinas, sala de reuniones y aula formación
6. Taller/Mantenimiento
7. Almacenamientos auxiliares
8. Sala de máquinas (calderas, refrigeración y compresores)
9. Exteriores
10. Comedor
11. Vestuarios y gimnasio
12. Enfermería y sala de fisioterapia
13. Varios
14. Subcontratas externas

Situación normal

Los parámetros empleados para la evaluación son:

1. **Intensidad**: Representa la magnitud de impacto generado que irá en función de la toxicidad para el medio ambiente del aspecto medioambiental considerado o bien la escasez del recurso consumido.
2. **Duración** : Se centra en la duración probable por la frecuencia de aparición de los aspectos que pueden originar los impactos asociados a una actividad.
3. **Cantidad** : Representa el peso que pueda tener cualquier impacto producido en el medio ambiente, teniendo en cuenta la cantidad de vertidos, emisiones, ruidos y la cantidad relativa de recursos consumidos.

$$\text{TOTAL} = I \times D \times C$$

Situación anormal

La metodología utilizada para valoración de aspectos medioambientales en este tipo de situación no controlada considera los siguientes parámetros:

1. **Probabilidad** : Representa la probabilidad de ocurrencia de un aspecto. P
2. **Severidad** : Gravedad de consecuencias que origina. S

$$\text{VALOR} = P \times S$$

ASPECTOS INDIRECTOS

Para la identificación de los aspectos medioambientales indirectos se tendrá en cuenta el resultado de la interacción entre la organización y terceros en que puedan influir en un grado razonable sobre Fundosa Reciclalia, S.A.

Se analiza la influencia en contratistas, proveedores, clientes y usuarios de sus productos y servicios para obtener beneficios medioambientales.

- Aspectos de producto

- Inversiones de capital, concesión de préstamos y seguros
- Nuevos mercados/productos
- Elección y composición de los servicios
- Decisiones de índole administrativa y de planificación
- Composición de la gama de productos
- Comportamiento medioambiental y prácticas de contratistas, subcontratistas y proveedores

La metodología utilizada para la evaluación de la significancia de los aspectos indirectos, considera los siguientes parámetros:

1. **Toxicidad:** representa la gravedad (por ser más dañino el aspecto) del impacto originado sobre el medio ambiente. T
2. **Magnitud:** representa el peso (cantidad, volumen) que pueda tener el impacto en el medio ambiente. M

$$\text{VALOR} = T \times M$$

6.2. IDENTIFICACIÓN DE ASPECTOS E IMPACTOS ASOCIADOS

En la tabla que aparece a continuación, se identifican por zonas o actividades concretas, los aspectos medioambientales de nuestra organización, indicando para cada uno de ellos si es DIRECTO o INDIRECTO. Se recoge igualmente el impacto sobre el medio ambiente, asociado para cada uno de ellos.

1. RECEPCIÓN, EXPEDICIÓN Y ALMACENAMIENTO

ACTIVIDAD	ASPECTO	IMPACTO
RECEPCIÓN Y DESCARGA (transportistas autorizados, camiones de SIG)	▪ Posibles pérdidas de aceite del camión de descarga. INDIRECTO	▪ Contaminación de suelo, aguas subterráneas y superficiales ▪ Reducción de recursos naturales
	▪ Vapores del combustible del camión de descarga y polvo. INDIRECTO	▪ Contaminación atmosférica
	▪ Restos de embalajes. INDIRECTO	▪ Aumento de residuos sólidos. ▪ Posibilidad de contaminación de suelos.
	▪ Consumo de combustible. INDIRECTO	▪ Reducción de recursos naturales.
	▪ Ruido. INDIRECTO	▪ Contaminación acústica
ALMACENAMIENTO - RAEE'S - PRODUCTO/S TERMINADO/S	▪ Restos de embalajes. DIRECTO	▪ Aumento de residuos sólidos. ▪ Posibilidad de contaminación de suelos.
	▪ Aceites o grasas de las máquinas. DIRECTO	▪ Contaminación de suelo, aguas subterráneas y superficiales
	▪ Ruido y vibraciones. DIRECTO	▪ Contaminación acústica
EXPEDICIÓN (transportistas autorizados, camiones de cliente y/o gestor final)	▪ Posibles pérdidas de aceite del camión de carga. INDIRECTO	▪ Contaminación de suelo, aguas subterráneas y superficiales ▪ Reducción de recursos naturales
	▪ Vapores del combustible del camión de carga y polvo. INDIRECTO	▪ Contaminación atmosférica
	▪ Restos de embalajes. INDIRECTO	▪ Aumento de residuos sólidos. ▪ Posibilidad de contaminación de suelos.
	▪ Consumo de combustible. INDIRECTO	▪ Reducción de recursos naturales.
	▪ Ruido. INDIRECTO	▪ Contaminación acústica

2. LÍNEA DE FRIGORÍFICOS

ACTIVIDAD	ASPECTO	IMPACTO
PRETRATAMIENTO MANUAL	▪ Ruido. DIRECTO ▪ Componentes internos. DIRECTO	▪ Contaminación acústica ▪ Aumento de residuos sólidos ▪ Posibilidad de contaminación de suelos.
ASPIRACIÓN CIRCUITOS Y SUCCIÓN REFRIGERANTES	▪ Compresores, CFC's, aceite. DIRECTO	▪ Aumento de residuos sólidos (peligrosos y no peligrosos) ▪ Posibilidad de contaminación de suelos. ▪ Contaminación atmosférica
TRITURACIÓN Y SEPARACIÓN DE COMPRESOR	▪ Ruido. DIRECTO ▪ Materiales plásticos. DIRECTO	▪ Contaminación acústica ▪ Aumento de residuos sólidos. ▪ Posibilidad de contaminación de suelos.
SEPARACIÓN Y GRANULACIÓN DE PUR	▪ Pellets de PUR. DIRECTO ▪ Polvo PUR. DIRECTO	▪ Valorización de residuos ▪ Contaminación atmosférica
EXTRACCIÓN DE CFC	▪ CFC's. DIRECTO	▪ Aumento de residuos peligrosos. ▪ Posibilidad de contaminación de suelos.
SEPARACIÓN FÉRRICA	▪ Ruido. DIRECTO ▪ Materiales férricos. DIRECTO	▪ Contaminación acústica ▪ Aumento de residuos sólidos. ▪ Posibilidad de contaminación de suelos.
SEPARACIÓN INDUCTIVA (férricos de no férricos)	▪ Materiales plásticos y metálicos. DIRECTO	▪ Aumento de residuos ▪ Reciclaje de metales.

2. LÍNEA DE FRIGORÍFICOS		
ACTIVIDAD	ASPECTO	IMPACTO
TRITURACIÓN NO FÉRRICOS	<ul style="list-style-type: none"> Ruido. DIRECTO Materiales no férricos. DIRECTO 	<ul style="list-style-type: none"> Contaminación acústica Aumento de residuos sólidos. Posibilidad de contaminación de suelos.
SEPARACIÓN DENSIMÉTRICA	<ul style="list-style-type: none"> Ruido. DIRECTO Materiales no férricos. DIRECTO Polvo. DIRECTO 	<ul style="list-style-type: none"> Contaminación acústica Aumento de residuos sólidos Posibilidad de contaminación de suelos. Contaminación atmosférica

3. LÍNEA DE PAES - GAEES		
ACTIVIDAD	ASPECTO	IMPACTO
PRETRATAMIENTO MANUAL (transformadores, pilas, etc.)	<ul style="list-style-type: none"> Ruido. DIRECTO Componentes internos. DIRECTO 	<ul style="list-style-type: none"> Contaminación acústica Aumento de residuos sólidos Posibilidad de contaminación de suelos.
TRITURACIÓN PRIMARIA	<ul style="list-style-type: none"> Ruido. DIRECTO Materiales triturados. DIRECTO 	<ul style="list-style-type: none"> Contaminación acústica Aumento de residuos sólidos Posibilidad de contaminación de suelos.
TRIAJE	<ul style="list-style-type: none"> Ruido. DIRECTO Materiales triturados. DIRECTO 	<ul style="list-style-type: none"> Contaminación acústica Aumento de residuos sólidos Posibilidad de contaminación de suelos.
TRITURACIÓN SECUNDARIA	<ul style="list-style-type: none"> Ruido. DIRECTO Materiales triturados. DIRECTO 	<ul style="list-style-type: none"> Contaminación acústica Aumento de residuos sólidos Posibilidad de contaminación de suelos.
SEPARACIÓN FÉRRICA	<ul style="list-style-type: none"> Ruido. DIRECTO Materiales férricos. DIRECTO 	<ul style="list-style-type: none"> Contaminación acústica Aumento de residuos sólidos Posibilidad de contaminación de suelos.
SEPARACIÓN INDUCTIVA (férricos de no férricos)	<ul style="list-style-type: none"> Materiales plásticos. DIRECTO Materiales metálicos. DIRECTO 	<ul style="list-style-type: none"> Aumento de residuos. Posibilidad de contaminación de suelos. Positivo. Reciclaje de férricos.
TRITURACIÓN NO FÉRRICOS	<ul style="list-style-type: none"> Ruido. DIRECTO Materiales no férricos. DIRECTO 	<ul style="list-style-type: none"> Contaminación acústica Aumento de residuos sólidos Posibilidad de contaminación de suelos
SEPARACIÓN DENSIMÉTRICA	<ul style="list-style-type: none"> Ruido. DIRECTO Materiales no férricos. DIRECTO Polvo. DIRECTO 	<ul style="list-style-type: none"> Contaminación acústica Aumento de residuos sólidos Posibilidad de contaminación de suelos Contaminación atmosférica
TRITURADOR WEIMA	<ul style="list-style-type: none"> Ruido. DIRECTO Materiales plásticos. DIRECTO 	<ul style="list-style-type: none"> Contaminación acústica Aumento de residuos sólidos Posibilidad de contaminación de suelos

4. LÍNEA DE MONITORES		
ACTIVIDAD	ASPECTO	IMPACTO
DESMONTAJE MANUAL (cables, mueble, etc.)	<ul style="list-style-type: none"> Ruido. DIRECTO Componentes internos. DIRECTO 	<ul style="list-style-type: none"> Contaminación acústica Aumento de residuos sólidos Posibilidad de contaminación de suelos
CORTE CON RADIAL	<ul style="list-style-type: none"> Ruido. DIRECTO Fleje y virutas de pegamento. DIRECTO 	<ul style="list-style-type: none"> Contaminación acústica Aumento de residuos sólidos Posibilidad de contaminación de suelos
CORTADO DE TUBOS Y PANTALLAS	<ul style="list-style-type: none"> Tubos y pantallas. DIRECTO 	<ul style="list-style-type: none"> Aumento de residuos sólidos Reducción de eliminación de residuos. Posibilidad de contaminación de suelos
ASPIRACIÓN POLVO DE FÓSFORO	<ul style="list-style-type: none"> Polvo de fósforo. DIRECTO 	<ul style="list-style-type: none"> Aumento de residuos sólidos (peligrosos) Posibilidad de contaminación de suelos

5. OFICINAS/SALA DE REUNIONES/AULA FORMACIÓN

ACTIVIDAD	ASPECTO	IMPACTO
UTILIZACIÓN DE MATERIAL DE OFICINA	▪ Restos de papel. DIRECTO	▪ Aumento de residuos sólidos. ▪ Posibilidad de contaminación de suelos
	▪ Residuos electrónicos. DIRECTO	▪ Aumento de residuos sólidos ▪ Posibilidad de contaminación de suelos
	▪ Residuos peligrosos (pilas, fluorescentes, etc.). DIRECTO	▪ Aumento de residuos sólidos (peligrosos) ▪ Contaminación de suelos, aguas subterráneas y superficiales

6. TALLER-MANTENIMIENTO

ACTIVIDAD	ASPECTO	IMPACTO
UTILIZACIÓN DE MATERIAL DE MANTENIMIENTO	▪ Potencial fuga de aceite de carretillas. DIRECTO	▪ Contaminación de suelos, aguas subterráneas y superficiales.
	▪ Residuos de grasa y aceites y cotones. DIRECTO	▪ Aumento de residuos sólidos. ▪ Posibilidad de contaminación de suelos
	▪ Productos químicos (disolventes, aceites, etc.). DIRECTO	▪ Contaminación de suelos, aguas subterráneas y superficiales
	▪ Envases de productos varios. DIRECTO	▪ Aumento de residuos sólidos. ▪ Posibilidad de contaminación de suelos
	▪ Restos de baterías. DIRECTO	▪ Contaminación de suelos y aguas
	▪ Neumáticos en desuso. DIRECTO	▪ Aumento de residuos sólidos y reducción de recursos naturales. ▪ Posibilidad de contaminación de suelos.
	▪ Restos de elementos con productos peligrosos (amiante de frenos, etc). DIRECTO	▪ Contaminación de suelos y aguas
▪ Resinas de intercambio (compresores). DIRECTO	▪ Residuos sólidos. ▪ Posibilidad de contaminación de suelos	

7. ALMACENAMIENTOS AUXILIARES

ACTIVIDAD	ASPECTO	IMPACTO
DEPÓSITO DE GASOIL	▪ Potencial fuga. DIRECTO	▪ Contaminación de suelos, atmósfera y aguas.
DEPÓSITO DE NITRÓGENO	▪ Potencial fuga. DIRECTO	▪ Contaminación de atmósfera.
DEPÓSITO AGUA CONTRA INCENDIOS	▪ Consumo agua. DIRECTO	▪ Reducción recursos naturales
ACUMULADOR DE AGUA PLACAS SOLARES	▪ Consumo agua. DIRECTO	▪ Reducción recursos naturales

