EMAS
GESTIÓN AMBIENTAL VERIFICADA
E-CAT-000223

DECLARACIÓN RENOVACIÓN

CORRESPONDIENTE AL PERIODO:
01/01/2014 - 31/12/2014

DECLARACIÓN AMBIENTAL

fcc ambito

Centro de Tratamiento y Reciclado de Frigoríficos y Equipos afines

Índice

1. Introducción 4

2. Presentación de la empresa: 5

   a. Datos generales de la empresa o centro: 8

   b. Organigrama de la empresa o centro: 12

   c. Descripción de la instalación: 13

   d. Descripción de la actividad desarrollada: 15

3 Descripción del sistema de gestión implantado: 20

   a Comunicación: 23

   b Política medio ambiental: 25

   c Compromisos sociales: 27

4. Descripción los aspectos ambientales significativos de la organización: 29

   a. Procedimiento de evaluación de aspectos ambientales: 29

   b. Aspectos ambientales significativos: 32

      i. Directos 32

      ii. Indirectos 35

5. Comportamiento ambiental asociado a la actividad: 36

   a. Gestión de residuos: 36

   b. Gestión propia de residuos: 38

   c. Consumos de materiales: 42

   d. Eficiencia energética: 43

   e. Emisiones a la atmósfera: 46

   f. Consumo agua y vertido: 49

   g. Biodiversidad: suelos: 51

   h. Ruido ambiental 52

21 OCT 2015 AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación

i. Iluminación: 53

J. Incendio Forestal: 54

6 Programa de Gestión Ambiental: 55

7 Grado de cumplimiento de la legislación ambiental: 57

8 Glosario de abreviaturas: 60

9 Validación: 61

21 OCT 2015

AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación

1. Introducción:

El objetivo de esta Declaración Medio Ambiental es presentar una visión actual del conjunto de la actividad del centro de Tratamiento y Reciclado de Frigoríficos y Aires Acondicionados en lo referente al Medio Ambiente.

Tras una presentación de la empresa y de la Política de Calidad y Medio Ambiente, el documento recoge las principales magnitudes medioambientales de la actividad, reflejando la evolución de los indicadores más significativos.

La implantación y el desarrollo de nuestro Sistema de Gestión Medioambiental nos ha permitido, de una manera progresiva, minimizar y controlar los efectos de nuestra actividad de una manera responsable y eficaz.

Este compromiso continúa siendo una apuesta de futuro en la cual, desde un principio, se ha involucrado a todo el personal de la empresa.

Tanto Medioambiente como Seguridad y Salud en el trabajo son considerados los pilares más importantes de la actividad.

Es por todo ello y para facilitar al máximo la disponibilidad de la información Ambiental, de forma que el público pueda apreciar los esfuerzos responsables realizados en la protección del Medio ambiente, cada año realizamos la Declaración Ambiental donde ofrecemos un resumen de nuestras actuaciones.

La solidez del sistema de gestión implantado y la propia implicación de toda la plantilla de la empresa, nos hace seguir con optimismo en continuar en la defensa, el respeto y en la protección del Medio Ambiente así como su integración en todas las áreas de Gestión.

Marc Baylina Dolz
Jefe de Planta

21 OCT 2015 AENOR Asociación Española de

2. Presentación de la empresa:

El Centro de Tratamiento y Reciclado de frigoríficos y aires acondicionados forma parte de la División de Residuos Industriales de Fomento Construcciones y Contratas, en adelante grupo FCC. Dicha División actúa bajo la denominación de FCC Ámbito, cuya sede social se sitúa en la calle Federico Salmón número 13 de Madrid.

La División FCC ámbito presta sus servicios en más de 50 instalaciones repartidas en 3 países, en las que emplea a alrededor de 600 personas, reciclando y gestionando residuos industriales para sus más de 15.000 clientes, ofreciendo una completa gama de servicios adaptados a las necesidades de cada cliente.

Hasta el año 2007, el grupo FCC trabajó bajo la marca Ámbito para desarrollar la actividad de Gestión de Residuos Industriales, donde se integraron todas las filiales del Grupo que operaban en este sector. En el año 2008 se produjo una reordenación societaria que consistió en la fusión de parte de las sociedades existentes y creación de la empresa FCC Ámbito, S.A., que también da nombre a la división de residuos industriales del Grupo FCC. El objetivo es proveer a los clientes de soluciones integrales que satisfagan las necesidades en el tratamiento de residuos. En el mapa adjunto se detallan todos los centros de trabajo de la División diferenciados por el tipo de actividad (clasificación, transporte, reciclado, valorización y tratamiento) a nivel nacional:

21 OCT 2015
AENOR

El Centro de Tratamiento y Reciclado de Frigoríficos situado en El Pont de Vilomara i Rocafort, realiza el tratamiento de RAEE, Reglamento de Residuos de Aparatos Eléctricos y Electrónicos), del grupo 1 de acuerdo con la Directiva 2002/96/CE estando especializada en el tratamiento de frigoríficos, congeladores y aires acondicionados que contienen gases refrigerantes considerado de riesgo ambiental elevado que se debe prevenir que se difundan sin control por la atmósfera y las aguas subterráneas. Los principales contaminantes son el aceite del circuito de refrigeración y los gases contenidos, tanto en el circuito del frío como en el material aislante generalmente clorofluorocarburos (CFC), pero también hidroclorofluorocarburos (HCFC), hidrofluorocarburos (HFC) e hidrocarburos (HC).

Los CFCs son compuestos organoclorados de gran estabilidad utilizados en el circuito de refrigeración (por ejemplo el CFC R-12) y en las espumas aislantes de poliuretano, donde actúan como agentes expansores (CFC R-11). La acción de estos gases, regulados internacionalmente desde 1995 con el Protocolo de Montreal, favorece la destrucción de la capa de ozono si llegan a la estratosfera y es por este motivo que se hace necesaria una correcta gestión de los aparatos refrigerantes fuera de uso, con el fin de evitar la emisión de los gases que contienen a la atmósfera. Los equipos más modernos han sustituido los CFCs del circuito de refrigeración por HCFCs, unos productos de una generación intermedia que también daña a la capa de ozono aunque en menor medida, fueron en su día reemplazados por los HFC's (con afectación sobre el calentamiento global) y actualmente por los HC's. Por lo que respecta al agente expansor de la espuma de poliuretano, ha sido sustituido por un hidrocarburo (ciclopentano). Este gas no afecta a la capa de ozono, aunque podría suponer riesgo de explosión.

21 OCT 2015
AENOR

El grupo FCC, por concesión administrativa de la **Agència de Residus de Catalunya,** procedió en el año 1994-95 a la rehabilitación de una antigua nave textil para posibilitar la ubicación de una planta para el reciclado de frigoríficos fuera de uso con CFC's.

La empresa FCC Ámbito, centro de Frigoríficos, perteneciente al grupo FCC, ha gestionado desde el año 1995, por concesión administrativa de la Generalitat de Catalunya, el primer Centro de Tratamiento y Reciclado de Frigoríficos existente en la Península Ibérica y el tercero de Europa en el momento de su puesta en macha. El centro es propiedad en la actualidad de "La Agencia de Residuos de Cataluña".

FCC ámbito S.A. centro frigoríficos, implantó un Sistema de Gestión Ambiental basado en la Norma UNE EN ISO 14001 y Norma UNE EN ISO 9001 en el año 2002 cuyo alcance: la gestión, almacenamiento, descontaminación y reciclaje de frigoríficos y otros equipos fuera de uso que contengan CFC, HFC, pentano o isobutano y OHSAS 18001 en el 2008 y desde la voluntad de mejorar permanentemente como empresa y de añadir nuestro esfuerzo para conseguir un modelo de sociedad más sostenible, se ha implantado y registrado en el 2007 un Sistema basado en el Reglamento EMAS II y posteriormente en el 2010 el EMAS III máximo estandarte de la gestión ambiental en las actividades.

21 OCT 2015 AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación

a. Datos generales de la empresa o centro:

Empresa	FCC AMBITO, S.A.
Instalación	CENTRO DE TRATAMIENTO Y RECICLADO DE FRIORÍFICOS Y EQUIPOS AFINES
Dirección	Ctra. Pont de Vilomara a Rocafort BV 1224, Km. 6,75 El Pont de Vilomara i Rocafort Barcelona
Teléfono	93.831 80 00
Fax	93.831 73 77
Responsable de la instalación	Sr. Felip Serrahima i Viladevall
Responsable Medio Ambiente	Sr. Marc Baylina Dolz
Actividad	Tratamiento y Reciclaje de frigoríficos y equipos de frío fuera de uso
NACE- 2009	3822
CCAE 2009	3822
Nº trabajadores	20
Superficie total	3.784 m^2
Coordenadas UTM X	406866
Coordenadas UTM Y	4617915

21 OCT 2015 AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación

El horario de trabajo es el siguiente:

Oficinas

INVIERNO		VERANO	
Lunes a jueves	Mañana: 7.00h Tarde: 17:30h	Lunes a viernes	7:00h – 15:00
Viernes	Mañana: 7:00h Tarde: 14:00h		

Producción turno 1:

INVIERNO		VERANO	
Lunes a viernes	Mañana: 6:00h Tarde: 14:00h	Lunes a viernes	6:00h a 14:00h
Viernes	Mañana: NP* Tarde: NP*		

*No procede

Producción turno 2:

INVIERNO		VERANO	
Lunes a viernes	Mañana: 14:00h Tarde: 22:00h	Lunes a viernes	14:00h a 22:00h
Viernes	Mañana: NP* Tarde: NP*		

*No procede

21 OCT 2015

AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación

El centro de tratamiento y reciclaje de frigoríficos y aires acondicionados está situado a 1,5 Km de la población del Pont de Vilomara, coordenadas UTM. Parcela C3 A UTMX 406866 y UTMY 4617915

El almacén externo se encuentra en la coordenada UTM C3 A UTMX 406872 y UTMY 4617920.

EDIFICIO PRINCIPAL

Datos de las entradas

Hay tres posibilidades para entrar en la planta:

- Entrar por la parte de la zona de materiales, e incluso con el vehículo de bomberos, apertura de 6 metros
- Por la puerta principal de acceso peatonal (apertura 1 metro).
- Por la zona de descarga de los residuos. La apertura es de 6 metros, puede pasar un vehículo de bomberos.
- Toda la planta está vallada.

ALMACÉN EXTERIOR

El almacén exterior

- Dispone de entrada peatonal 1 metro.
- Entrada zona descarga/carga de materiales de 6 metros.
- Toda la nave está vallada.

Descripción general de las vías de aproximación:

- La vía de comunicación de la actividad es la Calle Solanes, de 6 metros de ancho de un solo sentido. Hay la posibilidad de aparcar en ambos lados de la calle. Además, se dispone tanto en el edificio principal como en el almacén exterior una zona sin urbanizar para poder estacionar los vehículos de emergencia justo delante de las instalaciones.

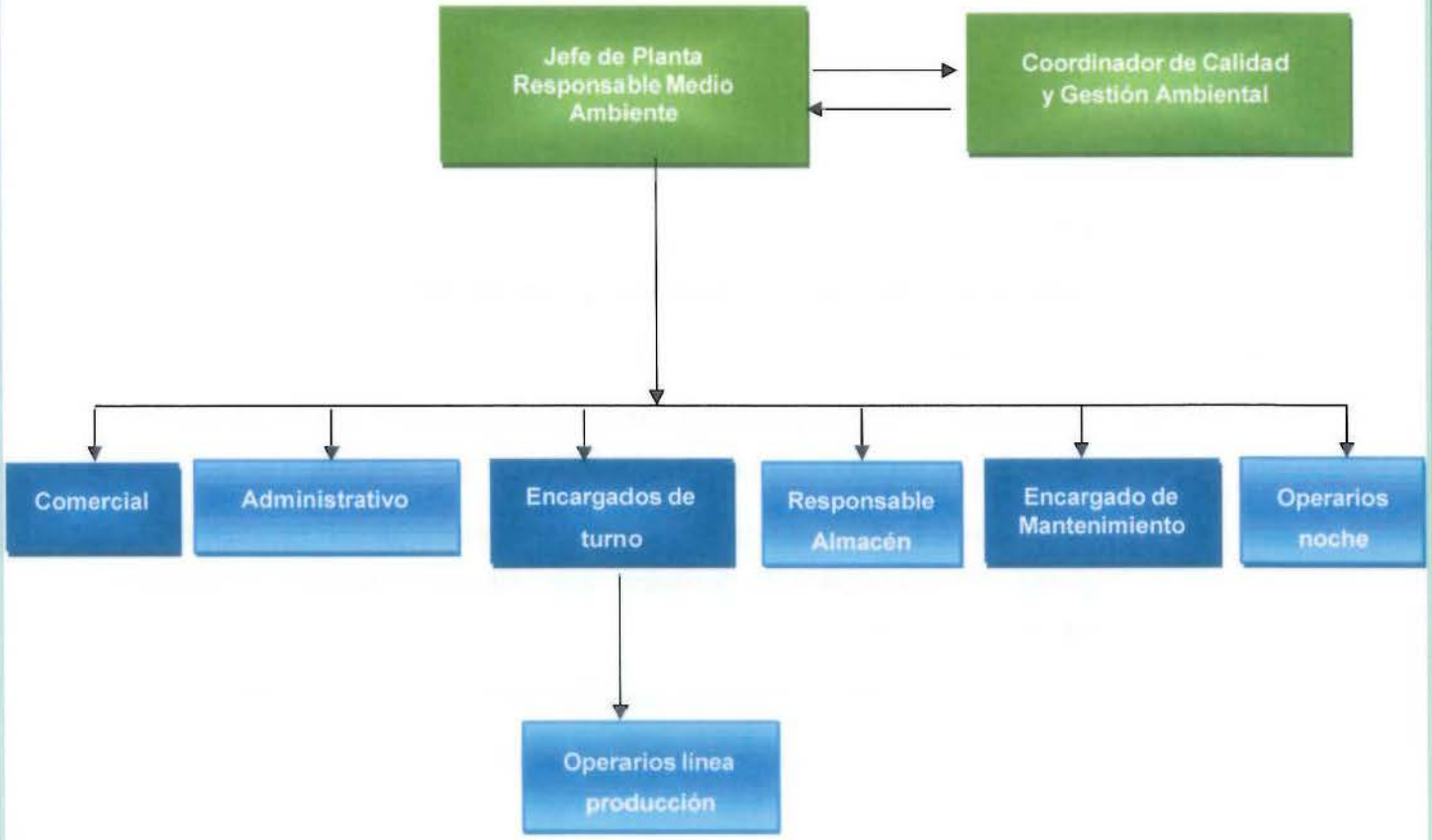
El espacio de intervención para los bomberos:

