

3.5.5. Información sobre el desempeño ambiental de la organización:

3.5.5.1. Aspectos Ambientales Significativos

- Se ha llevado a cabo la evaluación de Aspectos Ambientales por empresa para el año 2023 realizada en fecha 05/02/24 en formato ANEXO II PMR-01 Rev.05 (que contempla aspectos directos e indirectos).
- Los aspectos ambientales significativos son aquellos con una puntuación >200, si bien se indican en **rojo** las puntuaciones de "Evaluación Final (EF) que han aumentado con respecto a la evaluación previa y sobre los que tiene margen de actuación RODABELL para su análisis en la PRIORIZACIÓN DE ASPECTOS AMBIENTALES SIGNIFICATIVOS (ANEXO III PMR-01) a la hora de evaluar la JUSTIFICACIÓN DE LA DECISIÓN DE ACTUACIÓN:

Operación/ Etapa Ciclo Vida/ Directo (D), Indirecto (I) ⁱⁱ	ASPECTO MEDIOAMBIENTAL (en rojo significativos y en verde no significativos)	2023							2022						
		Toxicidad (T)(30)	Magnitud (M)(40)	Estado de Control (C)(15)	Requisitos (R)(10)	Alcance (A)(10)	Evaluación final (FF)	Significativo (si >200)	Toxicidad (T)(30)	Magnitud (M)(40)	Estado de Control (C)(15)	Requisitos (R)(10)	Alcance (A)(10)	Evaluación final (EF)	Significativo (si >200)
Adquisición Materias Primas –I (transporte)	Emisión de gases de combustión de vehículos	1	1	2	3	3	160	NO	1	3	2	3	3	240	SI
	Generación de ruido de los vehículos	1	1	2	3	3	160	NO	1	3	2	3	3	240	SI
Adquisición Materias Primas –I (mantenimiento vehículos transporte)	Generación de residuos de aceite usado	3	1	2	3	3	220	SI	3	3	2	3	3	300	SI
	Generación de residuos de filtros usados	3	1	2	3	3	220	SI	3	3	2	3	3	300	SI
	Generación de residuos de neumáticos fuera de uso	2	1	2	3	3	190	NO	2	3	2	3	3	270	SI
Adquisición Materias Primas –I (embalaje y pallets)	Consumo de madera papel y cartón	2	1	2	1	3	170	NO	2	2	2	1	3	210	SI
Proceso y Fabricación (Diseño –I) (elección de materiales)	Generación de residuos de chatarra de hierro	2	1	2	3	3	190	NO	2	1	2	3	3	170	NO
Proceso y Fabricación - D	Consumo de agua	1	1	3	1	2	145	NO	1	1	3	1	2	145	NO
	Consumo de combustibles GASOIL	3	3	1	1	2	255	SI	3	3	1	1	2	255	SI
	Consumo de propano	2	1	1	1	2	145	NO	2	2	1	1	2	185	NO
	Consumo eléctrico	2	1	2	1	2	160	NO	2	1	2	1	2	160	NO
	Consumo de aceites hidráulicos, lubricantes	3	3	1	1	2	255	SI	3	1	1	1	2	175	NO
	Consumo de Grasas	3	1	1	1	2	175	NO	3	3	1	1	2	255	SI
	Consumo de otros productos químicos (limpieza)	2	2	1	1	2	185	NO	2	2	1	1	2	185	NO
	Consumo de otros productos químicos (Varias)	2	2	1	1	2	185	NO	2	2	1	1	2	185	NO
	Vertidos a fosas sépticas	2	1	1	3	2	165	NO	2	1	1	3	2	165	NO
	Emisiones de gases por combustión de gas propano	2	1	1	3	2	165	NO	2	2	1	3	2	205	SI
	Emisiones de gases por combustión de gases de soldadura	2	3	1	3	2	245	SI	2	2	1	3	2	205	SI
	Generación de residuos urbanos	1	2	1	1	1	145	NO	1	2	1	1	1	175	NO
	Generación de residuos de madera	1	1	1	3	2	135	NO	1	1	1	3	2	135	NO
	Generación de residuos de chatarra de hierro	2	2	1	3	2	205	SI	2	1	1	3	2	165	NO
	Generación de residuos de EPI's usados	2	1	1	3	2	165	NO	2	2	1	3	2	205	SI
	Generación de residuos de envases contaminados METALICOS	3	1	1	3	2	195	NO	3	3	1	3	2	275	SI
Generación de residuos de envases contaminados PLÁSTICOS	3	1	1	3	2	195	NO	3	3	1	3	2	275	SI	