8. SALA DE MÁQUINAS (CALDERAS, REFRIGERACIÓN Y COMPRESORES)

ACTIVIDAD	ASPECTO	IMPACTO
CALDERA DE CALEFACCIÓN	▪ Gases de combustión. DIRECTO ▪ Inquemados. DIRECTO	▪ Contaminación atmosférica
SALA DE COMPRESORES	▪ Vertidos por escapes potenciales. DIRECTO ▪ Ruido. DIRECTO	▪ Contaminación de suelos, aguas subterráneas y superficiales ▪ Contaminación acústica

AIRE ACONDICIONADO	<ul style="list-style-type: none"> Refrigerante. DIRECTO 	<ul style="list-style-type: none"> Contaminación atmosférica, residuos
--------------------	---	---

9. EXTERIORES

ACTIVIDAD	ASPECTO	IMPACTO
EDIFICIO DE FÁBRICA Y OFICINAS	<ul style="list-style-type: none"> Edificio. DIRECTO 	<ul style="list-style-type: none"> Visual
MANTENIMIENTO DE JARDÍN	<ul style="list-style-type: none"> Residuos de poda. DIRECTO Envases vacío de productos químicos. DIRECTO 	<ul style="list-style-type: none"> Aumento de residuos sólidos (vegetales) Aumento de residuos de envases. Posibilidad de contaminación de suelos
ENERGÍA SOLAR	<ul style="list-style-type: none"> Paneles solares. DIRECTO 	<ul style="list-style-type: none"> Positivo - Reducción de emisiones de CO2.
LÍNEA DE ALTA TENSIÓN	<ul style="list-style-type: none"> Línea de alta tensión. DIRECTO 	<ul style="list-style-type: none"> Impacto visual

10. COMEDOR

ACTIVIDAD	ASPECTO	IMPACTO
Comida, café	<ul style="list-style-type: none"> Residuos asimilables a urbanos. DIRECTO 	<ul style="list-style-type: none"> Aumento de residuos sólidos. Posibilidad de contaminación de suelos
Instalación	<ul style="list-style-type: none"> Fluorescentes, envases, productos de limpieza, etc. DIRECTO Luz. DIRECTO 	<ul style="list-style-type: none"> Residuos asimilables a urbanos. Posibilidad de contaminación de suelos Consumo de recursos naturales

11. VESTUARIOS-GIMNASIO

ACTIVIDAD	ASPECTO	IMPACTO
Práctica del ejercicio	<ul style="list-style-type: none"> Residuos asimilables a urbanos. DIRECTO 	<ul style="list-style-type: none"> Aumento de residuos sólidos. Posibilidad de contaminación de suelos
Instalación	<ul style="list-style-type: none"> Fluorescentes, envases, productos de limpieza, etc. DIRECTO Luz, agua. DIRECTO 	<ul style="list-style-type: none"> Residuos asimilables a urbanos. Posibilidad de contaminación de suelos Consumo de recursos naturales

12. ENFERMERÍA/SALA DE FISIOTERAPIA

ACTIVIDAD	ASPECTO	IMPACTO
Práctica específica	<ul style="list-style-type: none"> Residuos sanitarios. DIRECTO Residuos de medicamentos caducados de botiquines. DIRECTO 	<ul style="list-style-type: none"> Aumento de residuos. Posibilidad de contaminación de suelos
Práctica genérica	<ul style="list-style-type: none"> Residuos generados (papel, plástico.) DIRECTO Fluorescentes, pilas, etc. DIRECTO 	<ul style="list-style-type: none"> Residuos asimilables a urbanos. Posibilidad de contaminación de suelos.
Instalación	<ul style="list-style-type: none"> Fluorescentes, envases, etc. DIRECTO Luz, agua DIRECTO 	<ul style="list-style-type: none"> Residuos asimilables a urbanos. Posibilidad de contaminación de suelos. Consumo de recursos naturales.

13. VARIOS		
ACTIVIDAD	ASPECTO	IMPACTO
Limpieza	<ul style="list-style-type: none"> Envases con residuos de productos de limpieza. DIRECTO 	<ul style="list-style-type: none"> Aumento de residuos peligrosos y no peligrosos. Posibilidad de contaminación de suelos
Almacén de productos químicos	<ul style="list-style-type: none"> Derrames potenciales, sin contención. DIRECTO 	<ul style="list-style-type: none"> Contaminación de suelos y agua.
Arranque maquinaria	<ul style="list-style-type: none"> Energía eléctrica. DIRECTO 	<ul style="list-style-type: none"> Reducción de recursos naturales.
Incendios	<ul style="list-style-type: none"> Humo, residuos. DIRECTO Agua para la extinción. DIRECTO 	<ul style="list-style-type: none"> Contaminación atmosférica, incremento de residuos sólidos. Reducción de recursos naturales.
Aseos	<ul style="list-style-type: none"> Consumo de agua (averías, mal cierre de grifos, etc.). DIRECTO Vertidos. DIRECTO 	<ul style="list-style-type: none"> Reducción de recursos naturales. Contaminación de agua.
Vehículos del personal (particulares)	<ul style="list-style-type: none"> Consumo combustible. INDIRECTO Emissiones acústicas. INDIRECTO Emissiones atmosféricas. INDIRECTO 	<ul style="list-style-type: none"> Reducción recursos naturales Contaminación acústica Contaminación atmosférica

14. SUBCONTRATAS-EXTERNOS		
ACTIVIDAD	ASPECTO	IMPACTO
Mantenimiento de vehículos de empresa.	<ul style="list-style-type: none"> Generación de residuos INDIRECTO Consumo de recursos (agua, energía, gas, otros materiales, etc.) INDIRECTO 	<ul style="list-style-type: none"> Aumento de residuos sólidos, contaminación de suelos. Reducción de recursos naturales. Posibilidad de contaminación de suelos
Obras o mantenimientos en las instalaciones	<ul style="list-style-type: none"> Consumo de recursos (agua, energía, etc.) INDIRECTO Generación de residuos. INDIRECTO Emissiones acústicas (incluido transporte). INDIRECTO Emissiones atmosféricas (transporte) INDIRECTO Consumo de combustible (transporte) INDIRECTO 	<ul style="list-style-type: none"> Reducción de recursos naturales. Aumento de residuos sólidos, contaminación de suelos. Contaminación acústica Posibilidad de contaminación de suelos Contaminación atmosférica Reducción de recursos naturales

6.3. IDENTIFICACIÓN DE ASPECTOS SIGNIFICATIVOS E IMPACTOS ASOCIADOS

Una vez aplicados los criterios recogidos en el punto 6.1., y teniendo en cuenta que los mayores valores numéricos obtenidos, nos marcan la significancia de los aspectos, podemos concretar que en este período 2013, los aspectos identificados como significativos y su impacto asociado, son los siguientes:

DIRECTOS

- Generación de Residuos Peligrosos (aceite mineral clorado, generación de CFC's, polvo de fósforo, absorbentes contaminados, baterías, fluorescentes, pilas). ***Aumento de residuos sólidos. Contaminación de suelos y aguas.***
- Generación de Residuos no Peligrosos como la fibra de vidrio procedente de la descontaminación de frigos y otros residuos procedentes mayoritariamente del tratamiento de GAES. ***Aumento de residuos sólidos. Contaminación de suelos.***
- Consumo de papel. ***Reducción de recursos naturales***

INDIRECTOS

- Camiones de transporte de RAEEs:
 - Emisiones atmosféricas. ***Contaminación atmosférica.***
 - Consumo de combustible. ***Reducción de recursos naturales.***
 - Emisiones acústicas. ***Contaminación acústica.***
- Vehículos de empleados:
 - Emisiones atmosféricas. ***Contaminación atmosférica.***
 - Consumo de combustible. ***Reducción de recursos naturales.***
 - Emisiones acústicas. ***Contaminación acústica.***
- Talleres de mantenimiento de vehículos de empresa:
 - Residuos. ***Incremento de residuos sólidos. Contaminación de suelos.***
 - Consumo de energía, materiales. ***Reducción de recursos naturales.***
- Obras y mantenimiento (subcontratas):
 - Residuos. ***Incremento de residuos sólidos. Contaminación de suelos.***
 - Consumo de energía, materiales. ***Reducción de recursos naturales.***

SITUACIÓN ANORMAL

- No se ha detectado ningún aspecto significativo en situación anormal.

A partir de estos aspectos identificados como significativos, se planificarán las actuaciones a desarrollar en el próximo ejercicio, mediante la definición de objetivos para 2014, según se recoge en el apartado 7.2.

7. DESCRIPCIÓN DE OBJETIVOS Y METAS MEDIOAMBIENTALES

7.1. SEGUIMIENTO DEL CUMPLIMIENTO DE LOS OBJETIVOS DE 2013

Como consecuencia de la evaluación de aspectos realizada en 2012, se identificaron como significativos, los siguientes aspectos medioambientales:

- Consumo de agua en la red.
- Emisiones acústicas de la maquinaria.
- Generación de Residuos Peligrosos (absorbentes contaminados de procesos de limpieza, aceite mineral clorado, generación de CFC's, polvo de fósforo).
- Generación de Residuos no Peligrosos (polvo, chatarra, compresores, fibra de vidrio, gomas, granalla de hierro, inálámbricos base, madera, palés, pellets, placas impresas C, plástico ABS B, plástico ABS N, plástico laminado, transformadores).

A partir de lo cual se definieron, para el ejercicio 2013 tres objetivos medioambientales relacionados con el consumo eléctrico, el consumo de agua y el uso de absorbente. A continuación se indica el seguimiento realizado a cada uno de ellos, así como el análisis que determina la consecución o no de los mismos.

OBJETIVO Nº 1: Ahorro de un 5% de recursos energéticos (Kwh) mediante la implantación de sistemas de ahorro de energía eléctrica y/o cogeneración de la misma, además de mediante una correcta planificación en el uso de las líneas de proceso

DESARROLLO DEL OBJETIVO EN METAS PARCIALES

1. Realización de un estudio de trabajo de noche para conocer la rentabilidad de triturar en el periodo nocturno.
2. Estudio del cambio de luminarias de vapor de sodio a LED.
3. Estudio de los vientos de la zona para saber si es viable colocar un

aerogenerador que produzca energía eléctrica de consumo y posible venta a la red eléctrica.

4. Colocar las luminarias.
5. Colocar un medidor de viento durante 6 meses para realizar mediciones en real
6. Colocar el aerogenerador.

RESPONSABILIDADES

1. Jefe de planta.
2. Producción.

MEDIOS A EMPLEAR

1. Facturas de electricidad. Contacto con proveedor.
2. Contacto con proveedor.
3. No requiere.
4. Compra de las luminarias.
5. Prueba con el aerogenerador.
6. Compra del aerogenerador.

PLAZOS PREVISTOS

1. Realizado en 2012.
2. Realizado en 2012.
3. 1º trimestre.
4. 2º trimestre.
5. Marzo-agosto 2013.
6. 4º trimestre.

INDICADORES Y CONTROLES

1. Documento "ahorro trabajo nocturno 2013".
2. Documento "estudio cambio de luminarias".

Indicador teórico kwh luminarias exterior. Nivel de referencia: 4,56 kwh

Indicador teórico kwh luminarias interior. Nivel de referencia: 5,70 kwh

3. Estudio de los vientos.
4. Colocación del medidor.
5. Aerogenerador colocado/facturas.
6. Luminarias colocadas/facturas.

Indicador: MWh / toneladas RAEEES tratadas.

Nivel de referencia: 0,1328 MWh / toneladas tratadas

OBJETIVO Nº 2: Reducir un 5% la utilización de material absorbente mediante la mejora del proceso de extracción de los circuitos de recuperación.

DESARROLLO DEL OBJETIVO EN METAS PARCIALES

1. Formar al personal en el procedimiento de extracción de los circuitos de recuperación.
2. Tutelar y supervisar el procedimiento de extracción.

RESPONSABILIDADES

1. Jefe de planta.
2. Supervisores.

MEDIOS A EMPLEAR

1. Planificar una acción formativa sobre los puntos de extracción y cómo mejorar ésta.
2. Seguimiento del trabajo de extracción por parte de los supervisores para asegurarse de que se realiza de forma adecuada.
3. Controles trimestrales del absorbente empleado.

PLAZOS PREVISTOS

1. Febrero 2013.
2. Marzo 2013.
3. Cada trimestre.

INDICADORES Y CONTROLES

Indicador: Toneladas absorbente/ toneladas FRIGOS tratadas.

Nivel de referencia: 0,00011 toneladas absorbente/ toneladas FRIGOS tratadas

OBJETIVO N° 3: Reducir un 5% el consumo de agua de red.

DESARROLLO DEL OBJETIVO EN METAS PARCIALES

1. Establecer pautas para optimizar el consumo de agua.
2. Realizar una actividad de sensibilización medioambiental.

RESPONSABILIDADES

1. Jefe planta.
2. Supervisores.

MEDIOS A EMPLEAR

1. Se establecerán pautas que contribuyan a reducir el consumo de agua de riego.
2. Planificar una acción de sensibilización medioambiental.

PLAZOS PREVISTOS

Abril 2013 (para las dos metas).

INDICADORES Y CONTROLES

Indicador: m³ agua consumidos. Nivel de referencia: 610 m³

Indicador: m³ agua consumidos / toneladas RAEES tratadas. Nivel de referencia:
0,1610 m³/ toneladas tratadas

Objetivo 1

Para el cumplimiento de este objetivo se han llevado a cabo actuaciones como:

- Realización de un estudio de trabajo de noche para conocer la rentabilidad de triturar en el periodo nocturno. Realizado en agosto de 2012.
- Estudio del cambio de luminarias de vapor de sodio a LED. Realizado en noviembre de 2012.
- Se coloca un medidor de viento para el estudio de los vientos de la zona y saber si es viable colocar un aerogenerador que produzca energía eléctrica de consumo y posible venta a la red eléctrica. Este medidor debe estar un año colocado y no seis meses como se definió en la planificación. Realizado en el primer trimestre.
- Se cambian todas las lámparas de sodio por leds a excepción de cuatro lámparas de la línea de chatarra, tanto del exterior como del interior de la planta. Realizado durante el segundo y el tercer trimestre.