21 OCT 2015
AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación

- Ancho superior a 5 metros.
- Disponibilidad de altura superior al edificio.
- Separación vehículos respecto a los edificios más de 20 metros para los dos edificios.
- La distancia máxima hasta los accesos del edificio necesarios para poder llegar hasta todas las zonas es menor de 30 metros.
- No hay pendientes a considerar y la resistencia es de 100kN sobre 20 cm Ø.
- Existe espacio para poder estacionar los vehículos de emergencia justo delante del edificio principal y en el lado derecho en sentido de la calle para el almacén exterior. El espacio no está urbanizado y siempre está libre de materiales o masa forestal.
- La calle de acceso de las dos instalaciones es de sentido único y el tráfico rodado es bajo. Hay la posibilidad de cortar la calle en caso de emergencia sin producir ninguna incidencia al tráfico.
- El punto de recepción de los equipos externos de ayuda es la puerta principal de las dos instalaciones. Existe señalización de punto de encuentro.
- La actividad no dispone de helipuerto.
- La accesibilidad a los edificios por fachada como mínimo es de:
    - Altura respecto a nivel de planta es de ≤ 1.20 m.
    - Las dimensiones horizontales y verticales al menos de 0,80m y 1,20m distancia màxima entre ejes de 2 agujeros consecutivos de ≤ 25 m.

21 OCT 2015
AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación

A continuación se detalla el organigrama funcional:



21 OCT 2015 AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación

c. Descripción de la instalación:

Propiedad: **Agència de Residus de Catalunya.**

Gestor servicio público: FCC Ámbito S.A.

Puesta en marcha (anterior planta): noviembre 1995

Puesta en marcha (centro actual): octubre del 2003.

Datos básicos:

- Nave 3.204 m^2.
- Oficinas, vestuarios y aula educación ambiental: 580 m^2.

Proceso (3 líneas de tratamiento)

- Adelmann – Tratamiento de frigoríficos y congeladores con recuperación de gases de las espumas con carbón activo (1ª fase original).
- Adelmann – Tratamiento de frigoríficos y congeladores con recuperación gases de espumas por licuación con nitrógeno líquido (2ª línea incorporada el 2003).
- Tratamiento de aires acondicionados 3ª línea incorporada en 2006.

Capacidad Nominal: 125.000 unidades/año (50.000 ud. de la 1ª línea + 75.000 ud. de la 2ª línea y 6.000 aires en la 3ª línea.

Potencia instalada: 500 Kw.

Inversión realizada en la planta: 4.700.000 € (Datos de la Agència de Residus)

En el 2009 puesta en marcha de un nuevo almacén:

Acta de control 14/05/2009 con conformidad Entidad Ambiental de Control con fecha 20/06/2009

La superficie de almacenaje es de 887,4m^2

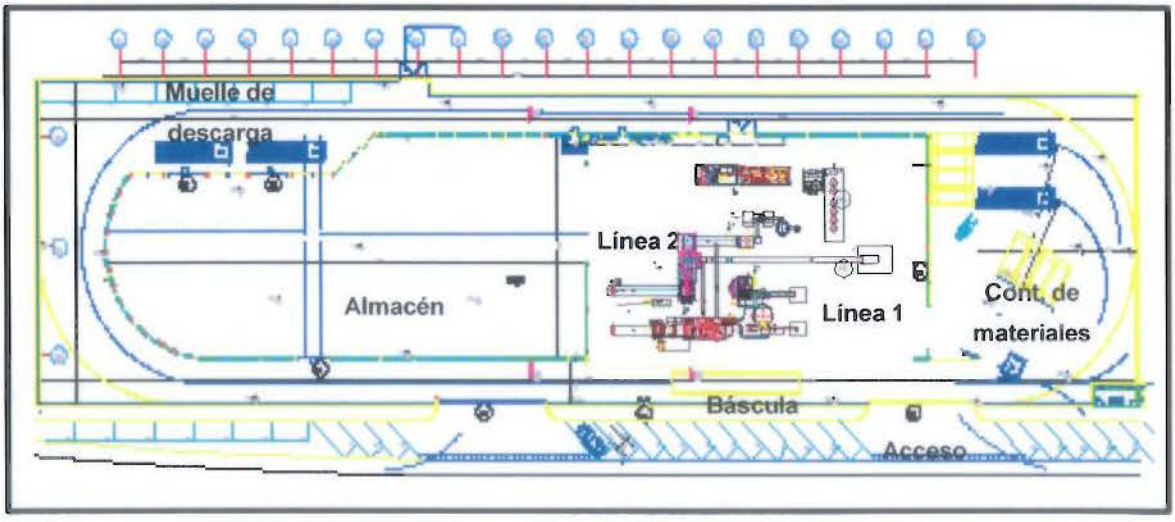
El centro se estructura en 3 líneas de tratamiento diferenciadas, con la misma finalidad, pero con diferencias de funcionamiento entre ellas, principalmente en lo referente a la recuperación del gas usado en las espumas aislantes de poliuretano.

21 OCT 2015 AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación

Estas líneas son: *línea 1*, en funcionamiento desde 1995, y *línea 2*, puesta en marcha en octubre de 2003, conjuntamente con la nueva planta. En el 2006 se instaló un nuevo proceso de tratamiento de aires acondicionados llamado *línea 3*.

En el 2006 se automatizó la alimentación tanto en la línea 1 como en la línea 2.

La figura ilustra la implantación de las tres líneas de tratamiento en un esquema general de la planta.



21 OCT 2015 AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación

d. Descripción de la actividad desarrollada:

A continuación se describen todos los procesos que se llevan a cabo en la empresa y que pueden incidir sobre el medio ambiente.

- Línea 1 a partir del 1995
- Línea 2 a partir del 2003
- Línea AC's (aires acondicionados) a partir del 2006

Procesos productivos

Frigoríficos

La planta trata los frigoríficos y congeladores fuera de uso en adelante "frigoríficos" en base a la extracción y almacenaje del aceite y del gas que hay en el circuito de refrigeración y, posteriormente, del que hay en la espuma aislante. Por otra parte, el proceso de tratamiento aprovecha todas las fracciones valorizables de los frigoríficos: hierro, aluminio, cobre, plásticos, vidrio, etc.

El proceso se inicia con la llegada de un frigorífico a la instalación (zona de báscula), donde se procede al control de la hoja de seguimiento del residuo y al pesaje de la carga; a continuación el camión se dirige al muelle de descarga, desde donde las unidades se transportan a las zonas asignadas de almacenamiento de la nave.

A la salida el camión vuelve a pasar por báscula para el control de peso.

Posteriormente, los equipos son transportados hasta la zona de vaciado de circuitos, donde se dispone de dos equipos (ATN y NIDO) que extraen por succión la mezcla de aceite y CFC's del compresor con el almacenaje posterior de estos dos compuestos por separado. En este punto también se revisa el interior del frigorífico para descartar la presencia de restos en su interior, y se separan las bandejas de cristal que pueda haber.

Una vez descontaminados, se extraen manualmente el compresor, el cable eléctrico, el tubo de cobre, la tarjeta electrónica y los condensadores. Las carcasas limpias se transportan automáticamente al triturador, que en su salida segrega los componentes valorizables de forma automática (electroimán y corrientes de Foucault y las espumas por aspiración).

AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación
21 OCT 2015

Sección frigorífico y materiales recuperados

Simultáneamente, el poliuretano se aspira hacia el silo de alimentación de la briquetadora, donde se compactan los trozos de espuma y el CFC liberado se aspira y trata con filtros de carbón activo (en la línea 1) o se condensa criogénicamente con nitrógeno líquido (en la línea 2)

El triturado se separa en diferentes fracciones para favorecer el mayor grado posible de valorización. El proceso de separación tiene las siguientes etapas:

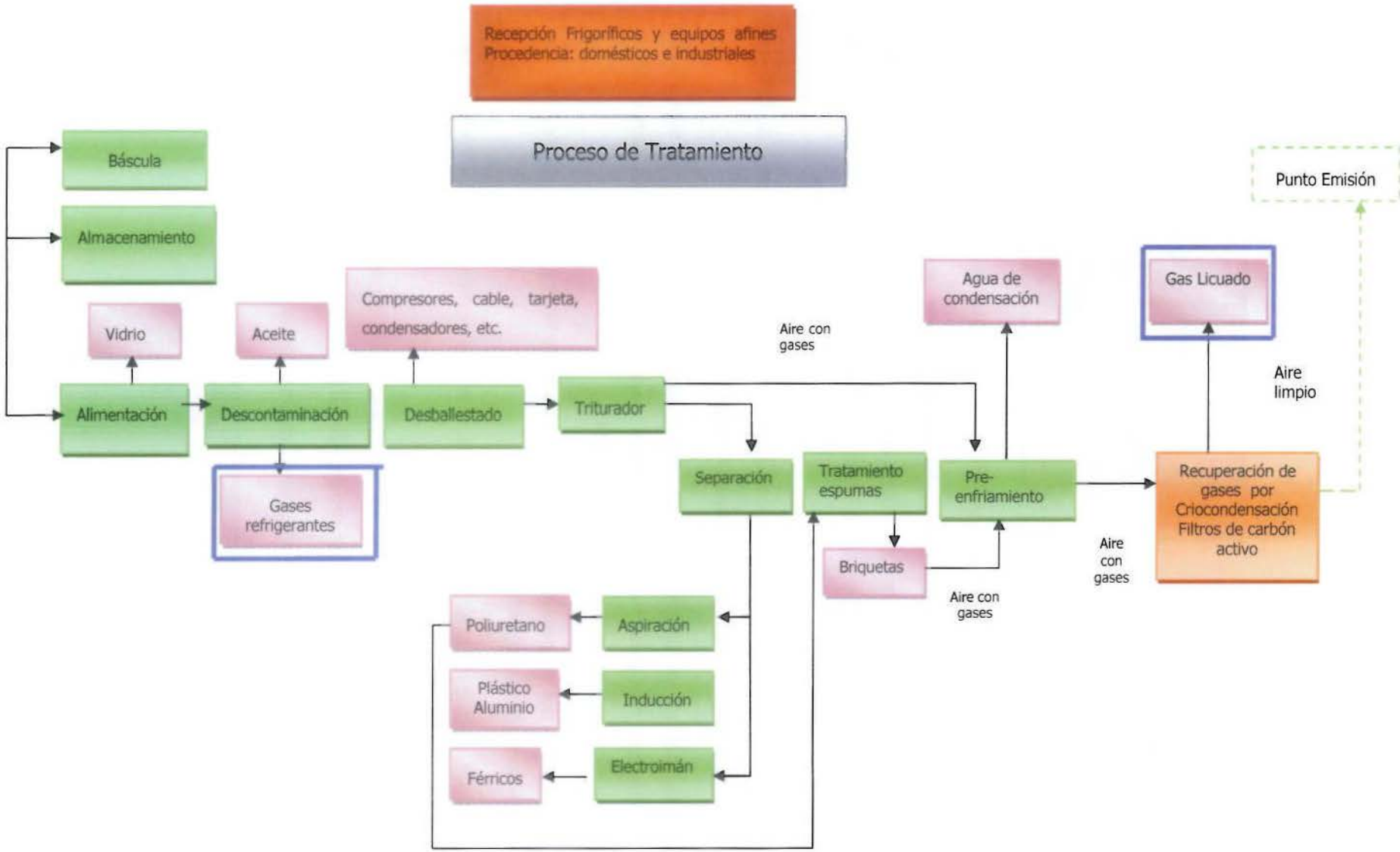
- Separación de las piezas de hierro con un separador magnético que depositará el material recogido en un contenedor para ser vendido a un gestor final autorizado para la valorización de residuos.
- Separación por corrientes de Foucault de los materiales plásticos de los metales no férricos (aluminio, cobre).