Operación/ Etapa Ciclo Vida/ Directo (D), Indirecto (I) ⁱⁱⁱ	ASPECTO MEDIOAMBIENTAL (en rojo significativos y en verde no significativos)	2023							2022							
		Toxicidad (T)(30)	Magnitud (M)(40)	Estado de Control (C)(15)	Requisitos (R)(10)	Alcance (A)(10)	Evaluación final (FF)	Significativo (s)>200	Toxicidad (T)(30)	Magnitud (M)(40)	Estado de Control (C)(15)	Requisitos (R)(10)	Alcance (A)(10)	Evaluación final (FF)	Significativo (s)>200	
	Generación de residuos de envases contaminados AEROSOLES	3	3	1	3	2	275	SI	3	3	1	3	2	275	SI	
	Generación de residuos de absorbentes usados	3	3	1	3	2	275	SI	3	3	1	3	2	275	SI	
	Generación de residuos de disolvente usado	3	3	1	3	2	275	SI	3	3	1	3	2	275	SI	
	Generación de residuos de disolvente usado White-Spirit	3	3	1	3	2	275	SI	3	3	1	3	2	275	SI	
	Generación de residuos de líquidos acuosos de limpieza	3	3	1	3	2	275	SI	3	3	1	3	2	275	SI	
	Residuos de papel y cartón	1	2	1	1	1	145	NO	1	2	1	1	1	145	NO	
	Residuos de cartuchos de tinta	1	2	1	1	1	145	NO	1	2	1	1	1	145	NO	
	Residuos sólidos / semisólido de fosa séptica	2	2	1	3	2	205	SI	2	2	1	3	2	205	SI	
	Generación de ruidos (90%)	2	1	1	3	1	155	NO	2	2	1	3	1	195	NO	
Proceso y Fabricación – D	Generación de residuos de aceite usado	3	1	1	3	2	195	NO	3	1	1	3	2	195	NO	
Distribución y Transporte – D	Generación de residuos de filtros usados	3	2	1	3	2	235	SI	3	2	1	3	2	235	SI	
Distribución y Transporte – D	Generación de residuos de neumáticos fuera de uso	2	2	1	3	2	205	SI	2	2	1	3	2	205	SI	
	Emisión de gases de combustión de vehículos	1	3	1	3	2	215	SI	1	3	1	3	2	215	SI	
	Generación de ruido de los vehículos	1	3	1	3	2	215	SI	1	3	1	3	2	215	SI	
Uso, Reutilización y Mantenimiento – I	Residuos de madera	1	1	2	1	3	140	NO	1	1	2	1	3	130	NO	
Reciclaje – I	Gestión de Residuos – I (Embalaje al Cliente)	Residuos de papel y cartón	1	2	2	1	3	180	NO	1	2	2	1	3	140	NO
Uso, Reutilización y Mantenimiento – I	Generación de residuos de chatarra de hierro	2	2	2	3	3	230	SI	2	1	2	3	3	190	NO	
Reciclaje – I	Gestión de Residuos – I (Fin Ciclo Vida Cliente)	Generación de residuos de restos de cemento refractario	2	3	2	3	3	270	SI	2	2	3	3	230	SI	

- Teniendo en cuenta las tablas de evaluación de aspectos en relación con estos factores sobre los que tiene poder de actuación y que se han revisado conforme a la nueva política de revisión de aspectos por hora trabajada y con un escalado más proporcional al cambio de escala (ver epígrafe 2.7):

P	EMISIONES – VERTIDOS – RESIDUOS – CONSUMOS	RUIDO
3	Se han superado los valores que en la revisión anterior tenían los indicadores asociados al aspecto en más de un 5%	Los valores reales obtenidos en la medición del ruido están entre el 95 y el 100% del límite teórico legal.
2	Los valores de los indicadores asociados al aspecto están entre los de la revisión anterior y un valor un 5% menor	-Los valores reales obtenidos en la medición del ruido están entre el 80 y el 95% del límite teórico legal.
1	Los valores actuales de los indicadores asociados al aspecto son menores que los de la revisión anterior en más de un 5%	Los valores reales obtenidos en la medición del ruido están por debajo 80% del límite teórico legal.

P	EMISIONES – VERTIDOS – RESIDUOS – CONSUMOS - RUIDO
3	Existen técnicas de control para el aspecto, pero no se emplean en ningún caso
2	Existen técnicas de control para el aspecto, pero sólo se emplean en algunos casos No existen técnicas de control
1	Existen técnicas de control para el aspecto y se están empleando en todos los casos

- Se confirma que la variación en el nivel de significancia de dichos aspectos (asociado a factores controlables por la organización por existir margen de control por parte de Rodabell (la toxicidad es inherente al aspecto) es debido a:

- MAGNITUD: una mayor (en la mayoría de los casos) o mantenimiento de la magnitud o “cantidad” del aspecto generado por hora trabajada con respecto al ejercicio previo y

2. ESTADO DE CONTROL: un mantenimiento (que no mejora) del estado de control de dichos aspectos.

- En cuanto al 1º de los factores (MAGNITUD), se apunta que, conforme a lo planificado, desde el 2022 ya se está llevando a cabo una evaluación de aspectos en unidades por hora trabajada a fin de tener en cuenta el nivel de actividad en la generación del aspecto.

Así mismo, se ha procedido a la variación de las escalas en base a incrementos más adecuados de un 5% de la variación interanual del aspecto ambiental que evite variaciones de escala ante incrementos mínimos en cocientes decimales de consumos o generación de aspecto por hora trabajada.