Para el cálculo del ahorro energético teórico:

En el exterior se cambiaron 12 lámparas de 0,40 kwh por leds de 0,12 kwh, esto supone pasar de consumir 4,80 kwh a 1,44 kwh, lo que supone un 70% de ahorro.

En el interior se han cambiado 24 luminarias de 0,25 kwh por otras de 0,12 kwh, se pasa de consumir 6,00 kwh a 2,88 kwh, lo que supone un 52% de ahorro.

Para el cálculo del ahorro energético real:

Si consideramos el número de Mwh totales consumidos en la planta en 2013 frente al número de toneladas tratadas obtenemos un 0,1270 que se encuentra por debajo de los 0,1328 del nivel de referencia lo que supone un 9,2% menos que en 2012, cumpliéndose así el objetivo.

En cuanto a la cogeneración, se realiza el estudio del uso de las líneas según los períodos de energía, pero no se pone en marcha ya que para que resulte rentable se debe alcanzar un volumen de residuo superior al recibido en el año 2013.

A pesar de que no se puede poner en marcha la cogeneración, el objetivo se considera cumplido por el ahorro energético conseguido en la planta. **Objetivo cumplido**

Objetivo 2

Para el cumplimiento de este objetivo se han llevado a cabo actuaciones como:

- Se ha impartido formación sobre cómo extraer de manera más óptima en frigos con el fin de que se produzcan menos derrames y se utilice menor cantidad de absorbente.
- Se ha complementado esta formación, tutelando el trabajo de los trabajadores.

El consumo de absorbente de 2013 en la línea de frigos anual es de 0,18 toneladas que dividido entre el número total de toneladas de frigos da una cifra de 0,00010 que se encuentra por debajo del nivel de referencia marcado de 0,00011 toneladas de absorbente por toneladas tratadas de frigos. **Objetivo cumplido**

Objetivo 3

Para el cumplimiento de este objetivo se han llevado a cabo actuaciones como:

- Establecer pautas para optimizar el consumo de agua y realizar así un consumo responsable. Realizado en el 1º trimestre
- Realizar una actividad de sensibilización medioambiental. Realizado en el 1º trimestre

En términos absolutos hemos pasado de consumir 642 m³ a 491 m³ lo que supone una reducción del 76,47%.

En términos relativos, si consideramos los 491 m³ consumidos de agua totales entre las 4337,39 toneladas anuales tratadas da una cifra de 0,1132 que se encuentra por debajo del nivel de referencia marcado de 0,1610 m³/ toneladas tratadas. **Objetivo cumplido**

7.2. OBJETIVOS ESTABLECIDOS PARA 2014

Se estudian todos los aspectos que se han identificado como significativos, así como sus impactos asociados, con el fin de priorizar aquellos que en este momento, aporten más valor a la organización y sobre los cuales, se definen los objetivos para el siguiente período 2014.

A continuación, se recoge el resultado del estudio llevado a cabo por los responsables de departamentos de Fundosa Reciclalia, S.A.

Como consecuencia de los aspectos directos significativos, se estima actuar sobre el consumo de papel y la recuperación de CFC.

En cuanto a los residuos peligrosos, el proceso de recuperación en la línea de frigos funciona adecuadamente, sin embargo ha aumentado el número de frigos vandalizados por lo que ha disminuido la cantidad de aceite mineral clorado. En 2014 se tendrá en cuenta este parámetro para la medición del aceite. Asimismo en fase II se considerarán las cantidades de otros gases que sustituyen al CFC como gas de expansión en los frigos y con aislante de fibra de vidrio en lugar de con espuma de poliuretano expandida con CFC y que implica que el dato que manejamos de CFC no sea exacto. Para ello, se parametrizará la máquina de control de la línea de frigos. Con independencia de lo anterior, debemos mejorar el porcentaje de recuperación de CFC ya que a lo largo de 2013 ha ido disminuyendo desde el principio de año al final, por lo que es necesario hacer una revisión del sistema de extracción de CFC en Fase I.

El polvo de fósforo ha disminuido porque lo ha hecho el número de televisores de entrada en planta.

Pilas y fluorescentes son un tipo de residuo que fluctúa dependiendo del tipo de residuo que entre ya que no siempre figuran en los aparatos.

En lo que respecta a la generación de residuos no peligrosos, no se considera necesario actuar ya que la cantidad ha disminuido aunque hayamos recibido mayor número de toneladas de GAES-PAES porque han aumentado las toneladas de lavadoras, aparatos

de los que no se obtienen los residuos habituales a valorizar, lo que hace que se desvirtúe el dato.

El consumo de papel ha vuelto a aumentar debido a la impresión de procedimientos e informes.

En relación a los aspectos indirectos, proseguiremos realizando charlas y sesiones formativas a los trabajadores y sensibilizando a proveedores, transportistas y subcontratas, mediante la comunicación de nuestra política medioambiental.

Este análisis, junto con los resultados obtenidos de diversas auditorias de SIGs, permite definir el programa de gestión medioambiental para el ejercicio 2014:

OBJETIVO Nº1: AHORRO DE UN 50% EN EL CONSUMO DE GAS-OIL

Nº meta	Nombre meta	Responsable	Medios a emplear	Indicador/ Controles	Plazo
1	Planificación de las LÍNEAS DE TRABAJO	Dirección/ Producción	No se requieren medios	Seguimiento de la meta	Realizado en 2012
2	Buscar calderas y quemadores que puedan trabajar con pellets de poliuretano (fabricados por Reciclalia)	Producción	Contactos con proveedores Estudios/bibliografía realizada al respecto	Seguimiento de la meta	Realizado en 2012-2013
	Valorar los parámetros de emisión de estas calderas para comprobar si son valores autorizados o no en cuyo caso se buscarán filtros para minimizar las emisiones	Producción	Mediciones	Seguimiento de la meta	2º trimestre 2014
3	Estudiar la rentabilidad del proyecto	Dirección/ Producción	Estudio de rentabilidad	Cálculo de la rentabilidad	2º trimestre 2014
4	Solicitar permisos y autorizaciones a la Administración competente	jefe de planta	Solicitudes de permisos y autorizaciones	Permisos y autorizaciones conseguidas	4º trimestre 2014
5	Implantación de la caldera	Producción	Contactos con proveedores.	Seguimiento de la meta % de ahorro de gasoil	18 meses, una vez conseguidos los permisos y autorizaciones

OBJETIVO Nº 2: REDUCIR UN 5% EL CONSUMO DE PAPEL EN OFICINAS

Nº meta	Nombre meta	Responsable	Medios a emplear	Indicador/ Controles	Plazo
1	Establecer las pautas y el alcance para implantar la filosofía cero papeles y comunicarla al personal afectado	Sistemas	Tablones/ Correo electrónico	Seguimiento de la meta	1º trimestre
2	Implantar la filosofía cero papeles	Sistemas	Tablones/ Correo electrónico	Seguimiento de la meta	1º trimestre
3	Velar por la correcta implantación de la filosofía cero papeles y el consumo responsable	Sistemas	Tablones/ Correo electrónico	Consumo de papel/ tonelada RAEE/ tonelada RAEEES Consumo de papel por el personal	Cada trimestre

OBJETIVO Nº 3: REALIZAR LA SEPARACIÓN DE LOS DIFERENTES TIPOS DE GASES PARA RECUPERAR UN 90% DE CFC EN FASE I Y FASE II

Nº meta	Nombre meta	Responsable	Medios a emplear	Indicador/ Controles	Plazo
1	<p>Apuntar en la hoja de registro tipo de gas distinguiendo:</p> <p>Fase I</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Tipo 1, CFC y derivados (R11, R12...) ▪ Tipo 2, R600a, R134a... <p>Fase II</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Tipo 1, CFC y derivados (R11, R12...) ▪ Tipo 2, pentano, isopentano... 	Producción	<p>Detectores de CFC fijo y móvil</p> <p>Control de datos diarios</p> <p>Plan de mantenimiento</p>	<p>Resultados de las mediciones realizadas con el detector móvil de CFC.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Hoja de control de funcionamiento (frecuencia diaria): ▪ nº de frigoríficos ▪ nº de frigoríficos tratados/h ▪ Kg de CFC y otros 	Principios de enero

				gases obtenidos Fase I y II	
				<ul style="list-style-type: none"> ▪ gr de CFC/frigorífico y otros gases/frigorífico 	
2	Añadir al programa de control de equipos y pesaje en tiempo real el control de la recuperación de los gases en Fase I y Fase II	Producción/ Mantenimiento	Programa de control de equipos y pesaje en tiempo real	Seguimiento de meta	Febrero
3	Comprobar que el resultado real se aproxima al 90% del resultado teórico.	Jefe de planta	Control de datos diarios	Hoja de control de funcionamiento (frecuencia diaria)	Marzo-Mayo (ambos inclusive)
4	Corregir errores y / o fallos	Producción/ Mantenimiento	Plan de mantenimiento	Registro de operaciones de mantenimiento	Marzo-Mayo (ambos inclusive)

8. RESUMEN DE INFORMACIÓN SOBRE EL COMPORTAMIENTO AMBIENTAL DE LA ORGANIZACIÓN

8.1. INDICADORES BÁSICOS

Con el fin de determinar el comportamiento ambiental de la organización en el ejercicio 2013, se hace una recopilación de datos del ejercicio, que dan lugar a los indicadores básicos, según se recogen en las tablas y gráficos siguientes:

La cifra B, varía en función de que el indicador esté relacionado directamente con las tres líneas de tratamiento, con una de ellas o con diferentes combinaciones de dos de las líneas, como por ejemplo:

- el consumo de nitrógeno se genera únicamente en la línea de tratamiento de frigoríficos, por tanto la cifra B, se corresponde con las toneladas de frigoríficos tratadas en el año.
- el residuo granalla de aluminio, se genera como consecuencia del tratamiento de las tres líneas diferentes de RAEE (TV, FRIGOS Y PAEES+GAEES).
- el residuo altavoces se genera en el tratamiento de dos líneas (TV y PAEES+GAEES).
- y así sucesivamente.

		A	B	R
		CONSUMO /IMPACTO ANUAL	t RAEE TRATADA	A/B
EFICIENCIA ENERGÉTICA	Consumo Energía (MW.h)	550,587	4337,275	0,127
	Energía Renovable (MW.h)	124,980	4337,275	0,029
	Energía Renovable (%)	22,7%	4337,275	0,000052
	Gasoil (MW.h)	414,127	4337,275	0,0955
CONSUMO MATERIALES	Nitrógeno (t)	454,100	1823,916	0,2490
	Gasoil (t)	34,740	4337,275	0,0080
	Papel (t)	0,1404	4337,275	0,000032
AGUA	m3	491	4337,275	0,1132

		A	B	R	
		CONSUMO /IMPACTO ANUAL	t RAAE TRATADA	A/B	
RESIDUOS PELIGROSOS (t)	NO	ACERO INOXIDABLE	5,000	3537,001	0,0014
		ALTAVOCES	10,220	2513,359	0,0041
		BOMBILLAS	0,740	3537,001	0,0002
		CABLE ALUMINIO, COBRE	5,740	4337,275	0,0013
		CABLE SIN TERMINALES	13,100	4337,275	0,0030
		CARTÓN	9,780	1713,085	0,0057
		CHATARRA, GRANALLA HIERRO	1.002,120	1713,085	0,5850
		COMPRESORES	304,780	1823,916	0,1671
		CONDENSADOR	4,040	2513,359	0,0016
		CONO	19,973	800,274	0,0250
		DISCO DURO, DISQUETERA	8,060	1713,085	0,0047
		FIBRA VIDRIO	1,340	1823,916	0,0007
		FUENTE ALIMENTACIÓN	7,220	1713,085	0,0042
		GOMAS	23,960	1713,085	0,0140
		GRANALLA ALUMINIO, COBRE	76,780	4337,275	0,0177
		LAVADORAS-COCINAS	1.271,829	1713,085	0,7424
		MADERA	68,880	4337,275	0,0159
		MOTORES PEQUEÑOS	18,769	1713,085	0,0110
		PALÉS	18,840	4337,275	0,0043
		PANTALLAS PLASMA	3,360	800,274	0,0042
		PELLETS POLIURETANO	268,920	1823,916	0,1474
		PLACAS A, B	18,240	1713,085	0,0106
		PLACAS C	53,460	800,274	0,0668
		PLACAS ROUTER	1,180	1713,085	0,0007
		PLÁSTICOS (TV,GAES- PAES)	235,500	2513,359	0,0937
		PLÁSTICO PS FRIGO	249,880	1823,916	0,1370
		POLVO	9,440	4337,275	0,0022
	PROCESADORES	0,360	1713,085	0,0002	

		A	B	R
		CONSUMO /IMPACTO ANUAL	t RAEE TRATADA	A/B
	RESTOS	21,260	3537,001	0,0060
	TELEFONIA	7,06	1713,085	0,0041
	TERMINALES PC	0,520	1713,085	0,0003
	TONER	8,764	1713,085	0,0051
	TRANSFORMADORES	40,400	1713,085	0,0236
	VIDRIO CÓNICO, PANTALLA	490,500	800,274	0,6129
	VIDRIO NORMAL	31,260	3537,001	0,0088
RESIDUOS PELIGROSOS (t)	ABSORBENTES CONTAMINADOS (proceso de limpieza)	0,240	3537,001	0,0001
	ACEITE MINERAL CLORADO	8,820	1823,916	0,0048
	BATERÍAS	2,140	1713,085	0,0012
	CFC'S / HCFC	10,979	1823,916	0,0060
	ENVASES	0,400	4337,275	0,0001
	FLUORESCENTES	0,420	1713,085	0,0002
	PILAS BOTÓN Y MERCURIO	2,800	1713,085	0,0016
	POLVO FÓSFORO	0,200	800,274	0,0002
BIODIVERSIDAD	m ² construidos	4000	4337,275	0,9222
EMISIONES ATMOSFÉRICAS	CO ₂ (t equivalentes de CO ₂)	213,870	4337,275	0,0493
	O ₂ (t equivalentes de CO ₂)	No disponible	4337,275	No disponible
	CO (t equivalentes de CO ₂)	No disponible	4337,275	No disponible
	SO ₂ (t)	No disponible	4337,275	No disponible
	NO _x (t)	No disponible	4337,275	No disponible
EMISIONES ACÚSTICAS	dB diurnos	49,23	-	-
	dB nocturnos	49,00	-	-