Los materiales valorizables son los siguientes: metales férrico, plástico, metales no férricos, vidrio, cables de cobre, madera y latón.

Como conclusión se recupera más del 85% en peso del total del frigorífico, porcentaje superior del previsto por la **Directiva Europea 2002/1996/CE.**

En el esquema siguiente se muestra el funcionamiento del proceso.

21 OCT 2015 AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación



21 OCT 2015
AENOR

Aires Acondicionados:

El proceso se inicia con la llegada de los equipos de aire acondicionado a la planta de tratamiento, una vez descargados y almacenados a la zona de la nave asignada se descontaminan los equipos y se valorizan los materiales.

Primera:

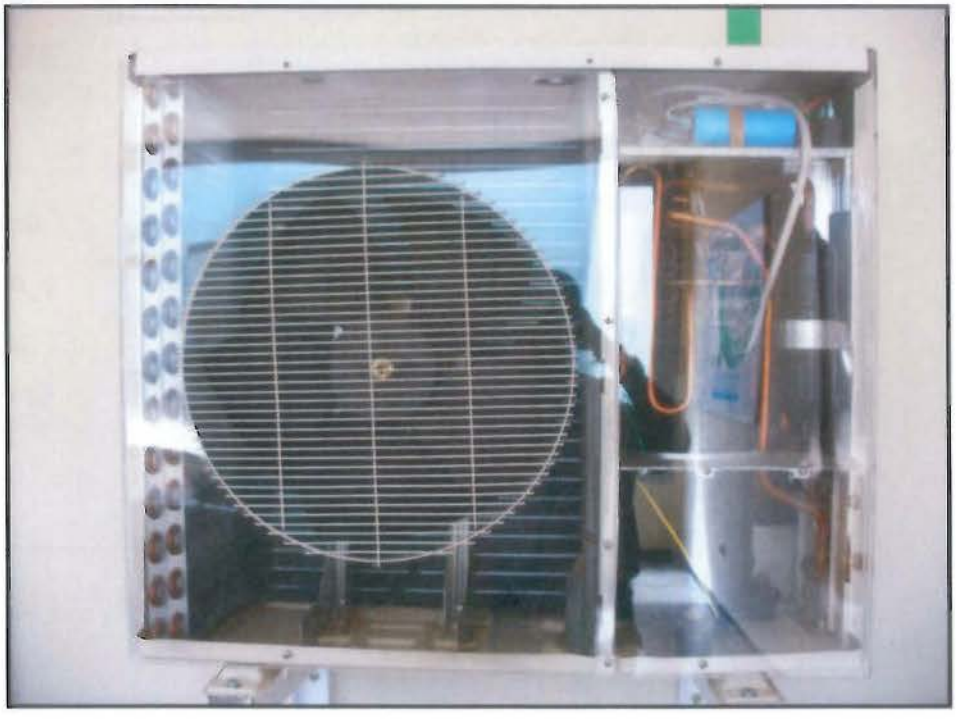
Extracción de gas refrigerante alojado en el circuito de frío, mediante un equipo móvil.

El gas se almacena para su expedición a gestor final.

Segunda:

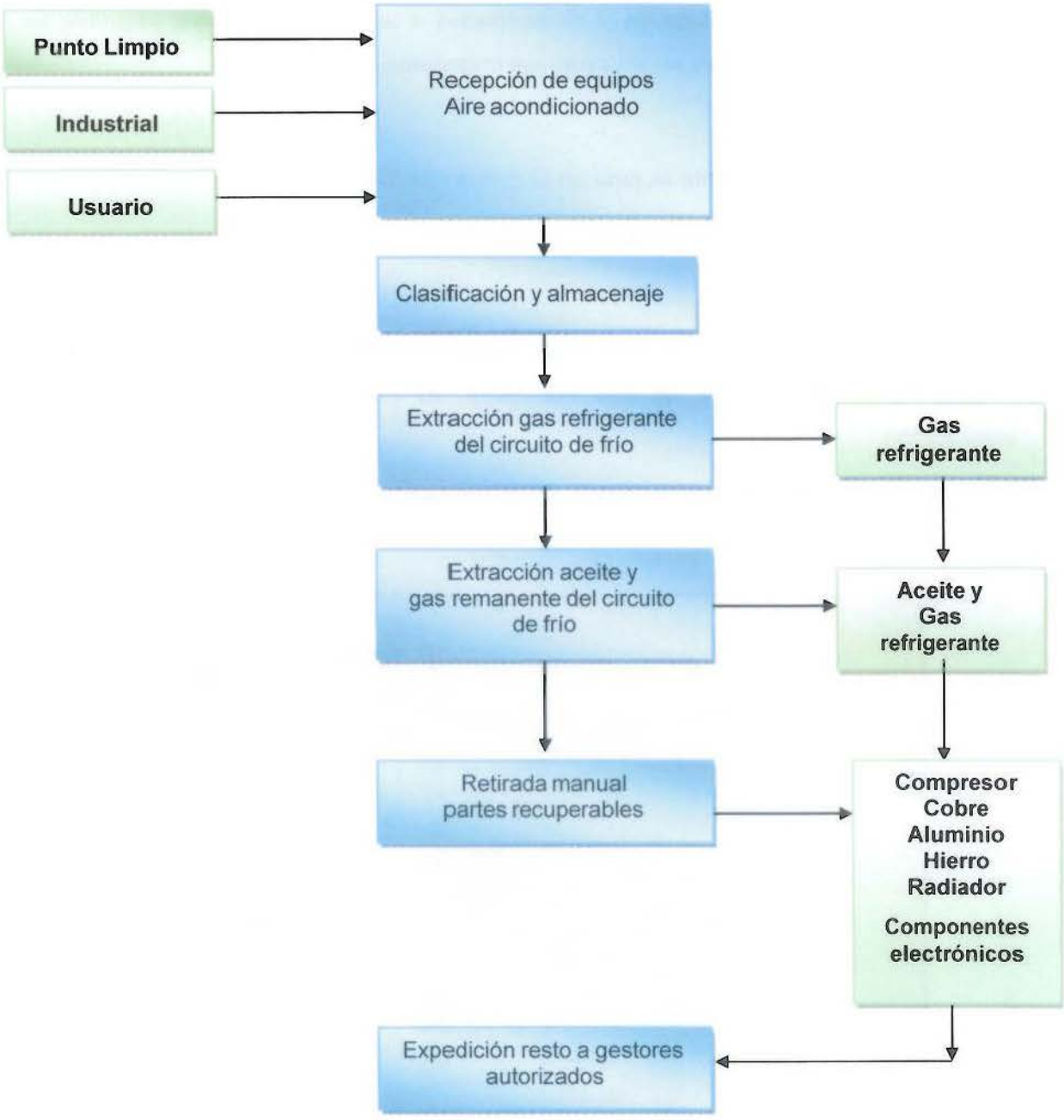
El equipo se coloca en la mesa basculante, mediante una bomba de vacío se extrae la mezcla de aceite y restos de gas del motor. El producto se almacena para su valorización.

Dada la ausencia de espumas aislantes, no es necesaria su trituración.



21 OCT 2015
AENOR

En el siguiente esquema se muestra el proceso mediante el diagrama siguiente:



21 OCT 2015 AENOR Asociación Española de

3 Descripción del sistema de gestión implantado:

El Sistema de Calidad y Gestión Ambiental de FCC ámbito SA implantado en el Centro de Tratamiento y Reciclado de Frigoríficos y Aires Acondicionados, conforme a las normas UNE-EN-ISO 9001:2008 y 14001:2004, y el Reglamento 1221/2009, garantiza la prevención y el control de los aspectos ambientales, en todas sus actividades de gestión de residuos.

Nuestro Sistema de Gestión Ambiental consta de los siguientes elementos:

1.- POLÍTICA AMBIENTAL

2.- PLANIFICACIÓN

Aspectos ambientales

Requisitos Legales y otros requisitos

Objetivos, metas y programas

3.- IMPLANTACIÓN Y OPERACIÓN

Recursos, funciones, responsabilidad y autoridad

Competencia, formación y toma de conciencia

Comunicación

Documentación

Control de documentos

Control operacional de los vectores ambientales:

Preparación y respuesta ante emergencias

4.- VERIFICACIÓN

Seguimiento y medición

Evaluación del cumplimiento legal

No Conformidad, acción correctiva y acción preventiva

Control de los registros

Auditoría interna

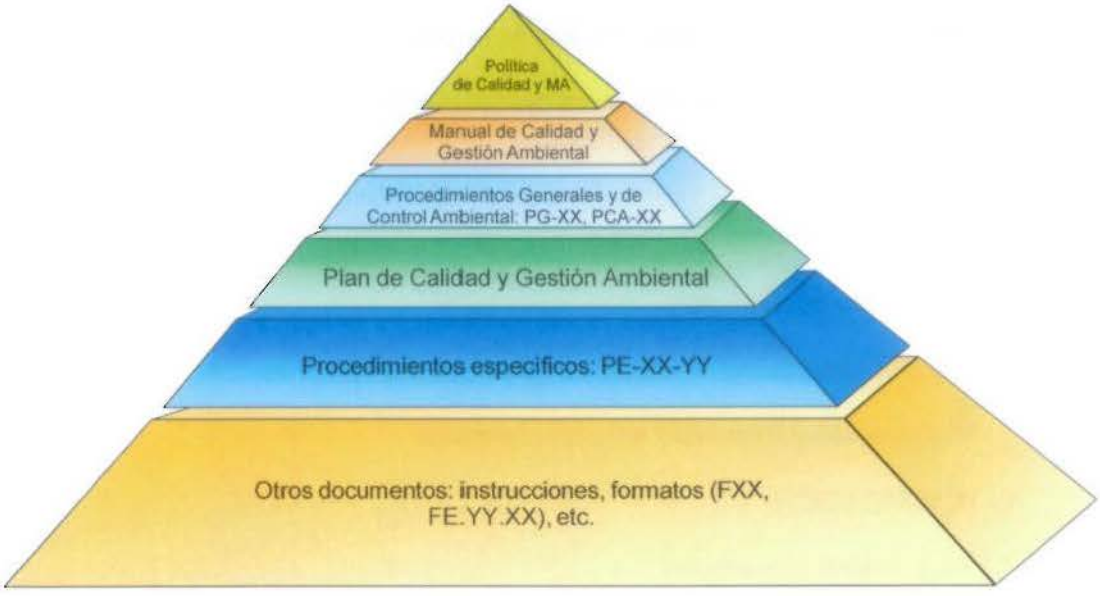
5.- REVISIÓN POR LA DIRECCIÓN

21 OCT 2015 AENOR Normalización y Certificación

El objetivo del sistema es que la empresa cumpla con las leyes, normas y compromisos aplicables suscritos por la misma o por la Dirección de la División.

- Identifica objetivos ambientales alcanzables, en línea con la Política Ambiental, empleando los recursos necesarios para ello.
- Está integrado en el sistema de gestión general de la organización, definiendo la estructura organizativa, responsabilidades, prácticas, procedimientos, procesos y recursos para llevar a la práctica la Política Medioambiental.
- Tiene un plan específico de formación que incluye la sensibilización y capacitación de todo su personal hacia prácticas responsables con el medio ambiente.

Vela por la protección de los medios naturales, preservando los recursos y minimizando los riesgos ambientales de los procesos desarrollados en sus centros de trabajo, fundamentando su actuación en valores éticos, humanos y sociales.



21 OCT 2015 AENOR Asociación Española de

Certificado del
Sistema de Gestión de la Calidad

ER-1831/2005

FCC ÁMBITO, S.A.
Centro Neveras

AENOR

Certificado del
Sistema de Gestión Ambiental

GA-2005/0539

FCC ÁMBITO, S.A.
Centro Neveras

AENOR

Certificado BS14/46634

FCC ÁMBITO
(División Residuos Industriales)

OHSAS 18001:2007

21 OCT 2015

AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación

a Comunicación:

La Dirección de FCC ÁMBITO S.A. Centro de tratamiento y reciclado de frigoríficos y aires acondicionados, asegura que se establezcan los procesos de comunicación apropiados dentro de la organización y que la comunicación se efectúe considerando la eficacia del Sistema de Calidad y Gestión Ambiental.

FCC ÁMBITO S.A., Centro de tratamiento y reciclado de frigoríficos y aires acondicionados, ha establecido canales de comunicación interna entre los distintos niveles y funciones de la organización de forma que no se vea disminuida la eficacia de los procesos por carencias o falta de fluidez en el intercambio de información.

Desde la Dirección se han tomado las acciones oportunas para garantizar una eficaz comunicación de carácter ambiental entre los diversos niveles y funciones de la organización, para ello la comunicación con los trabajadores se realiza mediante las reuniones realizadas con el responsable sindical de los trabajadores / delegado de prevención, el técnico de calidad, gestión ambiental y prevención de riesgos laborales de la empresa y finalmente el Jefe de planta. Las reuniones se realizan trimestralmente, donde después de llegar acuerdos y entregas documentales se levanta acta de reunión.