Estaría pendiente la revisión de la referencia a un promedio de los últimos 3 años (para así tener una evaluación con una horquilla de mayor periodo temporal que evite el perjuicio o el favorecimiento ante puntas puntuales de un año), si bien habrá que esperar a disponer de datos homogéneos de los 3 próximos años ya basados en magnitudes por hora trabajada.

- En cuanto al 2º de los factores (ESTADO DE CONTROL), se apunta a que, tal y como se hacía constar en las actas de revisión previas, existen ciertas reticencias o salvedades a la firma por parte de los proveedores en relación con la aceptación de las “Condiciones Generales de Compra”, como una de las técnicas de control establecidas por RODABELL para el control de los procesos subcontratados e indirectos.

En este sentido, se recuerda la necesidad de incidir en la reclamación de dicho registro en aquellos proveedores más significativos, ya que existen algunos proveedores cautivos condicionados por clientes. Al respecto, se dispone de una Excel de control de la respuesta de los mismos a tener en cuenta en la homologación de proveedores.

- Se identifican a continuación los aspectos no significativos, remarcando en color verde más oscuro los que, habiendo reducido el nivel de significancia con respecto al año previo, en 2022 eran significativos y en el 2023 no lo son y que vienen a confirmar un buen desempeño ambiental al respecto:

Operación/ Etapa Ciclo Vida ^{ix} / Directo (D), Indirecto (I)*	Aspecto medioambiental	2023							2022						
		Toxicidad (TV)(30)	Magnitud (M)(40)	Estado de Control (C)(15)	Requisitos (R)(10)	Alcance (A)(10)	Evaluación final (EF)	Significativo (si>200)	Toxicidad (TV)(30)	Magnitud (M)(40)	Estado de Control (C)(15)	Requisitos (R)(10)	Alcance (A)(10)	Evaluación final (EF)	Significativo (si>200)
Adquisición Materias Primas –I (transporte)	Emisión de gases de combustión de vehículos	1	1	2	3	3	160	NO	1	3	2	3	3	240	SI
	Generación de ruido de los vehículos	1	1	2	3	3	160	NO	1	3	2	3	3	240	SI
Adquisición Materias Primas –I (mantenimiento vehículos transporte)	Generación de residuos de neumáticos fuera de uso	2	1	2	3	3	190	NO	2	3	2	3	3	270	SI
Adquisición Materias Primas –I (embalaje y pallets)	Consumo de madera papel y cartón	2	1	2	1	3	170	NO	2	2	2	1	3	210	SI
Proceso y Fabricación (Diseño –I) (elección de materiales)	Generación de residuos de chatarra de hierro	2	1	2	3	3	190	NO	2	1	2	3	3	190	NO
Proceso y Fabricación - D	Consumo de agua	1	1	3	1	2	145	NO	1	1	3	1	2	145	NO
	Consumo de propano	2	1	1	1	2	145	NO	2	2	1	1	2	185	NO
	Consumo eléctrico	2	1	2	1	2	160	NO	2	1	2	1	2	160	NO
	Consumo de Grasas	3	1	1	1	2	175	NO	3	3	1	1	2	255	SI
	Consumo de otros productos químicos (limpieza)	2	2	1	1	2	185	NO	2	2	1	1	2	185	NO
	Consumo de otros productos químicos (Varias)	2	2	1	1	2	185	NO	2	2	1	1	2	185	NO
	Vertidos a fosas sépticas	2	1	1	3	2	165	NO	2	1	1	3	2	165	NO
	Emisiones de gases por combustión de gas propano	2	1	1	3	2	165	NO	2	2	1	3	2	205	SI
	Generación de residuos urbanos	1	2	1	1	1	145	NO	1	2	1	1	1	145	NO
	Generación de residuos de madera	1	1	1	3	2	135	NO	1	1	1	3	2	135	NO
	Generación de residuos de EPI's usados	2	1	1	3	2	165	NO	2	2	1	3	2	205	SI

Operación/ Etapa Ciclo Vida ^{xvi} / Directo (D), Indirecto (I) ^x	Aspecto medioambiental	2023							2022						
		Toxicidad (T) ^{xvii} (30)	Magnitud (M) ^{xviii} (40)	Estado de Control (C) ^{xix} (15)	Requisitos (R) ^{xx} (10)	Alcance (A) ^{xxi} (10)	Evaluación final (FF)	Significativo (s) ^{xxii} (200)	Toxicidad (T) ^{xvii} (30)	Magnitud (M) ^{xviii} (40)	Estado de Control (C) ^{xix} (15)	Requisitos (R) ^{xx} (10)	Alcance (A) ^{xxi} (10)	Evaluación final (EF)	Significativo (s) ^{xxii} (200)
	Generación de residuos de envases contaminados METALICOS	3	1	1	3	2	195	NO	3	3	1	3	2	275	SI
	Generación de residuos de envases contaminados PLÁSTICOS	3	1	1	3	2	195	NO	3	3	1	3	2	275	SI
	Residuos de papel y cartón	1	2	1	1	1	145	NO	1	2	1	1	1	145	NO
	Residuos de cartuchos de tinta	1	2	1	1	1	145	NO	1	2	1	1	1	145	NO
	Generación de ruidos (90%)	2	1	1	3	1	155	NO	2	2	1	3	1	195	NO
Proceso y Fabricación – D Distribución y Transporte – D	Generación de residuos de aceite usado	3	1	1	3	2	195	NO	3	1	1	3	2	195	NO
Uso, Reutilización y Mantenimiento – I	Residuos de madera	1	1	2	1	3	140	NO	1	1	2	1	3	130	NO
Reciclaje – I Gestión de Residuos – I (Embalaje al Cliente)	Residuos de papel y cartón	1	2	2	1	3	180	NO	1	2	2	1	3	140	NO