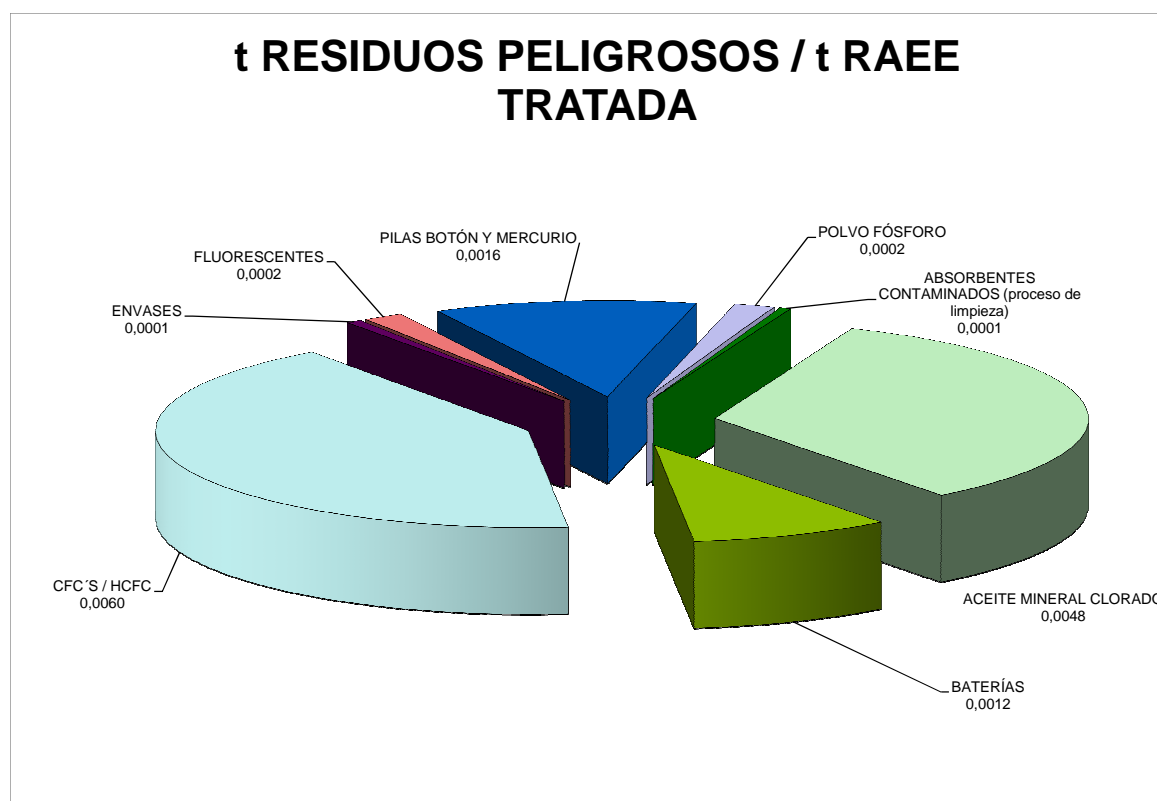
Los focos de emisión atmosférica, son las chimeneas de las calderas de calefacción, por lo tanto no hay emisión de CH₄, N₂O, HFC, PFC ni SF₆.

Los datos correspondientes a emisiones de CO₂, se calculan sobre el consumo de gasoil y el consumo de energía eléctrica, empleando una calculadora de emisiones de gases de efecto invernadero, con datos actualizados del Inventario Nacional de Emisiones de Contaminantes a la Atmósfera.

No se dispone de datos de CO, NO_x, SO₂, O₂, hasta el ejercicio 2014, en el que se realizará el control de emisiones de caldera, según se indica reglamentariamente.

No hay emisiones de CFC, ya que la extracción del gas en los frigoríficos, se realiza de forma estanca, mediante un sistema de extracción hermético.

Se han agrupado atendiendo a su categoría parte de los residuos respecto a la declaración del año anterior para simplificar el volumen de datos.



COMPARATIVO 2011-2012-2013

En las tablas que aparecen a continuación, se recogen datos comparativos de los indicadores, en los tres últimos ejercicios de funcionamiento de la organización, 2011, 2012 y 2013.

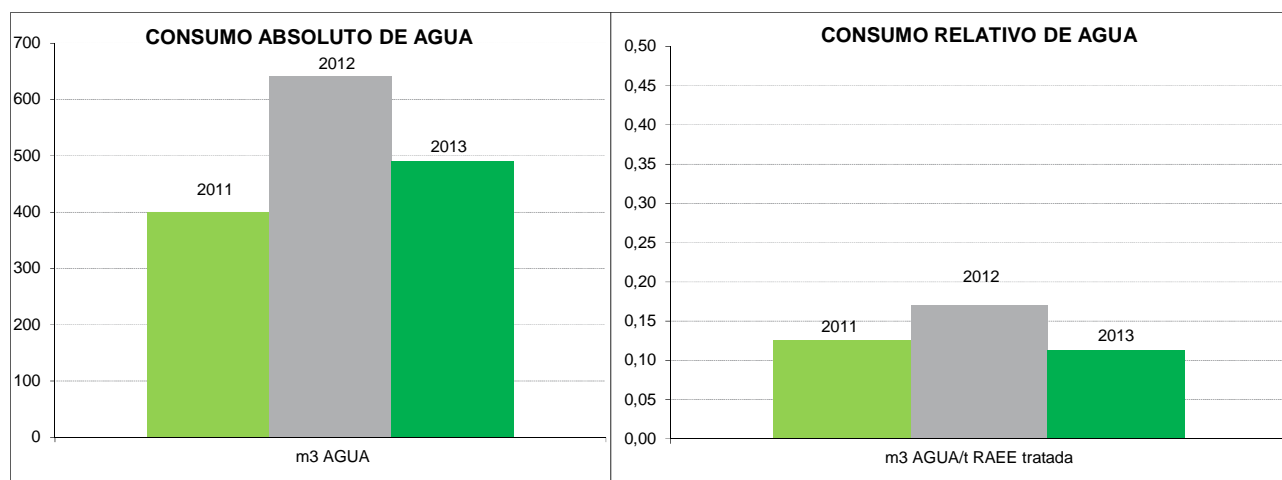
Se recogen valores absolutos y valores relativos, en función de las toneladas de RAEEs tratadas en las instalaciones, para las tres líneas de actividad.

Los valores relativos que aparecen en la siguiente tabla, se obtienen relacionando los consumos absolutos (m³, MW.h y t) con las toneladas de RAEE tratada (en las tres líneas), excepto para el Nitrógeno, que se establece el dato en relación de tonelada consumida respecto a t tratada de frigoríficos, ya que es la única línea en la que consume.

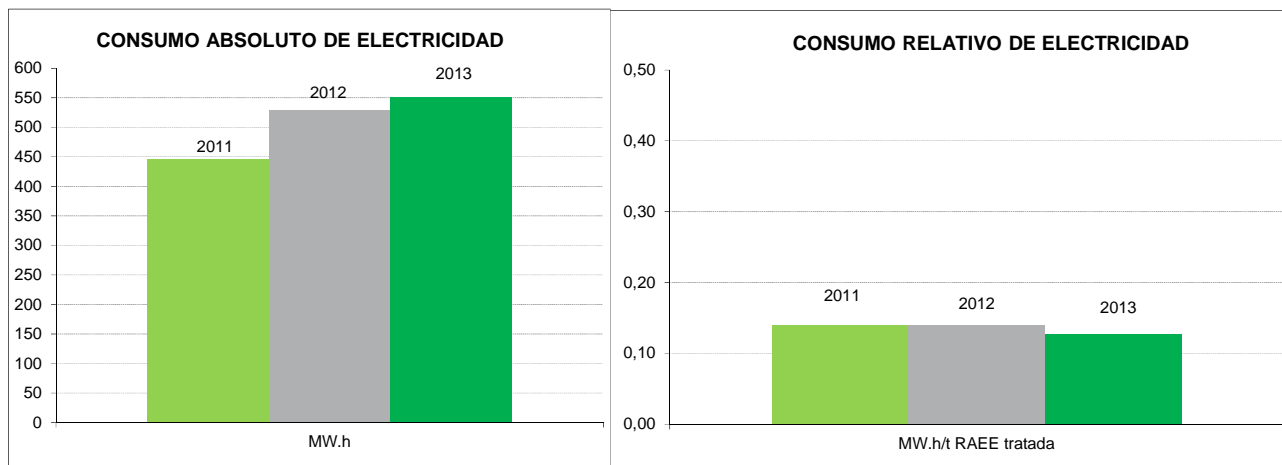
VALOR ABSOLUTO		2011	2012	2013
Agua	m ³	400,000	642,000	491,000
Electricidad	MW.h	445,678	529,503	550,587
Gasoil	MW.h	463,96	550,739	414,127
Gasoil	t	38,920	46,200	34,740
Nitrógeno	t	333,780	363,280	454,100
Residuos peligrosos	t	19,975	31,614	25,999
RNP valorizados	t	2935,818	3728,931	4311,275
RNP no valorizados	t	40,780	26,860	32,040
Papel	t	0,075	0,095	0,140
Biodiversidad	m ²	4000,000	4000,000	4000,000
Emisiones CO ₂ (t equivalentes deCO ₂)		210,355	262,930	213,870
RAEE tratados		2011	2012	2013
GAE'S - PAE'S	t tratadas	852,934	1218,648	1713,085
FRIGOS	t tratadas	1524,404	1502,769	1823,916
TV/MONITORES	t tratadas	798,896	1065,988	800,274
t tratadas TOTALES		3176,234	3787,405	4.337,275

VALOR RELATIVO		2011	2012	2013
Agua	m ³ /t residuo tratado	0,1259	0,1695	0,1132
Electricidad	MW.h/t residuo tratado	0,1403	0,1398	0,1269
Gasoil	MW.h/t residuo tratado	0,1461	0,1454	0,0955
Gasoil	t/t residuo tratado	0,0123	0,0122	0,0080
Nitrógeno	t/t residuo (Frigo) tratado	0,2190	0,3665	0,2271
Residuos peligrosos	t/t residuo tratado	0,0063	0,0083	0,0060
RNP valorizados	t/t residuo tratado	0,9243	0,9846	0,9940
RNP no valorizados	t/t residuo tratado	0,0128	0,0071	0,0074
Papel	t/t residuo tratado	0,00002	0,00003	0,000032
Biodiversidad	m ² /t residuo tratado	1,2594	1,0561	0,9222
Emisiones CO2 residuo tratado	t equivalentes de CO2/t	0,0662	0,0694	0,0493

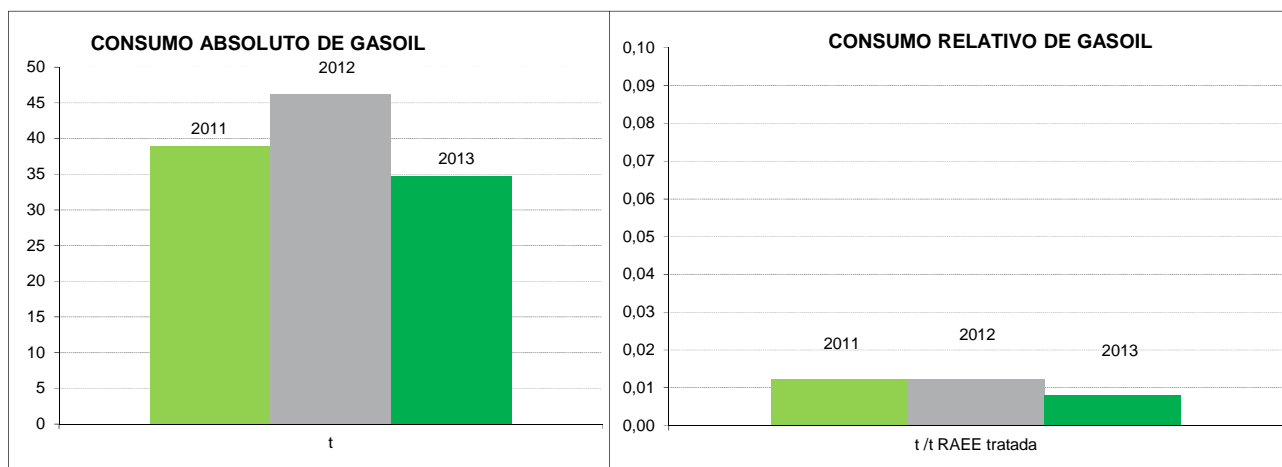
GRÁFICOS CON VALORES ABSOLUTOS y RELATIVOS



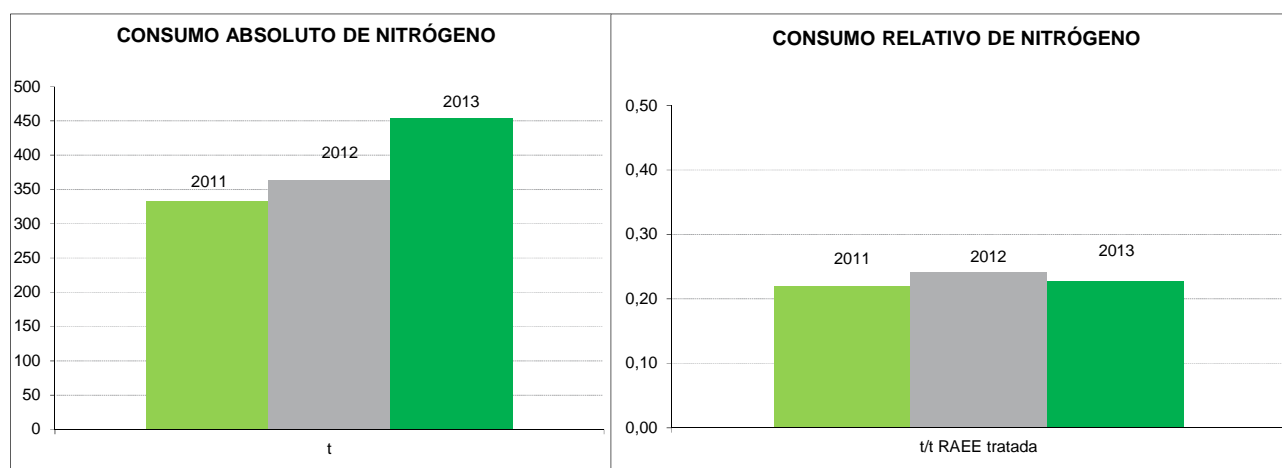
Consumo de agua, la relación (valor absoluto) de 2011 a 2012 AUMENTA aunque en 2013 vuelve a disminuir significativamente. Entre 2011 y 2012 la causa es debida al riego de unos árboles que han sido plantados a principios de 2012 sin embargo en 2013 se fija el objetivo de disminuir el agua de riego un 5%, objetivo que es conseguido como se comenta en el apartado 7.1. La relación 2011 – 2013, tomando relativos (relacionados con el nº de trabajadores), posee el mismo comportamiento debido a la causa anteriormente expuesta. En 2014 se espera un aumento considerable del gasto de agua debido a la instalación de un sistema contra incendios en la línea de frigos, que consiste en la emisión constante de agua pulverizada para empapar el polvo de poliuretano.