También se dispone de una pizarra ambiental instalada en la zona de producción, donde se les informa de la evolución de la empresa, en unidades de tratamiento, calidad, prevención, políticas de calidad y medio ambiente como la de prevención del grupo FCC.

También se utiliza la pizarra ambiental para campañas de sensibilización específica, tales como, ahorro de consumos de agua, consumo eléctrico segregación de residuos objetivos planteados, aspectos significativos detectados.

La declaración ambiental del centro está colgada en la página web del "***Departament de Territori i Sostenibilitat> Medi ambient i Sostenibilitat*** apartado **Organitzacions EMAS i Declaracions Ambientals"**

AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación
21 OCT 2015

FCC AMBITO, S.A.

Ctra. Pont de Vilomara i Rocafort Km. 6,51
08254 El Pont de Vilomara i Rocafort.
Persona de contacte: Marc Baylina Dolz
Tel. 93 831 80 00
Fax. 93 831 73 77
a/e: mbaylinad@fcc.es

Finalmente, se hace entrega de una copia de la declaración ambiental al representante de los trabajadores

Anualmente el Comité de Calidad y Medio Ambiente, teniendo en cuenta los resultados derivados de los objetivos de años anteriores, así como de los aspectos ambientales significativos identificados, define unos objetivos ambientales para la instalación.

Estos objetivos son comunicados de forma directa o a través de su inmediato superior, a los trabajadores, quienes pueden aportar mejoras a los mismos o bien informar sobre posibles objetivos ambientales. Una vez analizada la información aportada por los trabajadores, los objetivos son aprobados por la Dirección y son puestos a disposición de todas las partes interesadas.

También se colgará en la página web de la empresa:
www.fccambito.es

21 OCT 2015 AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación

b Política medio ambiental:

El Centro de Tratamiento y Reciclado de Frigoríficos y Aires Acondicionados, como parte de la División FCC ámbito, adopta íntegramente la Política de Calidad y Medio Ambiente y el Sistema de Calidad y Gestión Ambiental de la División, siendo coherente el Plan de Calidad y Gestión Ambiental de la instalación.

POLÍTICA DE CALIDAD Y MEDIO AMBIENTE EN LAS EMPRESAS DE FCC ámbito

FCC ámbito, como División de FCC Servicios Ciudadanos, es la encargada de la gestión de residuos industriales, consolidándose como líder del sector en España y manteniendo su presencia en el extranjero.

Desde su creación, ha apostado por el desarrollo de actividades en diferentes sectores que le permitan ofrecer a sus clientes una completa variedad, innovación y versatilidad de soluciones en la gestión de residuos industriales.

Las actividades que desarrollan las distintas empresas que forman nuestra división se realizan de acuerdo a los criterios de desarrollo sostenible, a las directrices marcadas en la política ambiental de FCC, manteniéndose como principal premisa nuestros niveles de calidad con el objetivo de seguir prestando a nuestros clientes el mejor y más completo servicio.

Los principios que marcan nuestra filosofía de trabajo siguen siendo los mismos con los que iniciamos nuestra andadura:

FCC ámbito es *compromiso*, entendiendo éste como una filosofía, con una vocación de servicios que nos lleva a satisfacer todos aquellos requisitos que nos marcan los clientes, así como a cumplir los requisitos legales y reglamentarios a los cuales estamos sujetos.

FCC ámbito es *innovación*, por este motivo la mejora continua, tanto a nivel tecnológico como de prevención de la contaminación, está presente en nuestras instalaciones y en los servicios prestados.

FCC ámbito es *implicación*, tanto con nuestros trabajadores como con nuestros clientes. Es la actitud que impulsa la empresa, por ello revisamos periódicamente los objetivos y metas establecidos tanto de calidad como de medioambiente, volviéndonos a marcar nuevos objetivos que supongan un reto y una mejora continua de nuestra actividad, dotándoles de los recursos técnicos, económicos y humanos necesarios.

FCC ámbito es *complicidad*, por ello desde la Dirección se fomenta la comunicación, constante y fluida en todas las direcciones y sentidos posibles, tanto interna como externamente.

FCC ámbito es *adaptabilidad*, contamos con un gran potencial técnico y humano, que nos permite adecuarnos a cualquier necesidad planteada por el cliente. Esta flexibilidad se extiende también a la actividad integrada de calidad y medioambiente.

FCC ámbito es *sensibilidad*, tanto con el personal como con el medioambiente. Con el personal fomentando la formación del mismo, acorde a las necesidades de su trabajo y a sus opciones de mejora. Con el medio ambiente de una manera responsable, coherente y exigente ante el desarrollo sostenible, identificando y evaluando los posibles impactos generados por nuestra actividad, con el objetivo de conseguir un adecuado equilibrio entre la propia actividad de la división y el medioambiente.

Periódicamente se realiza la revisión del Sistema de Gestión Integrado de Calidad y Medio Ambiente y auditorías internas, con el fin de comprobar el correcto funcionamiento y garantizar la mejora del sistema.

La presente política, que será revisada y actualizada según las necesidades o cambios ocurridos, es difundida y comunicada a todo el personal, en los distintos centros de trabajo. Como compromiso con nuestros clientes y organismos, esta política estará a disposición de todos aquellos que la soliciten.

Madrid, 12 de diciembre de 2014

Fdo. Agustín Blasco Lázaro

Director General de **FCC ámbito**

21 OCT 2015 AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación

POLITICA DE CALIDAD Y MEDIO AMBIENTE

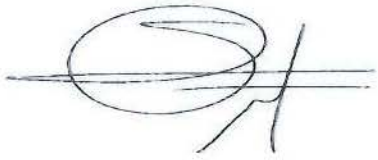
El Centro de Tratamiento y Reciclaje de Frigoríficos es un servicio público propiedad de la Agencia de Residuos de Cataluña del Departamento de Medio Ambiente de la Generalitat. La empresa FCC ámbito SA es la concesionaria de su explotación.

En el marco de su preocupación por la preservación del Medio Ambiente y obtener las máximas cotas de calidad en el servicio, FCC ámbito SA ha decidido establecer una Política de Calidad y de Gestión Ambiental que, por medio de la implantación de un Sistema integrado de Gestión de la Calidad y Gestión Ambiental permita mejorar, incrementando de este modo el grado de satisfacción de los usuarios y la sociedad en su conjunto.

Con la difusión de esta Política de Calidad y Gestión Ambiental en todas las áreas de la Organización, se pretende involucrar en el Sistema de Gestión de la Calidad y Gestión Ambiental a todos los empleados de FCC ámbito SA, para de este modo y con el convencimiento de toda la organización, alcanzar los siguientes objetivos y metas:

- Satisfacer permanentemente las necesidades del cliente y otras partes interesadas y anticiparnos a las mismas en cuanto a inmediatez en la prestación de los Servicios.
- Mejorar permanentemente los procesos y aumentar la productividad y la rentabilidad, reduciendo los costes de la no calidad y los costes ambientales, como camino hacia la excelencia empresarial.
- Impulsar la filosofía de mejora continua con el objetivo de ser apropiada la naturaleza, magnitud e impactos ambientales de su actividad y servicio y prevención de la contaminación.
- Cumplir la Legislación ambiental vigente aplicable y otros requisitos suscritos en todo el alcance definido para la implantación del sistema. Incluso mejorar de las condiciones exigibles por dicha legislación, en los casos que sea técnica y económicamente posible.
- Establecer unos objetivos y metas tanto ambientales como de calidad, que sean conformes a esta política, que incluyan un calendario, las responsabilidades y los recursos humanos y materiales necesarios para su consecución, efectuando su seguimiento y revisión periódicos.
- Exigir a los proveedores de bienes y servicios de FCC ámbito SA, la misma garantía de calidad y de respeto hacia el medio ambiente a la que se obliga FCC ámbito SA con sus clientes y con la sociedad en general.
- Realizar revisiones y auditorias periódicas del Sistema Integrado de Gestión, que aseguren su adecuación y eficacia, y permitan establecer programas de mejora continua para su implantación, desarrollo y gestión.
- Asegurar el libre acceso y difusión pública de esta Política de Calidad y Medio Ambiente que, desde el punto de vista ambiental, responde al interés legítimo de la sociedad por conocer los costes ambientales que soporta y que su calidad de vida exige.

FCC ámbito SA, en el marco de su pertenencia al Grupo FCC ámbito SA, asume la Política de Calidad y Gestión Ambiental del **Grupo** FCC ámbito SA como una prioridad absoluta en el compromiso de alcanzar las más altas cotas de Calidad orientadas al Servicio al Cliente y cumplimiento de sus Requisitos



Fdo. Felip Serrahima i Viladevall
Director Delegación

Barcelona a 06 de marzo de 2011 edición 4

21 OCT 2015 AENOR Asociación Española de

c Compromisos sociales:

Histórico:

Partiendo de la creencia que una conciencia de protección y respeto al entorno es el único camino viable a largo plazo, el centro de Frigoríficos se esfuerza por colaborar en todas aquellas iniciativas de difusión que le son posibles. En particular, cabe destacar:

- Visitas a la instalación, para lo cual se dispone de una sala audiovisual y recursos pedagógicos desarrollados expresamente.
- Colaboración con entidades externas para la preparación de material didáctico y pedagógico como por ejemplo videos, trípticos y murales gráficos.
- Colaboraciones con el pueblo mediante actuaciones participativas.
- Disponibilidad de DVD, también accesible en la web sobre el proceso de Tratamiento y Reciclaje de Frigoríficos y Equipos Afines.

Con voluntad de dar la máxima eficiencia de gestión a nuestra empresa y garantizar un servicio de calidad y en las mejores condiciones para nuestros trabajadores, además del Sistema de Gestión Ambiental según Norma UNE EN ISO 14001:04 se ha implantado un Sistema de Gestión de la Calidad según Norma ISO EN UNE 9001:08 (AENOR, Certificado nº ES-1831/2005) y un Sistema de Gestión de la Prevención según la Especificación OHSAS 18001:2007 (SGS, Certificado nº ES 14/16034)

Po otra parte, también existe un compromiso con la administración de contratar preferentemente a trabajadores residentes en el municipio. De esta manera, se fortalece la economía local.

Centro de frigoríficos realiza colaboraciones con entidades locales culturales y deportivas, que fomentan valores sociales y de ocio. Entre estas cabe destacar las colaboraciones con el programa de fiestas patronales locales, la revista escolar e competiciones deportivas.

21 OCT 2015 AENOR

A continuación se detallan las visitas recibidas en el 2014

FECHA VISITA	ENTIDAD	OBJETIVO DE LA VISITA
12/03/2014	Visita de estudiantes del instituto de Vic	Conocer el funcionamiento de la planta
20/03/2014	Curso de formación para los puntos verdes	Conocer el funcionamiento de la planta
21/03/2014	Sistemas de gestión ambiental, consejo comarcal del Anoia	Conocer el funcionamiento de la planta
13/06/2014	Escuela Pompeu Fabra del Pont de Vilomara	Conocer el funcionamiento de la planta
19/11/2014	IES Pere Fontdevila de Gironella	Conocer el funcionamiento de la planta

21 OCT 2015
AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación

4. Descripción los aspectos ambientales significativos de la organización:

FCC ÁMBITO, S.A. Centro de tratamiento y reciclado de frigoríficos y aires acondicionados identifica conforme a las actividades, productos y servicios, aquellos que generan aspectos ambientales (emisiones a la atmósfera, generación de residuos, consumos de energía, consumo de agua, consumo de recursos naturales principales, vertidos, generación de ruido, etc.), tanto en situación de funcionamiento normal, como anormal, así como ante un accidente o incidente (situaciones de emergencia).

En esta identificación se tienen en cuenta tanto los aspectos DIRECTOS, atribuibles directamente al centro de trabajo y servicio realizado, como los INDIRECTOS, atribuibles a empresas que actúan en nuestro nombre.

Para aquellos aspectos que se han considerado significativos, sean directos (que desarrolla la propia empresa) o indirectos (que tienen una influencia en su desarrollo), se han definido e implantado pautas de control y, en aquellos casos que es técnica y económicamente viable, se han establecido objetivos ambientales con la finalidad de minimizar su impacto ambiental.

a. Procedimiento de evaluación de aspectos ambientales:

La identificación y evaluación de aspectos ambientales se realiza conforme al procedimiento establecido por la División FCC ámbito en su Sistema de Gestión de Calidad y Medio Ambiente, tanto para condiciones normales, anormales como de emergencia.

Para la determinación de los aspectos a evaluar en condiciones anormales y/o de emergencia se tienen en cuenta:

- Las posibles situaciones anormales y/o de emergencia, cuyo control está establecido en las "fichas de posibles incidentes ambientales".
- Las actividades en que se puedan producir dichas situaciones.
- La influencia de las situaciones anormales y/o de emergencia en los aspectos

21 OCT 2015 AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación

ambientales generados en condiciones normales de funcionamiento.

- Los aspectos ambientales nuevos (específicos) que se generen en dichas condiciones.