- Por otro lado, se identifican a continuación los aspectos significativos, remarcando en color rojo más oscuro los que, habiendo aumentado el nivel de significancia con respecto al año previo, en 2022 no eran significativos y en 2023 lo son y que vienen a confirmar un incremento en el criterio magnitud, pasando en todos los casos de nivel 1 a 2 o a 3.

En todo caso, se hace constar que, si bien algunos de los aspectos que ya lo eran en 2022, siguen siendo significativos en 2023, han reducido su nivel de significancia (ver remarcados en color verde como aspectos significativos con reducción de significancia como elemento que refleja un mejor desempeño ambiental), mientras que algún aspecto, si bien ya era significativo ha subido su nivel de significancia con respecto al año 2022 (ver remarcados en rojo como aspecto significativo con peor desempeño ambiental)

Operación/ Etapa Ciclo Vida ^{xviii} / Directo (D), Indirecto (I) ^{xviii}	Aspecto medioambiental	2023							2022						
		Toxicidad (T) ^{xvii} (30)	Magnitud (M) ^{xviii} (40)	Estado de Control (C) ^{xix} (15)	Requisitos (R) ^{xx} (10)	Alcance (A) ^{xxi} (10)	Evaluación final (FF)	Significativo (s) ^{xxii} (200)	Toxicidad (T) ^{xvii} (30)	Magnitud (M) ^{xviii} (40)	Estado de Control (C) ^{xix} (15)	Requisitos (R) ^{xx} (10)	Alcance (A) ^{xxi} (10)	Evaluación final (EF)	Significativo (s) ^{xxii} (200)
Adquisición Materias Primas – I (mantenimiento vehículos transporte)	Generación de residuos de aceite usado	3	1	2	3	3	220	SI	3	3	2	3	3	300	SI
	Generación de residuos de filtros usados	3	1	2	3	3	220	SI	3	3	2	3	3	300	SI
Proceso y Fabricación - D	Consumo de combustibles GASOIL	3	3	1	1	2	255	SI	3	3	1	1	2	255	SI
	Consumo de aceites hidráulicos, lubricantes	3	3	1	1	2	255	SI	3	1	1	1	2	175	NO
	Emisiones de gases por combustión de gases de soldadura	2	3	1	3	2	245	SI	2	2	1	3	2	205	SI
	Generación de residuos de chatarra de hierro	2	2	1	3	2	205	SI	2	1	1	3	2	165	NO
	Generación de residuos de envases contaminados AEROSOL	3	3	1	3	2	275	SI	3	3	1	3	2	275	SI
	Generación de residuos de absorbentes usados	3	3	1	3	2	275	SI	3	3	1	3	2	275	SI
	Generación de residuos de disolvente usado	3	3	1	3	2	275	SI	3	3	1	3	2	275	SI
	Generación de residuos de disolvente usado White-Spirit	3	3	1	3	2	275	SI	3	3	1	3	2	275	SI
Generación de residuos de líquidos acuosos de limpieza	3	3	1	3	2	275	SI	3	1	1	3	2	195	NO	

Operación/ Etapa Ciclo Vida ^{xvii} / Directo (D), Indirecto (I) ^{xviii}	Aspecto medioambiental	2023							2022						
		Toxicidad (T) ^{xix} (30)	Magnitud (M) ^{xx} (40)	Estado de Control (C) ^{xxi} (15)	Requisitos (R) ^{xxii} (10)	Alcance (A) ^{xxiii} (10)	Evaluación final (FF)	Significativo (S) ^{xxiv} (200)	Toxicidad (T) ^{xix} (30)	Magnitud (M) ^{xx} (40)	Estado de Control (C) ^{xxi} (15)	Requisitos (R) ^{xxii} (10)	Alcance (A) ^{xxiii} (10)	Evaluación final (FF)	Significativo (S) ^{xxiv} (200)
	Residuos sólidos / semisólido de fosa séptica	2	2	1	3	2	205	SI	2	2	1	3	2	205	SI
Proceso y Fabricación – D Distribución y Transporte – D	Generación de residuos de filtros usados	3	2	1	3	2	235	SI	3	2	1	3	2	235	SI
Distribución y Transporte – D	Generación de residuos de neumáticos fuera de uso	2	2	1	3	2	205	SI	2	2	1	3	2	205	SI
	Emisión de gases de combustión de vehículos	1	3	1	3	2	215	SI	1	3	1	3	2	215	SI
	Generación de ruido de los vehículos	1	3	1	3	2	215	SI	1	3	1	3	2	215	SI
Uso, Reutilización y Mantenimiento – I Reciclaje – I Gestión de Residuos – I (Fin Ciclo Vida Cliente)	Generación de residuos de chatarra de hierro	2	2	2	3	3	230	SI	2	1	2	3	3	190	NO

- Así, todos los aspectos ambientales significativos en 2023 en Rodabell son los que se relacionan en la tabla anterior, indicando en color **amarillo** aquellos con una puntuación mayor (275 puntos) y por tanto prioritarios a la hora de acometer un plan de desempeño ambiental en 2024 para su minoración y que responden a la actividad de proceso y fabricación. En este sentido, se ha establecido una propuesta de actuación que se describe a continuación.