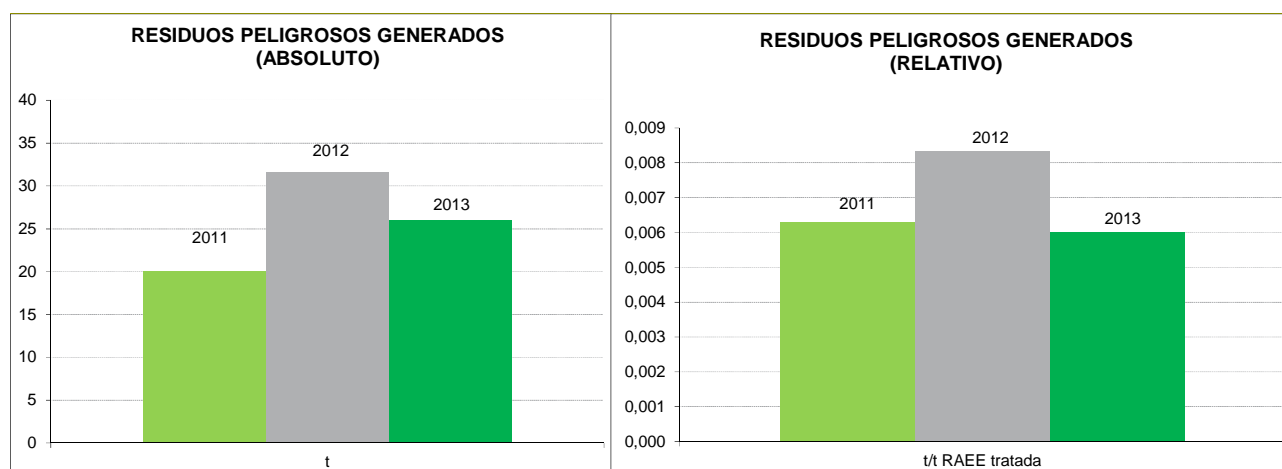
El consumo de energía eléctrica en términos absolutos aumenta en el periodo 2011-2013 ya que lo han hecho las horas de funcionamiento. Pero si hacemos la comparativa relativa (con respecto a las toneladas de RAEE tratadas), se evidencia su descenso ya que ha ido mejorando el conocimiento de la planta, lo que ha conllevado un aumento en la velocidad de ejecución de los procesos y la disminución de tiempos muertos.



El consumo de gasoil, en términos absolutos ha aumentado de 2011 a 2012 debido a un mayor consumo de calefacción y a que ha habido más turnos de trabajo y disminuido de 2012 a 2013 ya que se ha procurado optimizar su uso. En términos relativos ha ido descendiendo ya que se ha procurado hacer un consumo responsable.



En relación al **consumo de nitrógeno**, se aprecia un incremento en valores absolutos en el periodo 2010-2013. En cuanto a los valores relativos (en función de t de frigoríficos tratada) se aprecia un aumento de 2011 a 2012 cuya causa es que ha habido un solo turno de trabajadores en la línea de frigos debido al descenso en las toneladas de frigos recibidas que implica que se deba descongelar cada menos tiempo. Esto conlleva un aumento en el consumo de nitrógeno. Sin embargo existe una disminución de 2012 a 2013 debido a una optimización en su uso ya que se conoce en mayor profundidad el funcionamiento de las máquinas.

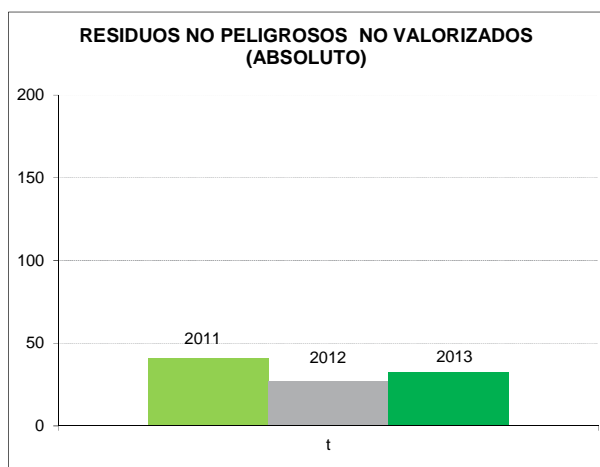
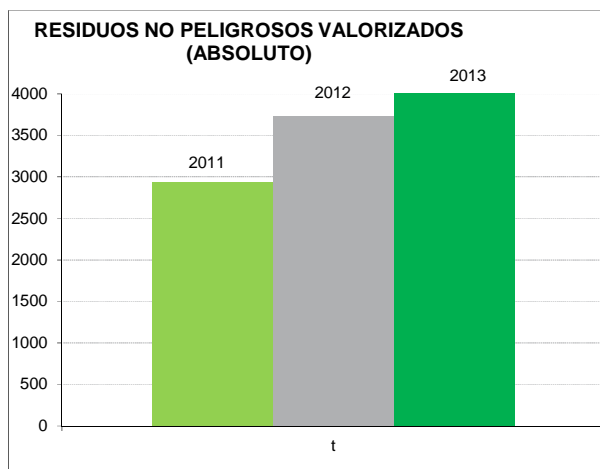


La producción de **residuos peligrosos (RP)**, se ha incrementado en valores absolutos de 2011 a 2012 y disminuido de 2012 a 2013 debido a la variación en la entrada de RAEE y a que los tubos CRT han dejado de considerarse como RP ya que son desmontados para la

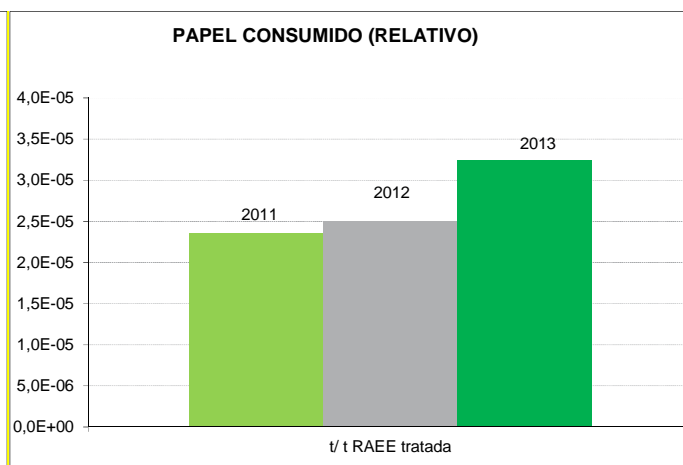
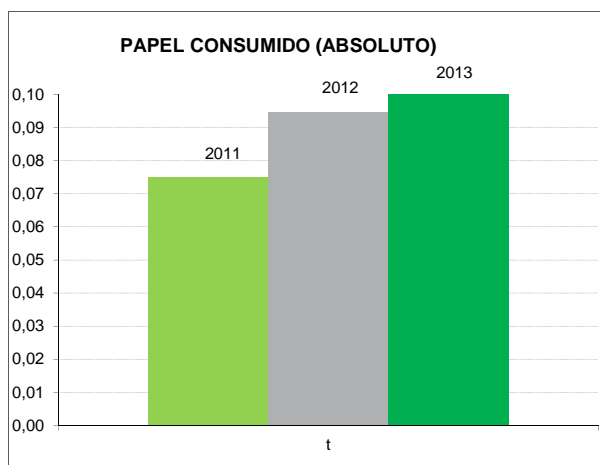
valorización de los materiales resultantes. En términos relativos, la tendencia es la misma si bien los valores difieren más ya que en 2012 ha habido un incremento notable en toneladas de chatarra de donde no se obtienen RP.

Algunas consideraciones en relación a los Residuos Peligrosos:

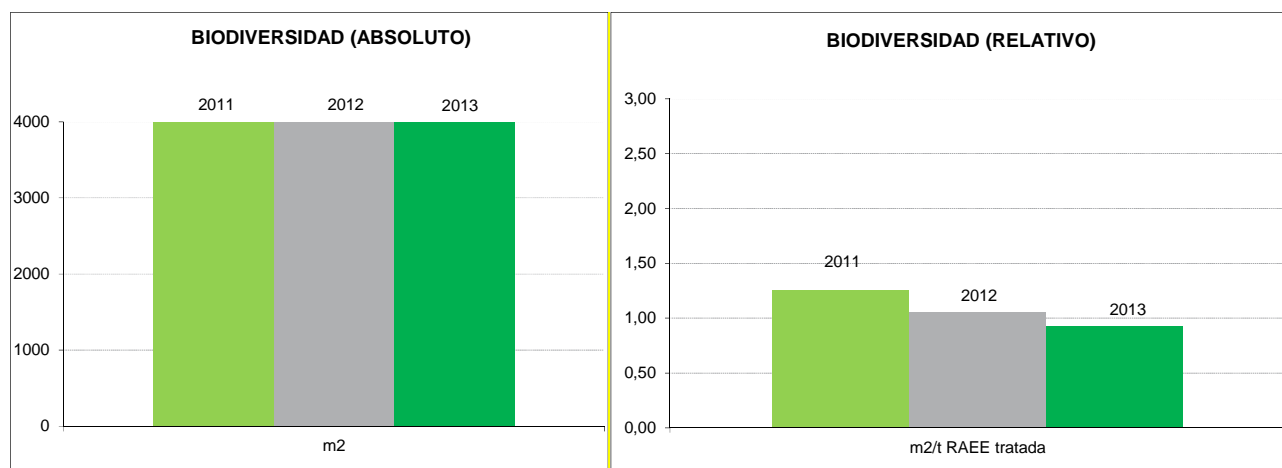
- Se ha reducido la cantidad relativa de **absorbentes en proceso de limpieza** (y mantenimiento). En 2013 se ha definido un objetivo relativo a la disminución de absorbente, como se explica en el apartado 7.1.
- Se ha producido un aumento en la cantidad relativa de **Polvo de Fósforo** de 2011 a 2012 lo que implica una mayor recuperación. El dato que disminuye ligeramente en 2013.
- **Extracción de CFCs**: el resultado de auditorías realizadas por un SIG en 2012, identifica porcentajes de extracción de los CFC's que implica un porcentaje de recuperación superior al 90% tanto en fase I como en fase II. A nivel interno en 2013, la recuperación de CFC en fase I es adecuada con un porcentaje de rendimiento superior al 90%. Sin embargo, en fase II no se alcanzan los gramos de recuperación teórica. Es necesario considerar los frigoríficos que vengan con aislante de fibra de vidrio y los que vengan vandalizados ya que si no se está desvirtuando el resultado.
- Los **tubos CRT** se han comenzado a separar en vidrio y metales durante 2012 realizando la gestión adecuada de los dos residuos, lo que implica un descenso notable en 2013.
- Todas las **pilas** han salido como residuo peligroso en 2013 al ser enviadas junto a las pilas Ni-Cd y pilas de Hg al mismo gestor.
- El incremento en los resultados obtenidos de los residuos peligrosos por tonelada de RAEE tratada como **CFC** o **aceite** implica una mejora en los procesos de descontaminación.