Se valora la aparición de nuevos aspectos ambientales a considerar, tomando como base las modificaciones o variaciones en la actividad de la empresa con respecto a la situación anterior:

- Modificación de los procesos de trabajo con respecto al momento de la elaboración de la anterior evaluación de aspectos.
- Puesta en funcionamiento de nuevas instalaciones o modificación de las existentes.
- Modificación del alcance de la implantación del sistema.
- Realización de auditorías internas.
- Inspecciones reglamentarias.
- Variación en la legislación medioambiental aplicable que afecte a la valoración y medidas a tomar para el control de alguno de los aspectos identificados.

La evaluación de los aspectos identificados se realiza con el objeto de valorar aquellos que resulten significativos, y que por tanto deban ser objeto de control y/o mejora continua (mediante el establecimiento de objetivos y metas ambientales, la elaboración de fichas de actuación ante incidentes, etc.).

El aspecto ambiental identificado se describe inequívocamente identificando sus características fundamentales, así como la actividad, el proceso o servicio que lo genera.

Una vez identificados, para cada uno de los aspectos se describe el impacto ambiental estimado para los siguientes casos:

- Aspecto en situación normal.
- Aspecto en situación anormal.
- Aspecto en situación de emergencia (accidente/incidente).

Posteriormente a la identificación, se procede a la evaluación de aspectos, que para el caso de normales y anormales se tienen en cuenta 3 criterios de valoración

21 OCT 2015 AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación

cuantificables (Aproximación a requisitos legales, Cantidad relativa generada y Peligrosidad o naturaleza del impacto asociado al aspecto), los cuales son sumados y dependiendo del valor obtenido se determina la significación de los mismos:

- Significativo ≥ 6.
- No significativo < 6.

Para la valoración de aspectos ambientales potenciales o de emergencia (situaciones anormales, incidentes y accidentes) se utiliza la matriz de evaluación "probabilidad x severidad".

Se considera un aspecto significativo aquel cuyo valor es ≥ 10 y significa que requiere acciones inmediatas, urgentes o necesarias.

Para los aspectos indirectos se evalúan los asociados a los proveedores que actúan en nombre de FCC AMBITO Centro de Tratamiento y Reciclado de Frigoríficos y Aires acondicionados Para ello se tienen en cuenta 3 criterios codificables:

- Nº de no conformidades abiertas al proveedor.
- Peligrosidad.
- Capacitación ambiental del proveedor.

Los cuales son sumados y dependiendo del valor obtenido y utilizando una matriz de evaluación se obtiene un valor, que se considera significativo si es ≥ 10 en función del valor implica que requiere acciones inmediatas, urgentes o necesarias.

Se deben evaluar los aspectos indirectos para cada proveedor y si para al menos el 50% ellos el aspecto requiere acciones necesarias, urgente o inmediatas se considerará el aspecto como significativo.

La valoración de aspectos se revisa con una periodicidad anual.

21 OCT 2015 AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación

1. Identificar los aspectos ambientales

1.1. Nuevas instalaciones o actividades	1.2. Modificación de las instalaciones o actividades.

2. Periodicidad identificación aspectos ambientales

2.1. Anualmente.	2.2. A medida que se obtenga nueva información de las actividades o se modifiquen las instalaciones.

3. Tipo de aspectos a considerar

3.1. Directos e indirectos.	3.2. En condiciones normales, anormales o de emergencia.	3.3. Situaciones presentes, pasadas o futuras.

4. Criterios de evaluación de los aspectos ambientales

4.1. Aspectos ambientales asociados a condiciones normales y anormales.	4.2. Aspectos ambientales potenciales o de emergencia.	4.3. Aspectos ambientales indirectos.
Se tiene en cuenta: Aproximación a requisitos legales. Cantidad relativa generada. Peligrosidad o naturaleza del impacto asociado a ese aspecto.	Se tiene en cuenta: Evaluación de la probabilidad. Severidad de las consecuencias.	Se tiene en cuenta: No conformidades abiertas al proveedor. Peligrosidad o naturaleza del impacto asociado a ese aspecto. Capacitación ambiental del subcontratista.
Un aspecto ambiental significativo se considerará aquel que su valor cuantitativo sea superior o igual a 6.	Un aspecto ambiental significativo se considerará aquel que su valor cuantitativo sea superior o igual a 10.	Un aspecto ambiental significativo se considerará aquel que su valor cuantitativo sea superior o igual a 10.

21 OCT 2015

AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación

b. Aspectos ambientales significativos:

i. Directos

Se presenta a continuación de forma detallada el listado de aspectos ambientales significativos.

ASPECTOS	IMPACTOS ASOCIADOS	CONDICIONES DE EVALUACIÓN
RESIDUOS		
Generación residuos amoniaco	Contaminación suelo	Normal
Generación chatarra electrónica (RAEE's)	Contaminación suelo	Normal
Generación pilas	Contaminación suelo	Normal
Residuos peligrosos agentes espumantes/refrigerantes	Contaminación medio aire	Normal
Transformadores de PCB's	Contaminación suelo	Normal
Generación aguas con CFC	Contaminación suelo	Normal

21 OCT 2015
AENOR

ASPECTOS	IMPACTOS ASOCIADOS	CONDICIONES DE EVALUACIÓN
RESIDUOS		
Fluorescentes	Contaminación suelo	Normal
Residuos peligrosos generados (envases contaminados)	Contaminación suelo	Normal
Generación vidrio	Contaminación suelo	Normal
Generación plástico	Contaminación suelo	Normal
Generación aerosoles	Contaminación suelo	Normal

ASPECTOS	IMPACTOS ASOCIADOS	CONDICIONES DE EVALUACIÓN
ILUMINACIÓN		
Iluminación	Contaminación Lumínica exterior	Normal

21 OCT 2015
AENOR

ASPECTOS	IMPACTOS ASOCIADOS	CONDICIONES DE EVALUACIÓN
VERTIDO AGUAS		
DQO	Contaminación medio hídrico	Normal
Materias Inhibidoras	Contaminación medio hídrico	Normal

ASPECTOS	IMPACTOS ASOCIADOS	CONDICIONES DE EVALUACIÓN
CONSUMOS RECURSOS NATURALES		
Consumo gasoil	Agotamiento de recursos naturales	Normal

21 OCT 2015
AENOR

ii. Indirectos

ASPECTOS	IMPACTOS ASOCIADOS	CONDICIONES DE EVALUACIÓN
TRANSPORTE DE RESIDUOS		
Consumo de gasoil camiones subcontratistas	Agotamiento de combustible fósil	Normal
Emisiones de gases de combustión	Afección a la calidad del aire	Normal
Residuos de mantenimiento de vehículos subcontratados	Contaminación por residuos	Normal
Emisiones atmosféricas en incendio durante el transporte	Afección a la calidad del are	Normal
Derrames por accidente durante el transporte de MMPP(Materias Peligrosas)	Contaminación del suelo	Normal

Los aspectos ambientales significativos son la parte fundamental del sistema de gestión ya que a partir de los mismos:

- Se fijan los objetivos y metas ambientales de forma preferente, sin menos cabo de las actuaciones sobre el resto.
- Son objeto obligatorio de control operacional, así como de seguimiento y medición.
- Se tienen en cuenta en la Planificación de la formación.
- En el caso de los aspectos significativos potenciales en situaciones de emergencia, accidente o incidente, son tenidos en cuenta en la revisión de los planes de emergencia ambientales.

21 OCT 2015

5. Comportamiento ambiental asociado a la actividad:

a. Gestión de residuos:

Entendemos por unidades tratadas, las que han originado un consumo de recursos.
Para calcular los ratios de referencia se utilizan las unidades tratadas.

TRATADAS	Cantidad ud. 2012	Cantidad ud. 2013	Cantidad ud. 2014
Frigoríficos y congeladores	91.618	84.295	104.896
Total	**91.618**	**84.295**	**104.896**
Incremento	--------	**-7,99%**	**24,44%**

Fuente informativa: Documentos envío anual gestión de residuos ARC. Sistema informático interno

Puede observarse que en el año 2012, se produjo una bajada importante en cuanto al tratamiento de unidades reafirmándose la bajada en el 2013, del orden del 8% respecto al año anterior. No obstante, se constata un repunte muy importante en el 2014 con una subida superior 24%.

TRATADAS	Cantidad ud. 2012	Cantidad ud. 2013	Cantidad ud. 2014
Aires acondicionados	4.182	5.096	4.173
Total	**4182**	**5.096**	**4.173**
Incremento		**21,78%**	**-18,11%**

Fuente informativa: Documentos envio anual gestión de residuos ARC. Sistema informático interno.

21 OCT 2015
AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación

La evolución de los aires acondicionados ha sido diferente que en el caso de los frigoríficos, pues en 2013 se alcanzó la máxima gestión de unidades (con un aumento del 21,78% respecto al año anterior) para, posteriormente, retornar a valores del 2012.

Comparativa entre toneladas tratadas e unidades tratadas

TRATADAS	Cantidad ud 2012	Cantidad ud 2013	Cantidad ud 2014
Frigoríficos, cubetos, congeladores domésticos, congeladores industriales...	91.618	84.295	104.896
Aires acondicionados	4.182	5.093	4.173
Total unidades tratadas	**95.800**	**89.391**	**109.069**
Toneladas tratadas	**5.714,26**	**5.545,61**	**6.397,85**
Ratio tn tratadas /ud tratadas	**0,060**	**0,062**	**0,058**

*Los datos tn tratadas vienen de la declaración anual de residuos de gestor.

Como se puede observar el ratio no varía respecto a los anteriores años, el peso promedio es entre 58 y 62Kg.

AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación

b. Generación propia de residuos

Residuo	Código CER	Peligroso	Trat	2012	Ratio 2012 *****	2013	Ratio 2013 *****	2014	Ratio 2014 *****
Aceites no clorados (aceites usados)	130205	SI	T62	15,41	0,27	12,30	0,23	18,88	0,29
Agentes refrigerantes	140601	SI	T22	15,30	0,27	17,87	0,35	21,32	0,34
Agentes refrigerantes	140601	SI	V99	1,93	0,034	0	0	0	0
RAEE'S , Chatarra electrónica	160213	SI	V41	0,76	0,013	1,39	0,027	8,15	0,12
Pilas Bastón	160606	SI	V44	0	0	0,33	0,0063	0,01	0,00015
Chatarra Férrica/ unidades fibra de vidrio y FE latón	191001	NO	V41	3244,23	56,57	2925,73	56,72	3.609,11	56,58
Aluminio y Cobre	191002	NO	V41	217,96	3,80	309,62	6	248,78	3,90
Plástico triturado (PS)	191204	NO	V12	1042,40	18,17	911,46	17,67	1203,18	18,86
Vidrio	191205	NO	V14	101,58	1,77	101,72	1,97	153	2,24
Fluorescentes***	200121	SI	V41	0,08	0,001	0,79	0,015	0,12	0,0018
Material Contaminado/ Filtros	150202	SI	T62	1,53	0,03	1,28	0,025	1,08	0,017
Agua (con trazas de CFC-R11)	161001	SI	T31	28,10	0,45	24,82	0,47	31,66	0,49
Briquetas de poliuretano desgasificados	191212	NO	T12	323,27	5,64	432,72	8,39	352,56	5,53
Briquetas de poliuretano desgasificados	191212	NO	V61	314,81	5,50	220,04	4,26	9,68	0,15
Residuo General	200301	NO	T12	12,09	0,21	12,16	0,24	3,26	0,0051
Residuo General	200301	NO	V61	27,84	0,48	31,86	0,61	44,64	0,70
Unidades Externas AC's, grandes y electrónica	160214	NO	V41	68,49	1,19	109,78	2,13	127,5	1,99
Aerosoles vacios y otros	160504	SI	T32	0	0	0,01	0	0,006	$9,37x10^{-3}$
Medicamentos caducados	160508	SI	T62	0,01	0	0,03	0,00058	0,01	0,00015
Tóner****	080318	NO	V54	0,04	0,001	0	0	0	0
Palets de Madera	191207	NO	T90	12,04	0,21	5,30	0,10	9,94	0,15
Neveras amoniaco	160213	SI	T62	5,48	0,09	4,72	0,09	6,02	0,094
Madera	200138	NO	V41	22,55	0,39	22,30	0,43	15,42	0,24
Envases contaminados	150110	SI	T62	0	0	0	0	0,01	0
Botes de pintura vacios	080112	SI	T62	0,01	0	0,02	0,00038	0,01	0,00015
Transformadores PCB's	160209	SI	T62	0	0	0,76	0,015	1,28	0,020
Interruptores mercurio	160215	SI	T62	0	0	0	0	0	0
Cartón	200101	NO	V11	0	0	12,20	0,23	9,68	0,15

21 OCT 2015
AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación

Fuente: Declaración anual de Residuos

*	Según el "Decret 34/96 d'aprovació del Catàleg de Residus de Catalunya"
**	Según "Decisión 2000-532-CE de la Comisión de la lista de residuos"
***	Procedentes de la descontaminación de los equipos
****	Las cantidades son en unidades
******	Toneladas residuo (Cifra A) /toneladas de unidades tratadas (Cifra B)*100

*OBSERVACIONES DE ALGUNOS DE LOS RESIDUOS MÁS SIGNIFICATIVOS:

AGENTES REFRIGERANTES:

La generación de gas refrigerante está relacionada directamente con el tratamiento de unidades frigoríficas y AC's.