- Cumplimiento del Plan Operativo 2023 y Objetivo Ambiental del 2024:**

En cuanto al desempeño ambiental de RODABELL en términos de cumplimiento de los objetivos ambientales establecidos para el año 2023, se apunta que, en relación con el Proyecto para instalar las placas solares, se está pendiente de la resolución de la concesión de subvención, si bien en cuanto a la reducción de los residuos de taladrina a 7 kg/hora trabajada, se ha conseguido con un valor total a 2023 de 2,651 kg/por cada 1000 horas trabajada.

En cuanto al cumplimiento del plan operativo establecido, no se ha podido cumplir (excepto en el punto 18 que sí se ha conseguido) conforme a las razones/justificación que se refleja en el seguimiento de consecución llevado a cabo en la reunión de reflexión estratégica del pasado 02/02/24:

OBJETIVO ESTRATÉGICO (OE)	OBJETIVO ANUAL (QUÉ)	INICIATIVAS/ACCIONES ESTRATÉGICAS (CÓMO)	RESP (QUIÉN)	PLAZO	CONSECUCCIÓN 2023 - SEGUIMIENTO 4ºT 2023	%
15	DESEMPEÑO AMBIENTAL Reducción residuos de taladrina a 7 kg/hora trabajada	13. Revisar el código ético para incluir política anticorrupción 14. Revisar Política de compras en términos de sostenibilidad 15. Huella de Carbono: cálculo de reducción de huella como consecuencia de energías renovables (+instalación de paneles) 16. Legalización de Instalación de paneles solares 17. Proyecto para instalar placas solares para línea BT de Rodabell S.A. 18. Reforma de máquina de limpieza de taladrina en mandrinadora de mecanizados a fin de maximizar la vida útil de la taladrina.	R. Rec. Internos	13-16: 31/12/2022 14-17: 31/12/2023	14. Política de compras sostenible: Ya se ha realizado la auditoría de ECOVADIS, por lo que queda pendiente de confirmar el resultado de dicha auditoría de Diciembre de 2023 y enviar para Revisión por la Dirección. A la vista de los resultados, se podrán plantear hitos para el 2024. 15. Cálculo de Huella de CO2 con alcance 2 y evaluar la tendencia: En principio se pospone para que, una vez se lleve a cabo la instalación de los nuevos paneles solares, se pueda realizar una evaluación de su eficacia. 17. Proyecto para instalar placas solares para línea BT: En espera de la concesión de la subvención. Aún pendiente de resolución de adjudicación. 18. Máquina de limpieza de taladrina: Se confirma la eficacia con la reducción significativa del residuo de taladrina. Sigue en implantación con resultados muy positivos.	25%

- Por su parte, el Indicador de Desempeño Ambiental asociado al cumplimiento del objetivo (Indicador de consumo energético) reflejan una mejora del consumo por hora trabajada:

OE	MODO DE VERIFICAR EL CUMPLIMIENTO DEL PLAN OPERATIVO	FÓRMULA	RESPONSABLE	VALOR OBJETIVO	CONSECUCCIÓN 2023 – SEGUIMIENTO 4ºT 2023
15	Consumo Energético por hora producida	Kw consumidos/hora trabajada	R. Recursos Internos	2023: < 5% s/ 2022 El Kw CONSUMIDO/ HORA TRABAJADA en 2022 fue de 2,726	4º trimestre 2023: 2,786 Kw/ hora trabajada Kw CONSUMIDO/ HORA TRABAJADA a 31/12/23: 2,588

• **Plan Operativo y Objetivo Ambiental del 2024:**

Como consecuencia de la evaluación de aspectos ambientales llevada a cabo – ver epígrafe al respecto de la presente acta – y en la medida en que una de las actividades generadoras de aspectos ambientales significativos es el mantenimiento de vehículos corporativos de combustión, se ha planificado como objetivo ambiental para el 2024:

OBJETIVO ESTRATÉGICO (OE)	PROCESO O CLAVE	OBJETIVO ANUAL 2024 (QUÉ)	INICIATIVAS/ACCIONES ESTRATÉGICAS (CÓMO)	RESP (QUIÉN)	PLAZO	RECURSOS	
15	DESEMPEÑO AMBIENTAL: Reducción de dependencia energética externa y Aumento de Fuentes de Energía Renovable	GESTIÓN AMBIENTAL FP-09	DESEMPEÑO AMBIENTAL Y ENERGÉTICO: 2024: Reducir el consumo de gasoil a 0,90 litros/hora trabajada, al ser un aspecto significativo	19. Instalar placas solares en Instalación Rodabell 20. Instalar punto de recarga eléctrica. 21. Adquisición de vehículo eléctrico/híbrido enchufable	R. Recursos Internos	31/12/23	PRESUPUESTO INSTALACIÓN FOTOVOLTAICA, PUNTO RECARGA Y VEHICULO