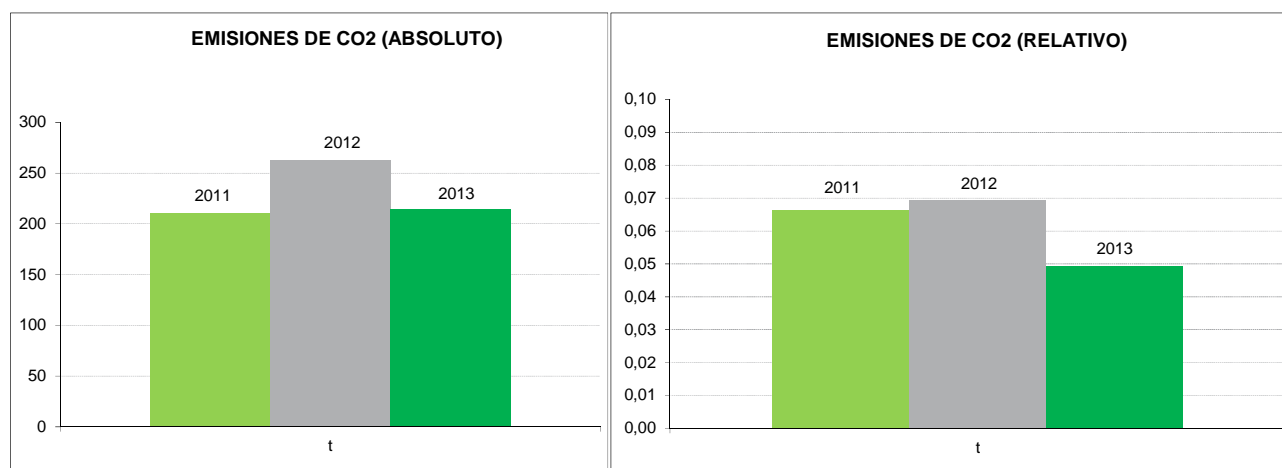
En cuanto a los **residuos no peligrosos (RNP)** valorizados hay un aumento tanto en términos absolutos como en términos relativos de 2011 a 2013, mientras que en el caso de los RNP no valorizados se aprecia un descenso de 2011 a 2012 debido fundamentalmente a que los pellets se han dejado de enviar a vertedero ya que son utilizados como combustible para su valorización energética, sin embargo en 2013 vuelve a subir porque ha subido el polvo.



El **consumo de papel** ha aumentado en el periodo 2011-2013 debido a que ha aumentado tanto en términos absolutos como relativos debido a un incremento en la actividad de la planta. Sin embargo, si las toneladas de papel se relativizan frente al número de trabajadores se aprecia un descenso en el consumo relativo de papel debido a las actividades de sensibilización realizadas y a que en 2013 una de las personas de la oficina no trabaja físicamente desde este centro.



La **superficie construida** no ha variado en el periodo 2011-2013 en términos absolutos, sin embargo ha descendido en términos relativos debido al incremento en las toneladas de RAEE tratadas.



Las emisiones de CO₂ han aumentado de 2011 a 2012 debido a que se ha utilizado más la caldera para la calefacción de la planta y disminuido de 2012 a 2013 ya que se ha optimizado el uso de la calefacción.

8.2. OTROS FACTORES RELATIVOS AL COMPORTAMIENTO

En relación a otros factores de interés, fijados como indicadores del comportamiento medioambiental de la organización, se establecen los siguientes:

VERTIDOS

Los vertidos generados en las instalaciones de la organización se identifican en aseos, lavabos, sin existencia de requisito legal para llevar a cabo analítica. No obstante se realiza una analítica de vertidos en fecha 16/12/2009, obteniendo resultados por debajo de los límites legales de la autorización de vertido, concedida por el Ayuntamiento de La Bañeza.

	PARÁMETRO	VALOR OBTENIDO EN LA ANALÍTICA DE 16/12/2009	VALOR DE REFERENCIA EN LEGISLACIÓN	CUMPLIMIENTO
VERTIDOS	Nitratos (mg NO ₃ /l)	5	50	SI
	Aceites y grasas (mg/l)	<5	100	SI
	DBO5 (mgO ₂ /l)	<10	500	SI
	DQO (mgO ₂ /l)	<50	1000	SI
	Sólidos en suspensión (mg/l)	52	500	SI
	Amonio (mg/l)	<1	50	SI

EMISIONES ACÚSTICAS

Se realiza un estudio de emisiones acústicas, en enero de 2012, tomando cuatro puntos diferentes de medición:

- frente aparcamiento (punto A)
- lateral suroeste (punto b)
- frente a triturador y granulador Artech (punto C)
- frente a molino, martillo y mesas densimétricas (punto D)

La Ley 5/2009, de 4 de junio, del ruido de Castilla y León marca, para el área receptora exterior (tipo 4) "ruidosa", unos valores límite de:

- día 65 dB
- noche 55 dB

Sin embargo según el artículo 13 de la citada Ley, en caso de realizar correcciones por presencia de componentes totales emergentes, de baja frecuencia o ruido de carácter impulsivo, los límites serán 5 dB (A) superiores a los valores establecidos por la legislación aplicable. En este caso, el límite pasaría de **65 a 70 dBA** en horario diurno y de **55 a 60 dBA** en horario nocturno, ya que se han aplicado dichas correcciones.

Los valores más altos (de las tres mediciones realizadas en cada punto) obtenidos en la medición son:

	DIURNO	VALOR REFERENCIA	CUMPLE	NOCTURNO	VALOR REFERENCIA	CUMPLE
Punto A	52,7	70 dB	SI	51,9	60 dB	SI
Punto B	49,6	70 dB	SI	47,6	60 dB	SI
Punto C	46,1	70 dB	SI	47,4	60 dB	SI
Punto D	48,5	70 dB	SI	49,1	60 dB	SI

TRATAMIENTO DE RAEE's

Los porcentajes de RAEE tratados respecto a RAEE de entrada, son los que se presentan a continuación. En el caso de frigos que habido una tendencia ascendente de 2011 a 2013. En las líneas de tratamiento de GAES-PAES y monitores-TV se produce un aumento de 2011 a 2012 pero sin embargo las cifras descienden de 2012 a 2013. En GAES-PAES el dato de 2012 es anormalmente alto debido a que en 2011 quedó mucho material sin tratar. En 2013 se trató más % que en 2011 por lo que el rendimiento es adecuado. En cuanto a la línea de tv-monitores, en 2012 es de nuevo especialmente alto debido al stock acumulado de 2011. En 2013 no se alcanza el 100% de rendimiento debido a que hubo que parar la línea por falta de material en un momento dado y a material que entró en los últimos días del año y no pudo tratarse.

	2011	2012	2013
GAES-PAES	96,81%	124,88%	98,87%
FRIGOS	99,01%	100,35%	100,49%
MONITORES-TV	92,81%	110,91%	99,37%

Los valores de residuos tratados en algunos casos supera el 100% debido a la existencia de RAEEs en stock de años anteriores.

9. REFERENCIA A REQUISITOS LEGALES APLICABLES A MATERIA DE MEDIO AMBIENTE Y A SU CUMPLIMIENTO

En las tablas siguientes, se recoge un resumen de las autorizaciones reglamentarias con las que cuenta la organización. Así como fecha y organismo que las otorga:

AUTORIZACIONES	ORGANISMO DE CONCESIÓN - REVISIÓN	FECHA DE CONCESIÓN	OBSERVACIONES
Licencia Ambiental y de Obra Mayor	Excmo. Ayuntamiento de La Bañeza	8/04/2009	Nº de licencia: OMA 2009-004
Licencia Municipal de Apertura	Excmo. Ayuntamiento de La Bañeza	8/07/2009	/
Autorización de vertido de agua a la red municipal de La Bañeza	Excmo. Ayuntamiento de La Bañeza	30/05/2008	/
Gestor de Residuos Peligrosos en Castilla y León	Junta Castilla y León	30/06/2009	Nº de gestor: GR CL 17/09
Gestor de Residuos No Peligrosos en Castilla y León	Junta Castilla y León	30/06/2009	Nº de gestor: GRNP 83/09
Declaración de Impacto Ambiental	Junta Castilla y León	26/05/2009	Referencia: I.A. 54/08-24
Declaración de Impacto Ambiental – AMPLIACIÓN	Junta Castilla y León	5/07/2011	Referencia: I.A. 29/2010-24
Autorización Ambiental Integrada	Junta Castilla y León	30/09/2011	/

OTROS DOCUMENTOS DE APLICACIÓN	ORGANISMO DE CONCESIÓN-REVISIÓN	FECHA DE CONCESIÓN	OBSERVACIONES
Boletín de Instalación Térmica	Junta Castilla y León	1/06/2009	RI.-21537
Boletín de Instalación de Climatización	Junta Castilla y León	1/06/2009	/

9.1. REQUISITOS DE LA DECLARACIÓN DE IMPACTO AMBIENTAL

A continuación se indican los requisitos derivados de la Declaración de Impacto ambiental:

REQUISITO	FRECUENCIA	OBSERVACIONES
Medición de nivel de ruido de fondo.	Antes del inicio de funcionamiento	Realizado por OCA, en Enero 2010. Informe LE-MMN-100002
Seguro de responsabilidad civil y Fianza.	Inicio y periodo de explotación.	Se dispone de Seguro de responsabilidad civil y se ha establecido la fianza requerida.
Zona de almacenaje de residuos cubiertas y con soleras de hormigón.		Se dispone de zona adecuada para almacenaje, con soleras de hormigón y cubierta.

REQUISITO	FRECUENCIA	OBSERVACIONES
Arquetas de control de vertido, permitiendo toma de muestras y mediciones de parámetros varios.		Se dispone de arquetas accesibles.
Implantar pantalla vegetal perimetral (mezcla de especies arbustivas de hoja perenne y caduca)	Integración paisajística en un año.	Si. Ver fotografía siguiente.



DECLARACIÓN DE IMPACTO AMBIENTAL		
REQUISITO	FRECUENCIA	OBSERVACIONES
La extracción de los CFCs se realizará en circuito cerrado (extracción inicial) o bien en equipos herméticos y en atmósfera inerte (operaciones de triturado con extracción de CFCs de los aislantes).		Los circuitos y equipos para extracción de CFC son cerrados y/o herméticos en toda la instalación.
Extracción de gases y aceite de compresores y tubos de refrigeración en sistema estanco.		La extracción de gases, aceites y tubos de refrigeración, se ejecutan en sistemas estancos.
Detectores de presión (manómetros) en el sistema hermético de trituración de los aislantes de refrigeración con CFCs.		Se dispone de manómetros en el sistema de trituración.
Control en continuo de concentraciones de O2 y pentano y detención (o inertización) automática del proceso de trituración de aislantes con CFCs en caso de fugas, en cumplimiento de lo establecido en la Directiva 199/92 EG.		Se dispone de medidores en continuo de O2, CO y de pentano.
Componentes y equipos del sistema de licuación de los gases refrigerantes se ejecutarán con protección Atex.		Si, se dispone de documento ATEX realizado por el SPA. Se dispone de evaluación de riesgos de puestos con riesgo Atex. Las zonas ATEX están debidamente señalizadas.
Control de emisiones acústicas.	Cada 2 años durante los 6 primeros de funcionamiento y posteriormente uno cada 5 años (cada 4 según AA)	Realizado por OCA, en Enero 2010 Informe LE-MMN-100002 y Enero 2012 Informe VA-MMN 12 0012.
Estudio acústico en exteriores (diurno y nocturno)	A los 6 meses de explotación	Realizado por OCA, en Enero 2010. Informe LE-MMN-100002 y Enero 2012 Informe VA-MMN 12 0012.
Se dispondrá de los medios técnicos y materiales necesarios que aseguren una rápida intervención sobre cualquier vertido o derrame accidental, actuando tanto sobre el foco de vertido como sobre su propagación y posterior recogida y gestión. Utilizando absorbentes o material similar para su posterior entrega a gestor autorizado de residuos.		Si, se dispone de absorbente mineral.
Plan de autoprotección y emergencia interior.	Transcurridos 6 meses del funcionamiento de la explotación.	Si, ver documento del SPA. Posteriormente se ha actualizado el 16-07-13
Plan de mantenimiento y Libro de mantenimiento con la verificación, revisión y/o calibración de todos los aparatos y sistemas.	Transcurridos 6 meses del funcionamiento de la explotación.	Si. Mantenimientos Programados. IMP-P07.5-02 y software de gestión de mantenimiento que acabamos de implantar.
Las instalaciones deberán estar dotadas en todo momento de sistemas de retención de posibles vertidos, además de absorbentes de hidrocarburos en al menos 4 puntos con señalización bien visible, para una capacidad de absorción de 200 litros de posibles vertidos o derrames que deberán ser utilizados tanto dentro como fuera de la nave en el caso en que sea necesario. Los absorbentes impregnados utilizados serán gestionados como residuos peligrosos		Absorbente mineral. Silicato aluminico - magnésico calcinado.
Todos los residuos producidos deberán entregarse, para su tratamiento y/o eliminación, a gestores autorizados, de modo que todo residuo potencialmente reciclable o valorizable deberá ser destinado a estos fines, evitando su eliminación en todos los casos posibles.		Si, gestores autorizados de RP y de RNP.

DECLARACIÓN DE IMPACTO AMBIENTAL		
REQUISITO	FRECUENCIA	OBSERVACIONES
Queda prohibido el almacenamiento de residuos peligrosos o elementos que pudieran contenerlos fuera de la nave acondicionada al efecto.		El almacenamiento de los RAEE peligrosos, se realiza en la zona cubierta.
Los residuos urbanos y «asimilables a urbanos» deberán almacenarse, segregarse y gestionarse de acuerdo con lo señalado en las correspondientes ordenanzas municipales.		Los residuos asimilables a urbanos se gestionan según ordenanza.
Estudio gestión residuos peligrosos y no peligrosos considerando datos operacionales reales	Transcurridos 6 meses del funcionamiento de la explotación.	Estudio realizado en fecha requerida.
Proyecto de desmantelamiento	6 meses antes del cierre de la instalación	No aplica.
Un nuevo estudio de minimización de los residuos peligrosos, generados por unidad producida, con el compromiso de reducción de la producción.	Posteriormente, cada cuatro años (a partir de la fecha de presentación del 1er estudio de minimización)	No aplica, se hace una comunicación a la JCyL.
Deberá elaborar e impartir programas de formación de Buenas Prácticas Ambientales con el fin de lograr la sensibilización en este campo de los trabajadores en la empresa, logrando así una reducción en la afección del proyecto al medio. Estas actuaciones se justificaran ante el Servicio Territorial de Medio Ambiente indicándose la fecha de los cursillos, la periodicidad, monitor cualificado y materia a impartir.		Plan de formación 2013.
El residuo de procesado del aislante de sistemas de refrigeración, definido como Espuma de poliuretano (LER 19.12.12) y polvo (LER 19.10.04) que figura como no peligroso en la documentación presentada deberá caracterizarse a través de los análisis oportunos a fin de comprobar que no resulta ser un residuo peligroso con LER 19.12.11*. En caso de ser caracterizado como peligroso deberá ser gestionado a través de gestor autorizado.		Si, se ha realizado por laboratorio acreditado por ENAC.