Como se puede observar, respecto el año anterior, el ratio se mantiene.

Destacar que existe una proporción no despreciable *(ver cuadro siguiente)*, de unidades que llegan sin compresor y por lo tanto sin poder recuperar el gas y el aceite del circuito de refrigeración.

	2012	2013	2014
Unidades "cero"	13.899	15.417	19.788
Unidades fibra de vidrio	3.290	1.446	1.467

"Cero": unidades que no se puede extraer el gas del compresor ya que vienen desgasificadas por falta de los motores, también mencionadas como "canibalizadas"

CHATARRA ELECTRÓNICA Y RAEE'S:

Este tipo de residuo no es el habitual de la actividad pero nos puede entrar conjuntamente con las unidades tratamiento frigoríficos y aires acondicionados, se almacena en la instalación para envío a un gestor final autorizado.

MATERIAL CONTAMINADO:

Este residuo tuvo un aumento significativo durante el 2007, debido a que se intensificaron las tareas relativas al orden y limpieza de la nave y por el alto mantenimiento preventivo que se está realizando en la instalación para aumentar la eficacia del tratamiento. No obstante como se puede observar la tendencia de generación del residuo es bastante constante en los últimos años. En el 2010 hubo una reducción importante debido a la concienciación de los trabajadores de minimizar su generación, mejorar el mantenimiento y almacenaje de los residuos. Para el 2011 se ha planteado un objetivo de reducción mediante la utilización de alfombrillas adsorbentes que se pueden limpiar. El resultado ha sido muy satisfactorio, ya que se ha pasado de 2,95 tn en 2010 a 2,10tn año en 2011, 1,56 tn en 2012 ,1,28 tn en 2013 y finalmente 1,08 tn para 2014.

21 OCT 2015

AENOR

Briquetas de Poliuretano

La generación de briquetas de poliuretano está relacionada directamente con el tratamiento de unidades frigoríficas. Por lo tanto la disminución del 2013 respecto al 2012 es por la bajada en las entradas de unidades a tratar. Cabe destacar que en el 2013 se ha podido valorizar un 33% de las espumas generadas como residuo para valorización energética (CDR) disminuyendo significativamente el impacto ambiental que conlleva la gestión del mismo en un depósito controlado.

Unidades Externas de AC:

El aumento de unidades externas de AC en el 2013 respecto el 2012 ha sido por el aumento propio de la línea 3 de gestión de los aires acondicionados, en el 2014 se mantiene.

Aceites no clorados (aceites usados):

Cabe destacar que la máxima generación de aceites es el que se recupera de los equipos a descontaminar y, en consecuencia, está condicionado por las unidades tratadas y, en menor cantidad pero no menos despreciable, también por las unidades llamadas cero (canibalizadas).

Medicamentos:

La generación de medicamentos por parte de la actividad es mínima, propiamente aquellos que llegan a caducarse. La generación de dicho residuo es propia a las entradas de las unidades de tratamiento, concretamente en su interior. Y que por obligación y sensibilización por nuestra parte segregamos en el inicio del tratamiento para su mejor gestión.

Chatarra Férrica / Plástico / Aluminio y cobre:

Es la generación de residuos después del tratamiento de las unidades, como residuo valorizable a gestión final. Su generación depende de la cantidad de unidades tratadas.

Comparativamente, el ratio final entre el 2014 y 2013 no ninguna desviación a tener en cuenta.

Palets de Madera:

Este residuo es adquirido a raíz de las entradas de aires acondicionados industriales que vienen con soporte de palet de madera.

21 OCT 2015
AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación

NEVERAS DE AMONIACO:

Este residuo es identificado por entradas puntuales de unidades frigoríficas con contenido de gas amoniaco. Se llevan a tratar a una planta externa especializada.

RATIOS RESIDUOS

	2012	2013	2014
% NO VALORIZADO	11,26%	13,47%	6,57%
% VALORIZADO	88,74%	86,53%	93,43%
% PELIGROSOS	0,74%	0,84%	1%
% NO PELIGROSOS	99.26%	99,16%	99%

Nota 1: Hay una merma del 1,24%

Nota:

- *El cálculo del % de los valorizables como de los no valorizables se obtiene del residuo gestionado en toneladas durante el 2013.*
- *El cálculo del % de peligrosos y no peligrosos se determina mediante los residuos que se producen en el centro tanto en la parte productiva como de las partes de gestión o mantenimiento.*
- *Los residuos impropios se contemplan como residuos peligrosos (pilas y fluorescentes).*
- *Para su cálculo debemos contar con: fluorescentes, pilas, agua con CFC, electrónica AC's, gas refrigerante, aceites, absorbentes contaminados etc.*

Como se refleja en la tabla, se recupera la mayor parte de los componentes presentes en los equipos, siendo en cantidad prácticamente todos los residuos generados no peligrosos.

El aumento de % de peligrosos es por la gestión de los aires acondicionados que, en los anteriores años, la línea de trabajo no contemplaba la gestión correspondiente.

El indicador básico de residuos ha sufrido un aumento respecto al 2013 en valor absoluto, porque el número de unidades tratadas también se ha incrementado.

	CANTIDAD (t)		CANTIDAD (t)		CANTIDAD (t)	
	2012	t Residuo/ t (Gestionadas)	2013	t Residuo/ t (Gestionadas)	2014	t Residuo/t (Gestionadas)
RESIDUO PELIGROS	66,6	1,16	71,63	1,39	82,42	1,30
RESIDUO NO PELIGROSO	5387,3	93,93	5.086,7	98,61	6295,85	98,71
TOTAL	5453,9	95,10	5.158,32	100	6.378,27	100

Ratio: toneladas residuo (Cifra A) /toneladas unidades tratadas (Cifra B)*100
Balance de masas 2014.

21 OCT 2015

AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación

c. Consumo de materiales::

MATERIAS PRIMAS	m^3 2012	m^3 2013	m^3 2014
Nitrógeno	299.421	470.046	436.790
MATERIAS PRIMAS	**t 2012**	**t 2013**	**t 2014**
Nitrógeno	355,607	558,249	518,753
Unidades tratadas En la Línea 2	82.110	84.295	104.896
Ratio t nitrógeno/Unidades tratadas	0,0043	0,0066	0,0049
t unidades tratadas	5.714,26	5.545,61	6.397,85
Ratio t nitrógeno/t unidades tratadas	0.062	0,108	0,081

La densidad utilizada según factura de praxair es de 1,18Kg/m^3

Ratio: nitrógeno consumido m^3 (cifra A)/ unidades gestionadas t (cifra B).

El mayor consumo de nitrógeno es para generar frío para la condensación del aire sucio y poder recuperar el gas asegurando la no emisión a la atmósfera. Otro consumo de nitrógeno es para la línea número 2 donde se realiza el tratamiento de unidades con gas pentano expandido en las espumas de recubrimiento de los frigoríficos, considerado inflamable según su FSQ (Ficha de seguridad Química), y por lo tanto la necesidad de inertizar el triturador para minimizar el riesgo de explosiones.

Material de oficina

MATERIAS PRIMAS	t(*) 2012	t(*) 2013	t(*) 2014
Papel	0,36	0,24	0,20
N° personas	7	7	7
Ratio t papel /n° personas	0,051	0,034	0,030
Ratio t papel /t unidades tratadas	0,000063	0,000043	0,000031
Incremento %	.....	-25,39%	-34,04%

Ratio: t papel consumido (cifra A)/t unidades gestionadas (cifra B) * Especificaciones según fabricante, cada caja hay 5 paquetes y cada uno pesa 2,2Kg **Para determinar las personas lo asignamos en puesto de trabajo.

El consumo de papel es importante ya que durante cada mes del año se generan muchos informes tanto para la dirección de FCC Ámbito S.A. como para la administración.

Tal y como se observa en la tabla el ratio de consumo de papel se ha realizado tanto por personas como por t de unidades tratadas, éste último ratio es el que se utiliza para todos los indicadores básicos del comportamiento ambiental de la actividad

21 OCT 2015

AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación

d. Eficiencia energética:

La energía utilizada en la empresa proviene de dos fuentes: electricidad y gasóleo.

ELECTRICIDAD

Se utiliza tanto para los procesos productivos, como para el funcionamiento general de la planta (iluminación, oficinas, climatización,...).

Cálculo del ratio MWh de consumo eléctrico por toneladas de unidades tratadas

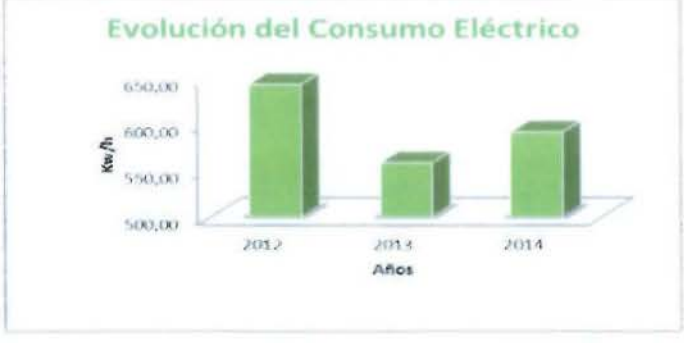
Período	Consumo (Mwh)	Unidades tratadas	Ratio (Mwh/ud)	Ratio (Mwh/t unidades tratadas)	Incremento Ratio
2012	642,97	95.800	0,0067	**0,112**	.....
2013	558,67	89.391	0,0062	**0,100**	**-12%**
2014	591,49	109.069	0,0054	**0,092**	**-8%**

Ratio: Consumo eléctrico MWh (cifra A)/t unidades tratadas (cifra B).

Como podemos observar la tendencia del consumo energético desde el 2012 se ha ido reduciendo respecto a años anteriores.

Relativizarlo mediante el ratio calculado podemos observar que desde el 2012 el ratio ha ido bajando significativamente.

Esta reducción que implica un mejor aprovechamiento energético, ha venido dado por una buena eficacia debido a que se ha llegado a un equilibrio en las pautas de mantenimiento de los equipos de la instalación y unas pautas de sensibilización ambiental.



21 OCT 2015
AENOR

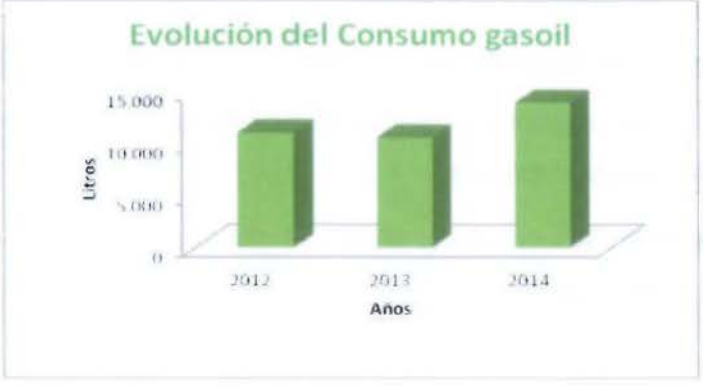
GASÓLEO

El consumo de gasoil de la planta está destinado en general a tres carretillas de descarga y transporte interno y la calefacción de la zona de producción, instalada en 2004, a través de dos convectores.

Periodo	Consumo (l)	MWh	unidades tratadas	Ratio (Mwh/ud)	t de unidades tratadas	Ratio MWh/t unidades tratadas	Incremento
2012	10.969	107,97	95.800	0,0011	5.714,26	0,019	.....
2013	10.973	103,86	89.391	0,0012	5.545,61	0,019	0%
2014	12.374	121,80	109.069	0,0011	6.397,85	0,019	0%

Ratio: Unidades de consumo MWh (cifra A)/t unidades tratadas (cifra B). Fuente IDAE: 1.181 l de gasóleo A y B corresponde con 1 tep (tonelada equivalente de petróleo); 1,12 tep corresponde con 13,02 MWh.

*El valor de las unidades de trasiego, es la suma de las unidades de entrada más las unidades de salida.



A continuación se refleja el evolución del consumo total del indicador básico eficiencia energética en el periodo 2012-2014. En valores absolutos, este indicador refleja una disminución en cuanto el consumo respecto a los anteriores años y además con un aumento significativo en cuanto a producción dejando ver que se ha llegado a una correcta eficiencia energética respecto a los anteriores años.

Periodo	MWh	Cantidad toneladas de unidades tratadas (t)	Ratio (Consumo (MWh)/ (t) unidades tratadas	Incremento
2012	750,95	5.714,26	**0,13**	--------
2013	662,53	5.545,61	**0,12**	**-0,76%**
2014	713,29	6.397,85	**0,11**	**-8,3%**

Ratio: Unidades de consumo MWh (cifra A)/t unidades tratadas (cifra B)

21 OCT 2015 AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación

A continuación se determinan los equipos de mayor consumo en la planta, estimándose un coeficiente de simultaneidad del 85%.