Así mismo, y sobre los aspectos ambientales significativos priorizados (>270 puntos), se establecen las siguientes actuaciones en el año 2024 para su monitorización y reducción a incorporar en la Política de Compras Sostenibles y Actuaciones de Control Operacional:

ASPECTO MEDIOAMBIENTAL SIGNIFICATIVO PRIORITARIO	ACTUACIONES AMBIENTALES 2023
Generación de residuos de envases contaminados AEROSOLÉS – Proceso Fabricación	Negociar con los proveedores la utilización de envases o contenedores reciclables o retornables (gavias metálicas de distintos tipos, etc...).
Generación de residuos de absorbentes usados - Proceso y Fabricación - D	<ul style="list-style-type: none"> En el caso de derrames de aceites u otros, o de goteos de las máquinas es conveniente colocar cerramientos y/o plataformas recogedoras. En el caso de tener que utilizar absorbentes utilizar preferentemente granulados porosos inertes (como sepiolita o similar) antes que serrín, ya que éste al ser combustible aumenta la carga de fuego. Aumentar el mantenimiento preventivo y mejorar el correctivo de las máquinas e instalaciones (emplear juntas adecuadas que eliminen las fugas, etc.) Comentar que existen unas empresas que ofrecen el servicio de alquiler de los trapos, los lavan y los devuelven limpios a las empresas para su reutilización. Es una buena práctica medioambiental, aunque es conveniente consultar a la Administración de cada Comunidad Autónoma antes de contratar el servicio. Respecto a los envases de líquidos, utilizar el tamaño máximo posible a fin de minimizar el número de envases y a ser posible en contenedores retornables o reutilizables de acuerdo con los proveedores (siempre y cuando no suponga una generación o aumento de productos caducados), o sustituir por depósitos fijos el stock de productos líquidos o sólidos. Manipular con precaución los envases de aditivos, disolventes, colorantes, etc. abiertos para evitar derrames al suelo. Formar al personal implicado en estos trabajos a fin de que adquieran unas buenas prácticas y hábitos operativos
Generación de residuos de disolvente usado – Proceso y Fabricación - D	<ul style="list-style-type: none"> Un residuo peligroso que se produce en esta fase son los disolventes de limpieza. Estas operaciones deben realizarse en unas cabinas de limpieza con extracción forzada de aire y/o bien con protecciones personales (mascarilla, guantes, delantales, etc...). Nunca deben verse al alcantarillado y deben recogerse en recipientes adecuados para su gestión mediante un gestor homologado, el cual normalmente destila de nuevo el disolvente y lo recupera. Normalmente en estas cabinas de limpieza (dependiendo de su envergadura) deben controlarse las emisiones del foco de salida periódicamente por una entidad homologada. Consultar con la administración o con una de las entidades homologadas en caso de duda. Reutilizar los disolventes varias veces. Un disolvente sucio de una limpieza o lavado anterior se puede utilizar para el primer lavado o enjuague de una pieza muy sucia. Utilizar luego disolvente limpio para terminar el lavado y guardar éste para la próxima operación. Existen en el mercado pequeños destiladores de disolventes (normalmente funcionan a vacío y a baja temperatura de destilación), con los que se pueden reutilizar los disolventes varias veces. Periódicamente hay que limpiar el calderín ya que el residuo no volátil se va acumulando en el mismo. Este residuo (normalmente es poca cantidad) es un residuo especial o peligroso. Cada vez más se van imponiendo en el mercado disolventes con menores cantidades de VOC (compuestos orgánicos volátiles), incluso con el 0% de los mismos. Tienen unas formulaciones a base de aceites vegetales de diversos tipos y su poder de limpieza es parecido. Utilizar dosificadores de disolventes semiautomáticos o automáticos y regularlos al mínimo. La utilización de los disolventes directamente de las bombonas que los contienen "a chorro" hace que se desperdicien grandes cantidades de los mismos. De la misma forma la utilización de trapos o papeles absorbentes pequeños hace que se consuman menos disolventes. La utilización de cabinas automáticas de limpieza se va imponiendo. Evitan la mano de obra y los inconvenientes de las limpiezas (olores, salpicaduras, etc... al personal), y permiten (algunos modelos) la destilación y reutilización de los disolventes empleados. En ellas se genera un residuo sólido que debe considerarse y gestionarse como peligroso.
Generación de residuos de disolvente usado White-Spirit – Proceso y Fabricación – D	
Generación de residuos de líquidos acuosos de limpieza - Proceso y Fabricación - D	