9.2. REQUISITOS DE LAS AUTORIZACIONES DE GESTOR DE RESIDUOS

A continuación se indican los requisitos derivados de la Autorización de Gestor de residuos peligrosos y no peligrosos:

REQUISITO	FRECUENCIA	OBSERVACIONES
La descontaminación incluirá como mínimo, la retirada selectiva de los fluidos, componentes, materiales, sustancias y preparados, de conformidad con lo establecido en el Anexo III del RD 208/2005		Los fluidos se extraen de forma separada.
La empresa deberá realizar un control por técnico competente del estado de impermeabilización de soleras y el estado de conservación de las instalaciones, acreditando las condiciones exigidas en la legislación básica de residuos y en el anexo IV del RD 208/2005.	Al menos cada cinco años.	El control debería hacerse en 2014. Se ha contactado con el ingeniero que diseñó el proyecto para su revisión.
En la zona de almacenamiento de RAEEs peligrosos, no se podrá llevar a cabo ningún tipo de apilamiento de aquellos que contengan circuitos de refrigeración.		Los refrigeradores y congeladores, no se almacenan apilados.
Si se hace ampliación de instalaciones que suponga nueva ocupación de suelo, deberá presentar, un informe de situación de suelo, en cumplimiento del artículo 3.4 del RD 9/2005.	Tres meses antes de llevar a cabo la ampliación.	No se han realizado ampliaciones con nueva ocupación de suelo.
Llevar un registro documental en el que figuren, el tipo de residuo, la cantidad, naturaleza, origen, frecuencia de recepción de los residuos, medio de transporte, fecha de entrada a la planta y método de valorización del residuo gestionado. La categoría según establece el Real Decreto 208/2005, y el tipo de residuo así como su peso. <i>Dicho registro puede llevarse en soporte informático.</i>		IMP-P04.1-03 control de entradas y salidas.
Presentar ante la Dirección General de Infraestructuras Ambientales, informe relativo a los objetivos de reutilización, reciclado y valorización alcanzados en las operaciones de gestión de RAEE's, debiendo justificar el cumplimiento de los % de valorización (<i>establecidos en el art. 9 del RD 208/2005, de 25 de febrero</i>) sobre aparatos eléctricos y electrónicos y la gestión de los residuos. Informe que recoge, al menos la cantidad en peso de cada tipo de residuo de aparato eléctrico y electrónico gestionado (<i>Anexo I del RD 208/2005, de 25 de febrero</i>), indicándose los % de reutilización, reciclado y valorización alcanzados.	Anualmente antes del 31 de enero.	Se ha presentado informe de objetivos de reutilización, reciclado y valorización, ante Junta de Castilla y León.
En el almacén de residuos peligrosos, se deberá llevar un registro que contenga: Nombre y código LER del residuo, cantidad, fecha de entrada en el almacén, fecha de entrega al gestor, gestor.		IMP-P04.1-03 Control de entradas y salidas.

9.3. REQUISITOS DE LA AUTORIZACIÓN AMBIENTAL

Como respuesta a la solicitud realizada por Fundosa Reciclalia, S.A. de incremento de su capacidad productiva, el 30/09/2011 se recibe la concesión de la autorización ambiental, emitida por la Junta de Castilla y León, con los siguientes requisitos legales:

REQUISITO	FRECUENCIA	OBSERVACIONES
Certificado del técnico competente de la adecuación de las instalaciones al condicionado ambiental de la presente autorización y cumplimiento de los requisitos técnicos de las instalaciones para el almacenamiento y tratamiento de residuos de aparatos eléctricos y electrónicos recogidos en el Anexo IV del Real Decreto 208/2005, de 25 de febrero.	Previo a la comunicación de inicio.	Se evidencia la presentación ante el Organismo competente.
Certificado sobre la adecuación de la instalación y del personal a la normativa sobre manipulación de gases fluorados.	Previo a la comunicación de inicio.	Se evidencia la presentación ante el Organismo competente.
Deberá acreditarse que las instalaciones cumplen las exigencias impuestas en la normativa vigente relativa a la protección contra incendios, dicha acreditación se realizará mediante la presentación emitida por el órgano competente	Previo a la comunicación de inicio.	Se evidencia la presentación ante el Organismo competente.
Informe de los niveles de ruido, realizado por una Entidad de Evaluación Acústica, en el que se acredite, como mínimo, el cumplimiento de los niveles de inmisión sonora exigidos en el Anexo I de Ley 5/2009, de 4 de junio, del Ruido de Castilla y León.	Previo a la comunicación de inicio.	Se evidencia la presentación ante el Organismo competente.
Documentación acreditativa del depósito de la fianza establecida y de la vigencia del seguro de responsabilidad civil.	Previo a la comunicación de inicio.	Se evidencia la presentación ante el Organismo competente.
Al tratarse de una instalación afectada por el Real Decreto 393/2007, de 23 de marzo, por el que se aprueba la Norma Básica de Autoprotección de los centros, establecimientos y dependencias dedicados a actividades que puedan dar origen a situaciones de emergencia deberá acreditar su inscripción en el Registro de Planes de Autoprotección de Castilla y León.	Previo a la comunicación de inicio.	Se evidencia la presentación ante el Organismo competente.
Al tratarse de una actividad incluida en el Anexo 111 de la Ley 26/2007, de 23 de octubre, de Responsabilidad Medioambiental, el titular deberá realizar un análisis y evaluación del riesgo ambiental según lo descrito en la Norma UNE 150008 EX: Análisis y Evaluación del Riesgo Medioambiental en el Régimen Comunitario de Responsabilidad Medioambiental.	Previo a la comunicación de inicio.	Se justifica que este requisito se aplicará a partir de la fecha de aprobación de las Órdenes Ministeriales correspondientes, a partir de las cuales será exigible la constitución de garantía financiera obligatoria de los sectores clasificados con nivel de prioridad 1.
Copia en formato electrónico (CD) del proyecto autorizado con las correspondientes modificaciones realizadas.	Previo a la comunicación de inicio.	Se evidencia la presentación ante el Organismo competente.
Se deberá realizar una verificación, revisión y/o calibración de todos los aparatos y sistemas para la detección de posibles fugas en los circuitos de la línea de gases, recogiendo este hecho en el plan de mantenimiento y en el libro de mantenimiento correspondientes.	Anual	Si, calibrado medidor de pentano, CO y O2 y detector de CFC.
Control anual supervisado por los SIGs de todos los procesos, con medidas y pesajes de los productos y cuantificación de los gases de retorno	Anual	El objetivo es cuantificar los contaminantes y purezas de los materiales. Auditoría de ERP el día 18-09-13. El resto de los SIGs no han solicitado realizar auditoría

REQUISITO	FRECUENCIA	OBSERVACIONES
Todos los sistemas asociados a la minimización de la emisión de ruidos contarán con su correspondiente plan de mantenimiento que deberá ser correctamente cumplido y estar convenientemente registrado.		Si. Mantenimientos Programados. IMP-P07.5-02 y software de gestión de mantenimiento que acabamos de implantar.
No sobrepasar 65 dB día y 55 dB (noche). Estudio de ruidos por una Entidad de Evaluación Acústica, que acredite que los niveles emitidos cumplen los límites establecidos.	Cada cuatro años.	Dicho estudio incluirá resultados de las mediciones realizadas, régimen de operación durante el control y fecha y hora de realización de la medición.
Todo traslado de residuos deberá ir acompañado de un documento de identificación a los efectos de de seguimiento y control.		Se dispone de los DCS de todos los movimientos de residuos generados.
Los RAEEs una vez clasificados y previo a su tratamiento se almacenan sobre solera hormigonada y cubiertos por una marquesina en zonas específicas para cada tipo de residuo.		El almacenamiento de los RAEEs es adecuado, sobre solera hormigonada y bajo cubierta.
Control de datos sobre la gestión de los residuos de aparatos eléctricos y electrónicos correspondientes a una anualidad.	Anual	Remitir datos al Órgano Autónomo competente en materia de control de la gestión de los residuos, durante el primer trimestre del año inmediatamente posterior.
Los residuos no peligrosos producidos podrán depositarse temporalmente en las instalaciones, con carácter previo a su tratamiento, por un tiempo inferior a 1 año cuando el destino final sea la eliminación o a 2 años cuando su destino final sea la valorización.		Residuos no peligrosos almacenados temporalmente dentro de períodos permitidos.
El tiempo de almacenamiento en la instalación de residuos peligrosos no excederá de los 6 meses.		Residuos peligrosos almacenados temporalmente períodos de tiempo no superior a 6 meses.
Los residuos peligrosos generados en la instalación deberán cumplir las obligaciones establecidas en la normativa vigente, relativas al envasado, registro y etiquetado.		Residuos peligrosos almacenados y segregados de forma adecuada. Los contenedores contienen etiquetado reglamentario.
La empresa deberá presentar, tres meses antes de llevar a cabo alguna ampliación de las instalaciones que supongan nueva ocupación de suelo, o tres meses antes de la clausura de las instalaciones, un informe de situación de suelo.		No aplica. No se han realizado ampliaciones con nueva ocupación de suelo.
Dispondrá de un archivo único tanto para la gestión de residuos peligrosos como no peligrosos, donde se recoja por orden cronológico: <ul style="list-style-type: none"> • La cantidad. • Naturaleza. • Origen. • Destino, especificando operación de tratamiento ulterior, y nombre de la empresa. • Método de Tratamiento • Medio de Transporte. • Frecuencia de recogida. Por ser gestor de RAEE <ul style="list-style-type: none"> • Categoría de RAEE • Tipo de residuo • Peso 		IMP-P04.1-03 control de entradas y salidas.
Queda totalmente prohibido verter, directa o indirectamente, a las redes de alcantarillado municipal las sustancias que se establezcan reglamentariamente, que por su naturaleza puedan causar efectos perniciosos en la fábrica y alcantarillado o en sus instalaciones anexas;		No se vierte ninguna sustancia, diferente al agua procedente de aseos.
El titular de la autorización deberá llevar un control regular del funcionamiento de las instalaciones de depuración y de la calidad y cantidad de los vertidos.		Se realiza analítica de vertidos en diciembre de 2009. Parámetros por debajo de los niveles reglamentarios. En 2013 se ha realizado una analítica e

REQUISITO	FRECUENCIA	OBSERVACIONES
		control de agua pluvial cuyos parámetros se encuentran dentro los límites aceptables según la Ordenanza municipal de La Bañeza.
Informe sobre el desarrollo del plan de vigilancia ambiental donde se recojan los puntos expresados anteriormente en esta autorización ambiental, y copia de todos los informes a los que se hace referencia en el articulado de esta autorización.	Anualmente, y antes del 1 de marzo.	Por el momento y a la espera de la exención solicitada, se realiza un informe que contiene el seguimiento del 1º y 2º semestre de 2013 presentado el 10/01/14.
Resumen de las medidas de control y seguimiento en materia de protección del medio ambiente atmosférico, residuos y protección de las aguas superficiales y subterráneas.	Anualmente, y antes del 1 de marzo	
Informe sobre la producción de residuos peligrosos y no peligrosos generados por la actividad, detallando cantidades producidas según código LER y acreditación del sistema de gestión final realizado.	Anualmente, y antes del 1 de marzo	
Resumen de las operaciones de mantenimiento realizadas en la instalación y que puedan tener implicaciones directas o indirectas en la incidencia medioambiental de la instalación, tales como equipos de extinción de incendios u operaciones de mantenimiento de instalaciones de almacenamiento de productos químicos reguladas en las correspondientes instrucciones técnicas.	Anualmente, y antes del 1 de marzo	Se dispone de plan de Mantenimientos Programados IMP-P07.5-02 Mantenimientos Programados y software de gestión de mantenimiento que acabamos de implantar.
Informe anual en el que se reflejen los controles realizados por y para los Sistemas Integrados de Gestión de Residuos de Aparatos Eléctricos y Electrónicos.	Anualmente, y antes del 1 de marzo	
Informe relativo a los objetivos de reutilización, reciclado, y valorización alcanzados en las operaciones de gestión de RAEEs, debiendo justificar el cumplimiento de los porcentajes de valorización. Figurará al menos la cantidad en peso de cada tipo de residuo de aparato eléctrico y electrónico gestionado (Anexo I del Real Decreto 208/2005, de 25 de febrero), indicándose los porcentajes de reutilización, reciclado, y valorización alcanzados.	Anualmente	Presentar ante la Dirección General de Calidad y Sostenibilidad Ambiental, antes del 31 de enero.
En aplicación del Real Decreto 508/2007, de 20 de abril, por el que se regula el suministro de información sobre emisiones del Reglamento E-PRTR y de las autorizaciones ambientales integradas, y del artículo 8.2 de la Ley 11/2003, de 8 de abril, de Prevención Ambiental de Castilla y León.	Anualmente	Se notificarán a la Dirección General de Calidad y Sostenibilidad ambiental las emisiones anuales de la instalación. Requisito de nueva aplicación.