Equipo	Potencia (Kw)
Línea 1	102,75
Línea 2	230,55
Logística	11,3
Almacenes	38,04
Oficinas	84,21
Total	**466,86**

Se tienen instaladas en la fachada 144 paneles fotovoltaicos que transforman la radiación solar en energía eléctrica.

La energía generada que se introduce en su totalidad en la red eléctrica es:

Periodo	Generación energía fotovoltaica (Mwh)	Ratio MWh /Mwh totales electricidad
2012	12,61	0,016
2013	10,97	0,016
2014	7,53	0,012

Además, hay tres paneles térmicos instalados en la cubierta que son utilizados para disponer de agua caliente sanitaria (ACS) generada a partir de la energía solar (700 litros/día). No se disponen de datos del ahorro energético que supone el consumo de esta energía renovable.

21 OCT 2015

AENOR

e. Emisiones a la atmósfera:

EMISIONES CANALIZADAS

El único foco de emisión a la atmósfera canalizado corresponde a la condensación de los gases espumantes.

A este foco se conduce el aire generado en la trituración y separación de la espuma aislante de las dos líneas.

Se debe destacar que se extrae más CFC de la espuma de poliuretano que del propio circuito de refrigeración. Con la tecnología utilizada, se garantiza que el CFC residual que queda en la espuma es inferior al 2%.

Para la línea 1 de tratamiento existen dos baterías de filtros de carbón activo que, por un proceso de adsorción, captan el contaminante. Al día siguiente se realiza sobre estos filtros una regeneración, recuperándose el contaminante retenido por los filtros. Mientras una batería está en carga, la otra está en regeneración. Además, como medida de seguridad ambiental adicional, se cuenta con un filtro de cola que retiene los contaminantes en el momento en que las baterías de filtros empiezan a saturarse. A la vez, y para adaptarse a las nuevas tecnologías de las máquinas de frío, se ha adquirió en el 2003 la Línea 2 para poder tratar equipos que utilicen el gas ciclo-Pentano como gas espumante, lo que ha conllevado la necesidad de instalar un depósito de nitrógeno y un gasificador para éste, con el fin de inertizar la atmósfera de trituración con nitrógeno, para reducir el riesgo de explosión y generar frío para la condensación de gas.

Por otra parte las dos líneas de procesado incorporan medidores independientes que controlan de manera continua la concentración de CFC-R-11 que se está emitiendo desde cada una de las dos líneas.

Todas estas medidas son controladas por un sistema automático que establece unos límites de emisión que no deben ser sobrepasados. En caso de exceder dichos límites se para automáticamente la trituradora hasta recobrar valores por debajo

21 OCT 2015
AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación

Descripción	Contaminantes	Valor 18/04/12	Valor 2014	Valor tCO_2 2012	Valor tCO_2 2013	Valor tCO_2 2014	Limite
Tratamiento gases Líneas 1 y 2	CFC-11	23,12 ppm	.....	.....	.....	.....	150 ppm
		139 mg/m^3	0,245 mg/m^3	1.453	1395***	2,98**	
	Pentano	6,91 ppm	.....	.....	.....	.....	1000 ppm
		20,40 mg/m^3	0,036 mg/m^3	.....	.....	.....	

Fuente: Libro de registro foco emisión
PM (Peso Molecular) del CFC 137,4
PM (Peso Molecular) del pentano 72,2
Cálculo: mg/m3=ppm*PM/24,45 (condiciones normales)
**Para el cálculo t equivalente CO_2 Se comparan mediante el Potencial de calentamiento global donde 3800 Kg de CO_2 equivale a 1 Kg de CFC-R11. La referencia está tomada de IPCC 2007.
Consideramos un caudal de 800m^3/h (dato obtenido según Autorización ambiental Integrada), concentración de CFC obtenida en el último control (ver cuadro anterior) y horas trabajadas por parte de la instalación L1 y L2 son 4000 horas.
***Para calcular las tCO_2 del 2013 consideramos la misma concentración pero con cambios respecto a las horas trabajadas totales. En este caso tenemos que en el 2013 es un total de 3301 horas año.

No se generan emisiones con los siguientes contaminantes: CO_2, CH_4, N_2O, HFC, PFC, SF_6.

El control atmosférico se realiza cada dos años según la autorización ambiental integrada.

EMISIONES DIFUSAS

A. EMISIONES DE CFC

Las emisiones difusas de CFC's se dan en el interior de la nave y provienen de los venteos de la trampa de frío del circuito de aspiración en la etapa de vaciado del refrigerante de los frigoríficos.

En la Línea 1 (Equipo NIDO), únicamente se da la emisión cuando se detecta una sobrepresión de 15 bares en la trampa de frío que separa el R-12 del aire limpio.

En la Línea 2 (Equipo ATN) se dispone, además de la trampa de frío, de una pareja de filtros de carbón activo y de un equipo de medida que impide el trabajo del compresor de recuperación automáticamente en caso de detectarse una concentración de R-12 superior a 50 ppm

Periodo	Kg de gas	PCG	t CO2(*)
2014	2	1.430	2,86
2014	6	3.922	23,53

Datos: Del Potencial de calentamiento general ahora en adelante PCG de los siguientes gases refrigerantes son:
PCG: R134a: 1430
PCG: R404: es una mezcla de R-134a R143a y R125 cogeremos el más restrictivo: R-143A

21 OCT 2015

AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación

B. MOTORES DE COMBUSTIÓN INTERNA

Estas emisiones corresponden a los componentes que se generan por la combustión de gasóleo, con el fin de propulsar las carretillas elevadoras de transporte interno de materiales y por dos convectores de calefacción que se utilizan en épocas de invierno.

FCC ámbito ha apostado por equipar las tres carretillas elevadoras de combustión con sendos filtros de partículas que minimizan las emisiones. Las emisiones resultantes se canalizan al exterior a través de la ventilación general de las naves.

Las emisiones de CO_2 derivadas del consumo de gasóleo

Periodo	Consumo (l)	*tCO_2	Ratio tCO_2 / unidades tratadas	Ratio tCO_2 /t unidades tratadas	Evolución
2012	10.969	28,68	0,00030	0,0050	---------
2013	10.552	27,61	0,00031	0,0049	-2%
2014	12.374	32,37	0,00029	0,0050	2%

(*) Fuente: 1.181l de gasóleo corresponde a 1tep (tonelada equivalente del petróleo), 1 tep corresponde a 3,09tCO_2 Instituto para la Diversificación y Ahorro de Energía 2011 Se ha valorado como factor de emisión considerando pérdidas en la transformación. Ratio t CO_2 (cifra A)/t unidades tratadas (cifra B)

Las emisiones de CO_2 derivadas del consumo de eléctrico son las siguientes:

Periodo	Consumo eléctrico MWh	t CO_2(*)	t CO_2/ unidades tratadas	t CO_2/t unidades tratadas	Evolución
2012	642,97	212,18	0,00221	0,037	
2013	558,67	184,36	0,00206	0,033	-10%
2014	591,49	195,19	0,00178	0,030	-9%

(*)Fuente: Factores de conversión de consumo de IDAE. Factores de conversión: Punto consumo (BT) 0,33 tCO_2/MWh
Ratio: t CO_2 (cifra A)/ t unidades tratadas (cifra B).

21 OCT 2015
AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación

TOTAL EMISIONES CO_2 DERIVADAS DEL (Gasóleo, E. Eléctrica, Emisiones canalizadas y fugitivas)

Periodo	t CO_2(*)					t CO_2/t unidades tratadas	Evolución
	Gasóleo	EE	EC	EF	Total		
2012	28,68	212,18	1.453	0	1.693,86	0,296	.....
2013	27,61	184,36	1.395	10,4	1.617,37	0,291	-1,7%
2014	32,37	195,19	2,98	26,39	256,93	0,040	-86,25%

Ratio: t CO_2 (cifra A)/ t unidades tratadas (cifra B).

El ratio en el año 2014 respecto a los anteriores años ha disminuido considerablemente en cuanto a las emisiones de CO_2, sobretodo relacionado con las t de CO2 en el punto de emisión atmosférica

f. Consumo agua y vertidos:

La planta se abastece únicamente de agua de red que es destinada para uso sanitario, limpieza y riego de las pequeñas áreas ajardinadas. El seguimiento del consumo del agua se realiza través de la factura y por tanto, trimestralmente.

Periodo	Consumo (m^3)	Nº personal*	Ratio (consumo/ persona*mes)	Ratio (consumo/ t Ud tratadas)
Enero 12 a Diciembre 12	503	21	2	----------
Enero 13 a Diciembre 13	490	19	2,15	0,09
Enero 14 a Diciembre 14	522	19	2,29	0,08

Fuente: Facturas de agua* Media anual del personal contratado

Evolución Consumo de Agua

Como se puede observar, el consumo de agua en 2014 ha aumentado respecto el año anterior, sin embargo el ratio ha disminuido dado que han aumentado el número de unidades tratadas.

En la planta no hay proceso productivo que precise el consumo de agua. El consumo es, exclusivamente, para uso sanitario, por lo tanto, la razón de un aumento del consumo es directamente relacionado al uso de los trabajadores.

21 OCT 2015

AENOR

VERTIDOS:

En la planta se generan exclusivamente aguas asimilables a domésticas, que son procedentes de la actividad cotidiana en planta, equiparable a aquella que tendría lugar en un domicilio. Incluyen agua de sanitarios y limpiezas con productos domésticos o equiparables.

Desde el interior de la planta se diferencian en todo momento dos líneas de captación de las aguas. Por un lado las pluviales y por otro las sanitarias. Al no existir una red separada de captación en el polígono donde el centro está instalado, estas dos líneas de captación se unen, por lo que todas ellas van a parar a una sola arqueta. El riesgo de contaminación de las aguas residuales se minimiza debido a que las operaciones de descontaminación y el almacenamiento de residuos se efectúan sobre zonas cubiertas a las que no accede el agua de lluvia.

Estas aguas son vertidas al sistema de alcantarillado del Polígono el Pont, que es gestionada por la entidad Aigües de Manresa y son vehiculadas a la EDAR del Pont de Vilomara. La fecha de conexión es en 27 de abril de 2005. Con fecha 28/07/2010 se obtiene el permiso de vertido por parte de la Mancomunidad del Bages.

Se realiza un control analítico trimestral hasta el 2014 que el control ha sido anual y que contempla parámetros generales y los de mayor riesgo en función de nuestra actividad y Autorización Ambiental Integrada.

Contaminante	Media 2012	Media 2013	Media 2014	Límite	Unidades
MES	286,75	792	47	750,00	mg/l
Sales Solubles	1050	1290	1342	6000,00	microS/cm
DQO	290,25	44,22	248	1500,00	mg O_2/l
Mat. Inhibidores	5	6,68	24	25,00	equitox/m^3
pH a 25º C	7,65	7,4	7	6-10	--

21 OCT 2015
AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación

Nitrógeno Kejndal	86,83	102	38,1	90,00	mgN/l
Cromo Total	0,01	0,011	----	3,00	mg/l
Cromo VI	<0,05	<0,05	----	0,50	mg/l
AOX (Compuestos orgánicos Halogenados Adsorbible)	1,04	0,73	----	2,00	mg/l
Fosforo total	.....	.....	3	50	mg/l
Cloruros	....	.....	281	2500	mg/l
Aceites y grasas	.....	.....	18	250	mg/l
Amonio	.....	.....	38,3	90	mg/l

Según Decreto 130/2003.
Ordenanza Municipal de la Mancomunidad del Bages

Cabe destacar que las aguas residuales no son de proceso, son aguas sanitarias. Como se puede observar en la anterior tabla de datos, hay parámetros que están por encima del valor límite, concretamente el MES y el nitrógeno en el año 2013.
Sin embrago en el año 2014 los parámetros se encuentran por debajo del límite legal.

Como medida preventiva que ya disponíamos, con una frecuencia establecida, se controlan las arquetas mediante limpieza y además se vigila que no haya malas prácticas ambientales por parte del personal propio de la actividad como del personal de limpieza subcontratado.

Anualmente se realiza una limpieza del decantador con una empresa acreditada.

g. Biodiversidad: suelos

LA OCUPACIÓN DEL SUELO

Periodo	Datos Planta	Unidades	Ratio %	Unidades tratadas	t unidades tratadas trituradas	Ratio m^2/unidades	Ratio m^2/t und tratadas
2012	4.091,4	m^2	0	95.800	5.714,26	0,040	0,72
2013	4.091,4	m^2	0	89.388	5.545,79	0,046	0,74
2014	4.091,4	m^2	0	109.069	6.379,85	0,037	0,64

21 OCT 2015
AENOR

En el 2009, la superficie de la empresa ha aumentado en un 21,69%, con el objeto de poder disponer de más superficie para el tratamiento. Todo el suelo es pavimentado y la mayor parte cubierto y dispone de las medidas exigibles por normativa en cuanto a equipos de extinción.

La aprobación de este aumento de superficie fue declarado como cambio no substancial y aprobado por parte de una Entidad Acreditada por la Administración con fecha del Acta de control 14/05/2009 con conformidad Entidad Ambiental de Control con fecha 20/06/2009.

En el 2014, la ocupación es la misma que en el 2013 independientemente de las entradas.