ASPECTO MEDIOAMBIENTAL SIGNIFICATIVO PRIORITARIO	ACTUACIONES AMBIENTALES 2023
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Aumentar la eficacia y la eficiencia de las limpiezas mediante la utilización de baños de ultrasonidos, agitadores mecánicos, dosificadores a chorro / presión, etc. ▪ La sustitución de los disolventes de limpieza y desengrase (tricloro, percloro, etc.) por detergentes acuosos, más respetuosos con el medioambiente y para la salud de las personas. ▪ Mantener los recipientes de los disolventes siempre bien cerrados, las máquinas en donde se utilicen con cerramientos o tapas, y no dejar botes con disolventes "al aire" para evitar su evaporación. Recordemos que algunos son inflamables y de riesgo para la salud de los trabajadores.

i Etapas del Ciclo de Vida:

- Adquisición de materias primas. Todas las actividades necesarias para la extracción de las materias primas y las aportaciones de energía del medio ambiente, incluyendo el transporte previo a la producción.
- Proceso y fabricación. Actividades necesarias para convertir las materias primas y energía en el producto deseado, incluido el diseño.
- Distribución y transporte. Traslado del producto final al cliente.
- Uso, reutilización y mantenimiento. Utilización del producto acabado a lo largo de su vida en servicio.
- Reciclaje. Comienza una vez que el producto ha servido para su función inicial y consecuentemente se recicla a través del mismo sistema de producto (ciclo cerrado de reciclaje) o entra en un nuevo sistema de producto (ciclo de reciclaje abierto).
- Gestión de los residuos. Comienza una vez que el producto ha servido a su función y se devuelve al medio ambiente como residuo.

ii Los aspectos medioambientales directos pueden ser controlados con decisiones internas de gestión, mientras que los aspectos medioambientales indirectos requieren que una organización recurra a su influencia en (sub)contratistas, proveedores, clientes y usuarios de sus productos y servicios para obtener beneficios medioambientales. Para ello la organización tiene que ser creativa a la hora de ejercer su influencia:

- Aspectos relacionados con el ciclo de vida de los productos (diseño, desarrollo, embalaje, transporte, utilización y recuperación y eliminación de residuos)
- Nuevos mercados,
- Elección y composición de los servicios (por ejemplo, transporte o restauración),
- Decisiones de índole administrativa y de planificación,
- Composición de la gama de productos,
- Comportamiento medioambiental y prácticas de los contratistas, subcontratistas y proveedores.

iii En caso de ser la evaluación inicial del aspecto, o bien de no disponer de información sobre la magnitud de los mismos, se asignará el valor de magnitud 2.

iv En caso de ser la evaluación inicial del aspecto, o bien de no disponer de registros que permitan acreditar el control de los mismos (evidencias de respuesta al control del cumplimiento de requisitos de proveedores), se asignará el valor de estado de control 2 (Existen técnicas de control, si bien no existen evidencias del cumplimiento en todos los casos).

v En caso de aspectos indirectos asociados a las etapas de adquisición de materias primas, uso, reutilización y mantenimiento, se asignará el valor de alcance 3 (consecuencias a nivel regional, nacional o mundial) al llevar a cabo operaciones de importación y exportación de productos.

vi En caso de ser la evaluación inicial del aspecto, o bien de no disponer de información sobre la magnitud de los mismos, se asignará el valor de magnitud 2.

vii En caso de ser la evaluación inicial del aspecto, o bien de no disponer de registros que permitan acreditar el control de los mismos (evidencias de respuesta al control del cumplimiento de requisitos de proveedores), se asignará el valor de estado de control 2 (Existen técnicas de control, si bien no existen evidencias del cumplimiento en todos los casos).

viii En caso de aspectos indirectos asociados a las etapas de adquisición de materias primas, uso, reutilización y mantenimiento, se asignará el valor de alcance 3 (consecuencias a nivel regional, nacional o mundial) al llevar a cabo operaciones de importación y exportación de productos.

ix Etapas del Ciclo de Vida:

- Adquisición de materias primas. Todas las actividades necesarias para la extracción de las materias primas y las aportaciones de energía del medio ambiente, incluyendo el transporte previo a la producción.
- Proceso y fabricación. Actividades necesarias para convertir las materias primas y energía en el producto deseado, incluido el diseño.
- Distribución y transporte. Traslado del producto final al cliente.
- Uso, reutilización y mantenimiento. Utilización del producto acabado a lo largo de su vida en servicio.
- Reciclaje. Comienza una vez que el producto ha servido para su función inicial y consecuentemente se recicla a través del mismo sistema de producto (ciclo cerrado de reciclaje) o entra en un nuevo sistema de producto (ciclo de reciclaje abierto).
- Gestión de los residuos. Comienza una vez que el producto ha servido a su función y se devuelve al medio ambiente como residuo.

x Los aspectos medioambientales directos pueden ser controlados con decisiones internas de gestión, mientras que los aspectos medioambientales indirectos requieren que una organización recurra a su influencia en (sub)contratistas, proveedores, clientes y usuarios de sus productos y servicios para obtener beneficios medioambientales. Para ello la organización tiene que ser creativa a la hora de ejercer su influencia:

- Aspectos relacionados con el ciclo de vida de los productos (diseño, desarrollo, embalaje, transporte, utilización y recuperación y eliminación de residuos)
- Nuevos mercados,
- Elección y composición de los servicios (por ejemplo, transporte o restauración),
- Decisiones de índole administrativa y de planificación,
- Composición de la gama de productos,
- Comportamiento medioambiental y prácticas de los contratistas, subcontratistas y proveedores.

xi En caso de ser la evaluación inicial del aspecto, o bien de no disponer de información sobre la magnitud de los mismos, se asignará el valor de magnitud 2.

xii En caso de ser la evaluación inicial del aspecto, o bien de no disponer de registros que permitan acreditar el control de los mismos (evidencias de respuesta al control del cumplimiento de requisitos de proveedores), se asignará el valor de estado de control 2 (Existen técnicas de control, si bien no existen evidencias del cumplimiento en todos los casos).

xiii En caso de aspectos indirectos asociados a las etapas de adquisición de materias primas, uso, reutilización y mantenimiento, se asignará el valor de alcance 3 (consecuencias a nivel regional, nacional o mundial) al llevar a cabo operaciones de importación y exportación de productos.

xiv En caso de ser la evaluación inicial del aspecto, o bien de no disponer de información sobre la magnitud de los mismos, se asignará el valor de magnitud 2.

xv En caso de ser la evaluación inicial del aspecto, o bien de no disponer de registros que permitan acreditar el control de los mismos (evidencias de respuesta al control del cumplimiento de requisitos de proveedores), se asignará el valor de estado de control 2 (Existen técnicas de control, si bien no existen evidencias del cumplimiento en todos los casos).

xvi En caso de aspectos indirectos asociados a las etapas de adquisición de materias primas, uso, reutilización y mantenimiento, se asignará el valor de alcance 3 (consecuencias a nivel regional, nacional o mundial) al llevar a cabo operaciones de importación y exportación de productos.

xvii Etapas del Ciclo de Vida:

- Adquisición de materias primas. Todas las actividades necesarias para la extracción de las materias primas y las aportaciones de energía del medio ambiente, incluyendo el transporte previo a la producción.
- Proceso y fabricación. Actividades necesarias para convertir las materias primas y energía en el producto deseado, incluido el diseño.
- Distribución y transporte. Traslado del producto final al cliente.
- Uso, reutilización y mantenimiento. Utilización del producto acabado a lo largo de su vida en servicio.
- Reciclaje. Comienza una vez que el producto ha servido para su función inicial y consecuentemente se recicla a través del mismo sistema de producto (ciclo cerrado de reciclaje) o entra en un nuevo sistema de producto (ciclo de reciclaje abierto).
- Gestión de los residuos. Comienza una vez que el producto ha servido a su función y se devuelve al medio ambiente como residuo.

xviii

Los aspectos medioambientales directos pueden ser controlados con decisiones internas de gestión, mientras que los aspectos medioambientales indirectos requieren que una organización recurra a su influencia en (sub)contratistas, proveedores, clientes y usuarios de sus productos y servicios para obtener beneficios medioambientales. Para ello la organización tiene que ser creativa a la hora de ejercer su influencia:

- Aspectos relacionados con el ciclo de vida de los productos (diseño, desarrollo, embalaje, transporte, utilización y recuperación y eliminación de residuos)
- Nuevos mercados,
- Elección y composición de los servicios (por ejemplo, transporte o restauración),
- Decisiones de índole administrativa y de planificación,
- Composición de la gama de productos,
- Comportamiento medioambiental y prácticas de los contratistas, subcontratistas y proveedores.

xix

En caso de ser la evaluación inicial del aspecto, o bien de no disponer de información sobre la magnitud de los mismos, se asignará el valor de magnitud 2.

xx

En caso de ser la evaluación inicial del aspecto, o bien de no disponer de registros que permitan acreditar el control de los mismos (evidencias de respuesta al control del cumplimiento de requisitos de proveedores), se asignará el valor de estado de control 2 (Existen técnicas de control, si bien no existen evidencias del cumplimiento en todos los casos).

xxi

En caso de aspectos indirectos asociados a las etapas de adquisición de materias primas, uso, reutilización y mantenimiento, se asignará el valor de alcance 3 (consecuencias a nivel regional, nacional o mundial) al llevar a cabo operaciones de importación y exportación de productos.

xxii

En caso de ser la evaluación inicial del aspecto, o bien de no disponer de información sobre la magnitud de los mismos, se asignará el valor de magnitud 2.

xxiii

En caso de ser la evaluación inicial del aspecto, o bien de no disponer de registros que permitan acreditar el control de los mismos (evidencias de respuesta al control del cumplimiento de requisitos de proveedores), se asignará el valor de estado de control 2 (Existen técnicas de control, si bien no existen evidencias del cumplimiento en todos los casos).

xxiv

En caso de aspectos indirectos asociados a las etapas de adquisición de materias primas, uso, reutilización y mantenimiento, se asignará el valor de alcance 3 (consecuencias a nivel regional, nacional o mundial) al llevar a cabo operaciones de importación y exportación de productos.