En la tabla que aparece a continuación se establece un resumen de las actuaciones llevadas a cabo y reflejadas en el Plan de vigilancia ambiental:

REQUISITOS	OBSERVACIONES
Verificación del cumplimiento de los parámetros de vertido establecidos en la autorización de vertido, así como la correcta gestión de los mismos de acuerdo a la normativa aplicable.	La autorización de vertido concedida por el Ayuntamiento no establece ningún parámetro de vertido, si bien, en diciembre de 2009 se ha realizado una analítica de vertido. Se ha constatado que los parámetros de vertido cumplen con los valores límites establecidos en la Ordenanza Municipal de Vertido.
Verificación de disponibilidad de sistema de recogida de derrames adecuados a las sustancias y residuos peligrosos.	Se constata el empleo de material absorbente en derrames de aceites.
Inspección visual del almacenamiento de residuos recibidos y demás equipos de proceso.	
Comprobación visual de la existencia de una zona exclusiva para la carga y descarga de residuos con pavimento en perfecto estado	
Verificación de la realización de operaciones de manejo y gestión manipulación solo en las superficies destinadas a tal efecto, según lo dispuesto en normas e instrucciones técnicas de aplicación.	
Se comprobará el seguimiento de las pautas de trabajo establecidas.	
Comprobación del estado del sistema de drenaje de las aguas pluviales.	
Se comprobará que dispone de sistemas de contención y que se cumplen las condiciones de manejo de residuos establecidas en la autorización de productor y gestor de residuos.	
Verificación estado de las instalaciones de extracción CFCs, extracción gases y aceites en circuito estanco, disposición de detectores de presión, realización de control continuo de O2 y pentano, sistema de protección Atex mediante la revisión del Plan de Mantenimiento.	A raíz de las revisiones efectuadas en 2012, el plan de mantenimiento de se ha ampliado incluyendo nuevos aspectos objeto de revisiones y control periódico. Se continua realizando las purgas de condensados de agua. Asimismo se realizan los controles mediante caudalímetros específicos para garantizar que la circulación de aire en el sistema de extracción y tratamiento de gases con CFCs es óptimo para minimizar los riesgos de pérdidas y/o posibles fugas. En 2013 se ha implantado un software para la gestión del mantenimiento.
Verificación disponibilidad de los diferentes tipos de medidores, sensores, sondas, alarmas y caudalímetros establecidos en la DIA, de que estos realizan medición en continuo y de que se ha llevado a cabo la correspondiente calibración necesaria mediante la revisión del Plan de Mantenimiento.	
Comprobación de la realización de medición de ruidos por una OCA para la justificación del cumplimiento de la normativa vigente en la material. Se utilizarán como indicadores o parámetros de control los máximos aceptables en ambiente exterior, en principio, y según lo establecido en la LEY 5/2009, de 4 de junio, del Ruido de Castilla y León.	Bienal (los 6 primeros años de funcionamiento). Cada 4 años posteriormente según Autorización ambiental.
Se comprobarán visualmente la existencia y estado de las medidas de prevención para evitar la contaminación accidental del suelo así como los sistemas de retención.	Para verificar la eficacia de las medidas preventivas se ha organizado un simulacro de derrame de gasoil el 03/08/13.
Se comprobará que la limpieza de las instalaciones se realiza por aspiración.	No se observan operaciones de limpieza a base de agua.
Se comprobará si se han realizado políticas de información y sensibilización a los distintos sectores de la población, es preciso indicar que esta medida tiene un carácter opcional.	Se encuentra a disposición del público la Declaración Ambiental de la empresa, tal y como exige el Reglamento EMAS. En este período se ha negociado un convenio entre la Consejería de educación de la JCYL, la Fundación Once y Fundosa Reciclalia para realizar visitas organizadas a la planta.
Comprobación de que en todo momento se tendrán en cuenta las diferentes MTDs que puedan surgir mediante la revisión de documentos BREF	

REQUISITOS	OBSERVACIONES
Comprobación documentos de aceptación de residuos y el Libro de Registro de residuos	Se dispone de los documentos de aceptación. La empresa mantiene un registro de residuos equivalente al Libro.
Se comprobará que se han previsto destinos alternativos para los residuos recibidos y almacenados en caso que se supere la capacidad de las áreas de almacenamiento	Actualmente el volumen de residuos que se está recibiendo está dentro de lo autorizado mediante Resolución de la Dirección General de Calidad y Sostenibilidad Ambiental de 18 de octubre de 2011, por lo que no se precisa plantear destinos alternativos.
Se comprobará que las zonas de almacenamiento de residuos peligrosos y no peligrosos están separadas y claramente diferenciadas.	
Comprobación de la adecuación y vigencia de todos los documentos, permisos y licencias necesarias para el desarrollo de la actividad, tanto las exigibles por la Administración competente, como las propuestas en el EslA. Además se realizará el seguimiento visual de la correcta ejecución y adopción de las medidas propuestas que así lo requieran.	Se constata la vigencia de todas las autorizaciones y licencias necesarias. Cabe destacar además el compromiso voluntario de mejora continua de la organización, mucho más ambicioso que lo que establece la normativa básica en materia de calidad, medio ambiente, prevención de riesgos laborales.
Revisión documentación mensual y de albaranes de entrega a gestor.	
Se comprobará que, tras los meses de funcionamiento citados, se han presentado los siguientes informes, todos ellos con los contenidos adecuados: <ul style="list-style-type: none"> • Estudio acústico • Plan de autoprotección y emergencia interior • Plan de mantenimiento • Estudio producción y gestión de residuos 	Los informes y estudios indicados se presentaron a la Administración en los meses de julio y agosto de 2010. En 2011 se presentaron los estudios relativos a la caracterización de dos tipos de residuos para confirmar su carácter de NO peligrosos como son los pellets de poliuretano (LER 191212) y el polvo recogido en los filtros de mangas (LER 191004).
Informe desarrollo Programa Vigilancia Ambiental	Nos encontramos pendientes de su exención por parte de la Administración debido a que somos auditados anualmente por los SIGs y nuestro sistema de gestión está certificado según ISO 14001 y EMAS. No obstante se ha realizado un informe del plan de vigilancia relativo al primer y segundo semestre de 2013 presentado el 10/01/14
Informe Auditoría Ambiental	Se acordó con el Servicio Territorial de Medio Ambiente de León que dado que la normativa que regulaba las Auditorías Ambientales estaba derogada se sustituía por el informe de auditoría externa del Sistema de Gestión Ambiental conforme ISO 14001. Dado que la empresa tiene también certificado según Reglamento EMAS III, en el informe de vigilancia de 2013, sea adjuntado copia del informe de auditoría.
Estudio minimización de residuos Peligrosos	Se comunicó en agosto de 2010 la imposibilidad de aplicar medidas de minimización de residuos peligrosos dado que la actividad productiva de la empresa tiene por objeto recuperar el máximo posible de residuos peligrosos de los aparatos. Por lo que se refiere a los residuos peligrosos asociados al mantenimiento de instalaciones y equipos no puede tampoco reducirse dado que pondría en riesgo el funcionamiento y la seguridad de los mismos.
Informe control instalaciones (realizado por técnico competente)	En febrero de 2012 pasado se ha realizado un control completo de todo el sistema de tratamiento a través de la empresa suministradora de los equipos.
Informe objetivos reutilización, reciclado y valorización	Realizado y entregado a la administración el 29/01/14.
Memoria Gestor Residuos peligrosos	

REQUISITOS	OBSERVACIONES
<p>Memoria Operación Valorización Residuos</p>	<p>No aplica</p>
<p>Ejecución de programas de formación de Buenas Prácticas Ambientales a los trabajadores de la empresa.</p>	<p>En 2013 se han impartido actividades formativas para el personal en los meses de febrero y octubre relativos a cómo extraer CFC y aceite, minimización del consumo de agua de riego y actuación frente a emergencias. Asimismo se ha impartido un curso básico de prevención de riesgos laborales en octubre .</p>

9.4. OTROS REQUISITOS LEGALES

Las actividades de FUNDOSA RECICLALIA, S.A. al tratarse de gestión de RAEEES, están sometidas a legislación específica en materia de residuos, como:

- Real Decreto 208/2005, de 25 de febrero, sobre aparatos eléctricos y electrónicos y la gestión de sus residuos.
- Ley 22/2011, de 28 de julio, de residuos y suelos contaminados.

En la empresa, se dispone de diversas instalaciones industriales, como son la instalación eléctrica de baja tensión, además de un transformador de alta tensión. Se dispone de un depósito enterrado de gasoil para calefacción. Las instalaciones están dotadas de sistemas de protección contra incendios.

Para el desarrollo de las actividades, se precisa la utilización de productos químicos, como por ejemplo, nitrógeno, productos de limpieza, productos empleados en mantenimiento. Así mismo existe posibilidad de aparición de atmósferas explosivas, en el propio proceso de tratamiento y descontaminación de RAEEES, se dispone del documento ATEX y se lleva a cabo su implantación.

Estas instalaciones y condiciones de trabajo, están sujetas a requisitos reglamentarios específicos, como se indica a continuación:

- Real Decreto 1523/1999, de 1 de octubre, por el que se modifica el Reglamento de instalaciones petrolíferas, aprobado por Real Decreto 2085/1994, de 20 de octubre, y las instrucciones técnicas complementarias MI-IP03, aprobada por el Real Decreto 1427/1997, de 15 de septiembre, y MI-IP04, aprobada por el Real Decreto 2201/1995, de 28 de diciembre.
- Real Decreto 1027/2007, de 20 de julio, por el que se aprueba el Reglamento de Instalaciones Térmicas en los Edificios.
- Real Decreto 379/2001, de 6 de abril, por el que se aprueba el Reglamento de almacenamiento de productos químicos.
- Real Decreto 2267/2004, de 3 de diciembre, por el que se aprueba el Reglamento de seguridad contra incendios en los establecimientos industriales.

- REBT, Real Decreto 842/2002, de 2 de agosto, por el que se aprueba el Reglamento electrotécnico para baja tensión.
- Real Decreto 3275/1982, de 12 de noviembre, sobre condiciones técnicas y garantías de seguridad en centrales eléctricas y centros de transformación.
- Real Decreto 400/1996, de 1 de marzo, por el que se dictan las disposiciones de aplicación de la Directiva 94/9/CE, relativa a los aparatos y sistemas de protección para uso en atmósferas potencialmente explosivas.
- Real Decreto 681/2003, de 12 de junio, sobre la protección de la salud y la seguridad de los trabajadores expuestos a los riesgos derivados de atmósferas explosivas en el lugar de trabajo.

Todos los requisitos de aplicación son conocidos y aplicados en la organización.

10. COMUNICACIÓN AMBIENTAL

Con el fin de fomentar la participación de los trabajadores en la mejora continua del comportamiento medioambiental de la organización, así como en el establecimiento de objetivos, se dispone de un programa de formación y sensibilización, empleando metodologías complementarias, como:

- reuniones de trabajo, (planificadas y convocadas con antelación).
- buzones de sugerencias.
- Charlas de sensibilización.

De las reuniones de trabajo previamente convocadas, se deja registro en las actas de reunión pertinentes, indicando los asuntos tratados, los acuerdos tomados, las acciones a implantar, los plazos y los responsables.

Las sugerencias recibidas a través del buzón, son analizadas por un comité evaluador, para decidir su implantación o no, a través de un círculo de mejora, valorando:

- área potencialmente afectada
- beneficio previsto

Anualmente se organiza alguna charla medioambiental con el fin de sensibilizar y concienciar a la plantilla sobre temas como cómo mejorar la descontaminación y segregación de residuos, la optimización de recursos, etc.

En el ejercicio 2013, se han recibido un total de 23 sugerencias de mejora por parte de los trabajadores, relativas a la realización de mejoras del medio ambiente, calidad y seguridad en nuestra organización de las cuales el 69,57% han sido aprobadas para su implantación.

La comunicación a los trabajadores se realiza de diversas formas:

- actividades formativas, reguladas a través de un plan de formación, que pretende cubrir las necesidades detectadas en las diferentes áreas.

- charlas informativas periódicas sobre novedades en la gestión, sobre la evolución de las actividades dentro de la empresa, etc.
- comunicados a través de los paneles informativos electrónicos, distribuidos por toda la planta.
- portal (Web) del empleado.

Igualmente se realizan diversas actuaciones de comunicación e información a partes interesadas, sobre el funcionamiento de nuestra organización a través de Jornadas de puertas abiertas.

En 2013 se ha elaborado un convenio entre la Junta de Castilla y León y el Grupo Fundosa para la realización de visitas por parte de centros de enseñanza por lo que a la espera de su formalización, no se ha realizado ninguna visita en este sentido a lo largo del presente ejercicio. Si se han producido otras visitas por parte de clientes.

Se dispone dentro del grupo FUNDOSA de un gabinete de prensa, a través del cual se difunden las noticias de interés, mediante la publicación de noticias, anuncios, concesión de entrevistas, etc. en prensa local, nacional o internacional y/o en publicaciones especializadas del sector.

11. DISPOSICIÓN AL PÚBLICO

Con el propósito de informar a nuestros clientes, proveedores y a cualquier persona interesada, la Dirección de Fundosa Reciclalia, S.A. edita anualmente esta Declaración Ambiental, poniendo de manifiesto públicamente las modificaciones y las mejoras más importantes, estando a la disposición de todos aquellos que lo soliciten, a través de:

- Su página Web, www.reciclalia.es
- Solicitando una copia por correo electrónico a :
info@reciclalia.es
- Solicitando una copia a través de correo ordinario, a la siguiente dirección:
FUNDOSA RECICLALIA, S.A.
DIRECTOR DE SISTEMAS
Polígono Industrial Villa Adela
C/Monte Urba, nº 11.
24750 La Bañeza - León

La Bañeza, León 05 de marzo de 2013.



Fdo. Carlos Gutiérrez García
Director Gerente

**12. NOMBRE Y NÚMERO DE ACREDITACIÓN DEL VERIFICADOR AMBIENTAL Y
FECHA DE LA VALIDACIÓN**

DECLARACIÓN MEDIOAMBIENTAL VALIDADA POR

AENOR Asociación Española de
Normalización y Certificación

DE ACUERDO CON EL REGLAMENTO (CE) N° 1221/2009

**N° DE ACREDITACIÓN COMO VERIFICADOR MEDIOAMBIENTAL
ES-V-0001**

Con fecha:

Firma y sello:

Avelino BRITO MARQUINA
Director General de AENOR

El período de validez de esta Declaración es de 1 año a partir de la fecha de validación.