En la actualidad, el suelo está en su totalidad pavimentado, medida protectora suficiente para las actividades que se llevan a cabo en la empresa.

El suelo hasta el momento de la implantación de la empresa era de uso agrícola lo que garantiza que no ha habido contaminación en el suelo previo a la implantación de la planta.

Se ha elaborado con fecha 30/01/2007 el Informe Preliminar de Situación según marca el Real Decreto 9/2005 y entrado por registro.

h. Ruido ambiental:

De forma periódica coincidiendo con los controles periódicos de la autorización ambiental se realiza mediciones de ruido ambiental emitido al exterior debido a nuestra actividad industrial.

En el periodo del 2014 se repitieron las mediciones oficiales en el perímetro de la empresa no detectándose ningún punto fuera de los límites establecidos.

En la tabla siguiente se encuentran los resultados obtenidos en horario diurno y nocturno así como los límites establecidos en cada medición efectuada.

Niveles de emisión sonora en el ambiente exterior

Período Ld de 7:00horas a las 21:00horas
Periodo Le de 21 horas a 23 horas
Período Ln de 23:00horas a las 7:00horas

21 OCT 2015 AENOR

Año	Coordenadas UTM x,y	Leq dB(A)	Límite diurno dBA*	Límite nocturno dBA*
2009	0406694 4617955	Media entre los dos puntos 55,85 diurno	65	-
	0406694 4617955	Media 49,15 nocturno	-	60
2012	0406694 4617955	Diurno Punto(1) 63 Punto(2) 51	70	-
	0406694 4617955	Nocturno Punto(1) 54 Punto(2) 45	-	60
2014	0406694 4617955	Diurno Punto(1) 56 Punto(2) 49	70	-
	0406694 4617955	Nocturno Punto(1) 57 Punto(2) 45	-	60

*Limite establecido en el Decreto 176/2009 en horario diurno/Nocturno en una zona C2 para una actividad existente

- *Histórico del transcurso de las mediciones:*

En el 2011 no se han realizado mediciones ya que se estaba esperando la resolución de la renovación de la autorización ambiental integrada. Finalmente se han realizado en el 2012. En 2014 se realizaron las mediciones en el segundo trimestre coincidiendo con el control periódico de la autorización ambiental integrada y los resultados obtenidos se encuentran por debajo de los límites establecidos en el RD.

i. Iluminación:

La contaminación luminosa se caracteriza por el aumento del fondo de resplandor del cielo nocturno a causa de la dispersión de la luz procedente de la iluminación artificial. En este apartado

De forma periódica coincidiendo con los controles periódicos de la autorización ambiental se realiza el control de la implantación de los requisitos legales en cuanto al vector iluminación emitido al exterior debido a nuestra actividad industrial.

FCC ámbito se encuentra clasificada según normativa como E3 (riesgo moderado). La zona de protección moderada, E3, corresponde a suelo urbano o urbanizable aprobado

21 OCT 2015

AENOR

por la planificación urbanística, a excepción de aquel territorio dentro de esta zona E3 que, como consecuencia de las propuestas del ayuntamiento, disponga de una protección máxima o alta en una parte del suelo urbanizable.

j. Incendio Forestal

Los incendios forestales afectan cada año a Cataluña. Estos incendios pueden ser naturales o bien de origen humano, por eso es importante disponer de una buena red de medidas preventivas y correctoras contra los incendios forestales. Dichas medidas están contempladas en la normativa

FCC ámbito centro de reciclaje de frigoríficos y equipos afines realiza las acciones descritas en la Autorización Ambiental Integrada (AAI) que a continuación se detallan:

Instalación de Boca de Incendio equipada (BIE) en el perímetro de la actividad en la zona donde es colindante en la masa forestal

Protección perimetral 1: El límite de la actividad hasta 25 metros en el interior de la masa forestal se debe limpiar el bajo bosque.

Protección perimetral 2: El límite de la actividad hasta los primeros 10 metros no debe existir materiales combustibles.

21 OCT 2015
AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación

6 Programa de gestión ambiental:

El sistema de gestión ambiental contempla la elaboración de un programa de Gestión Ambiental que defina los objetivos y metas ambientales, las responsabilidades asociadas a los mismos y el cronograma de su cumplimiento, basándose en los aspectos ambientales significativos del 2014:

OBJETIVOS	METAS
ASPECTO AMBIENTAL: MINIMIZAR LA MERMA	
Minimizar la generación de la merma a raíz de los resultados del balance de masas anual Balance de masas Tn tratadas/Tn Generadas*100 Valor actual: 4,43% Valor objetivo: 3,8 %	Control ticket báscula para verificarlo con el albarán de salida. documentación control de salida Seguimiento y control del pre-peso y peso final. Comprobación periódica de pesos báscula y albarán. Realización balance de masas mensuales
Responsable	Jefe de Planta (Marc Baylina)
Plazo	Objetivo anual
Seguimiento: Valor obtenido	Las metas parciales se han realizado todas al 100%. Estas submetas nos ha permitido llegar a un valor final de 1,24% muy por debajo de lo esperado en el objetivo inicial.

21 OCT 2015

AENOR

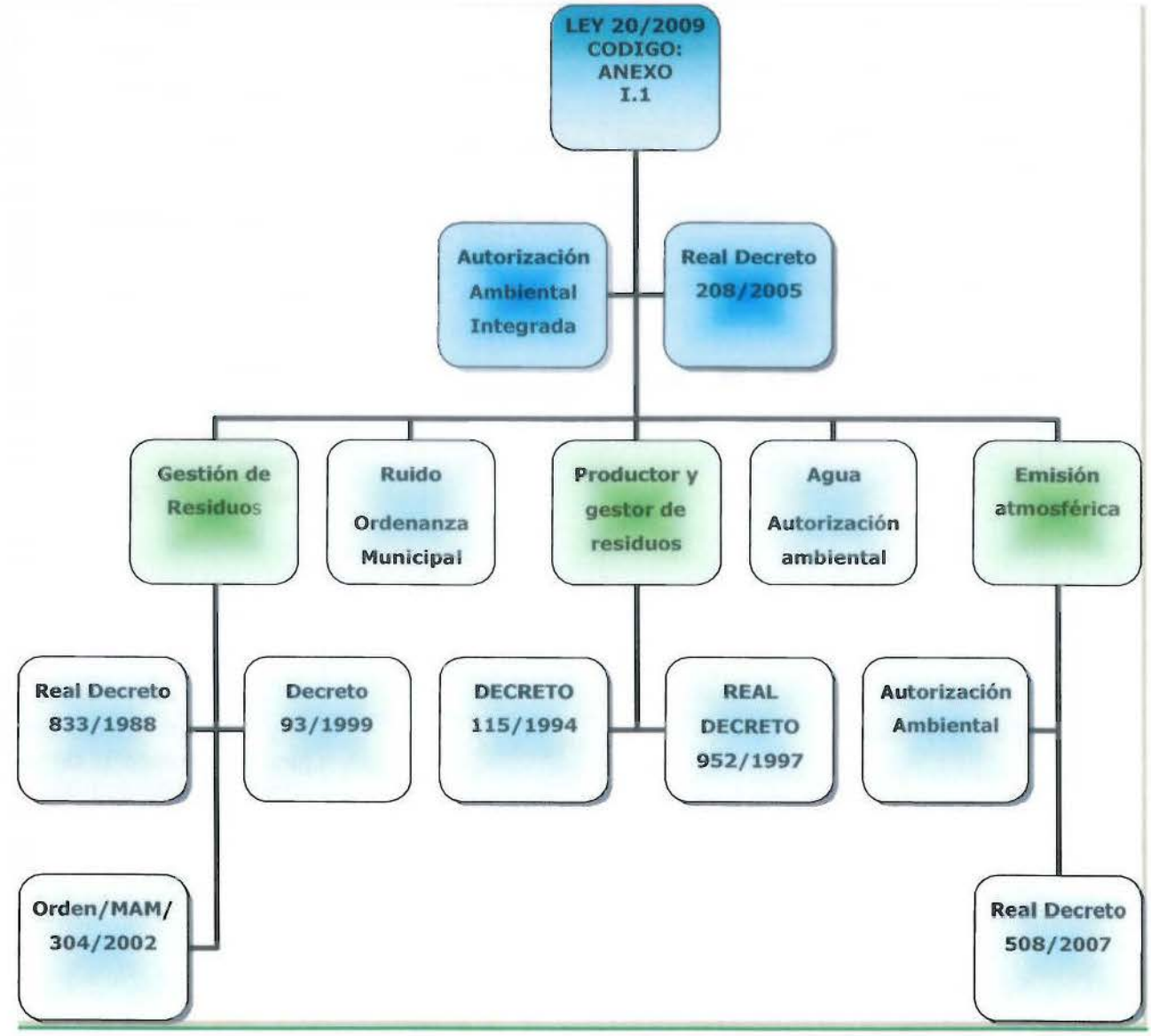
OBJETIVOS	METAS
ASPECTO AMBIENTAL: DISMINUCIÓN CONSUMO DE NITRÓGENO	
Disminuir el consumo de nitrógeno Consumo(m^3)/ unidades tratadas Valor actual: 5,58 Valor objetivo: 3,86	Puesta punto equipos trituración y elementos de detección y seguridad Actuaciones reducción consumo indirecto (fines de semana) Reducción tiempo introducción nitrógeno en el triturador Control mantenimiento equipo recuperador rekusolv. (válvulas abiertas, semiabiertas , limpieza etc..) Seguimiento del consumo mensual según unidades tratadas
Responsable	Jefe de Planta (Marc Baylina)
Plazo	Objetivo anual
Seguimiento: Valor obtenido	Las metas parciales se han realizado todas al 100%. Estas submetas nos ha permitido llegar a un valor final medio de 4,16m^3 por unidad. No obstante en algunos meses del año se ha llegado a valores inferiores al valor objetivo, concretamente en el mes de enero, agosto, septiembre y octubre. Aunque el objetivo no se ha conseguido se considera que el valor final de consumo es muy satisfactorio.

21 OCT 2015 AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación

7 Grado de cumplimiento de la legislación ambiental:

FCC ámbito establece una sistemática para el acceso, identificación y actualización de los requisitos legales, reglamentarios o de otro tipo, aplicables a los aspectos ambientales de sus actividades, productos o servicios definidos en el procedimiento PG-04 "Identificación y registro de requisitos legales".

Dicha sistemática permite realizar una evaluación de la legislación ambiental de aplicación, (incluyendo autorizaciones, licencias, permisos, etc.) con una periodicidad semestral, especificando el cumplimiento íntegro de los requisitos aplicables.



21 OCT 2015 AENOR

Observaciones:

A continuación se detalla el grado de cumplimiento legal de la actividad de FCC ámbito SA en el Centro de Tratamiento y reciclaje de Frigoríficos y Aires Acondicionados:

Requisito Legal	Fecha	Normativa asociada
Resolución Autorización ambiental integrada (AAI)de la actividad	25/06/2002	Decreto 136/1999 desarrolla la Ley 3/1998
Renovación AAI	30/06/2010	Decreto 136/1999 desarrolla la Ley 3/1998
Resolución cambio no sustancial ampliación maquinaria	08/08/2008	Decreto 136/1999 desarrolla la Ley 3/1998
Resolución cambio no sustancial ampliación almacenamiento	18/09/2008	Decreto 136/1999 desarrolla la Ley 3/1998
Inscripción Depósito de gasoil 1500l	06/06/2008	TC-MI-IP03
Baja tensión (última inspección)	10/03/2014	Real Decreto 842/2002
Alta tensión (última inspección por OCA)	30/10/2013	Real Decreto 3371/2014
Permiso de vertido de aguas residuales sanitarias	28/07/2010	Ordenanza de vertidos de aguas residuales de la mancomunidad del Bages. Decreto 130/2003
Estudio de Minimización de residuos	12/06/2013	Real Decreto 952/97 Ley 22/2011
Estudio Acústico	1/12/2014	Ley 16/2002 de 28 de junio de protección de la contaminación acústica.
Control bienal por parte de una OCA sobre la AAI	1/12/2014	Decreto 136/1999 desarrolla la Ley 3/1998

21 OCT 2015
AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación

8 Glosario de abreviaturas:

ABREVIATURA	UNIDAD
tn	Tonelada
Kg	Kilogramo
l	Litro
m^2	Metro cuadrado
m^3	Metro cúbico
MWh	Megavatio hora
dB	Decibelio
LAeq	Nivel sonoro equivalente tipo A
AAI	Autorización Ambiental Integrada
BIE	Boca de Incendio Equipada

21 OCT 2015

AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación

9 Validación:

La fecha prevista de la próxima revisión de la declaración será en el primer semestre de 2016.

DECLARACIÓN MEDIOAMBIENTAL VALIDADA POR

AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación

DE ACUERDO CON EL REGLAMENTO (CE) Nº 1221/2009

Nº DE ACREDITACIÓN COMO VERIFICADOR MEDIOAMBIENTAL
ES-V-0001

Fecha de Validación : 21 OCT 2015

AENOR Asociación Española de Normalización y Certificación

Avelino BRITO MARQUINA
Director General de AENOR

Firma del Apoderado	Firma del Responsable de Medio Ambiente: