

DECLARACION

MEDIOAMBIENTAL EMAS III

2019

codicer



ÍNDICE.

1. PRESENTACIÓN DE LA ORGANIZACIÓN.....	4
1.1. Localización/emplazamiento de la empresa.	6
1.2. Alcance del Sistema de Gestión.	6
1.3. Descripción de los servicios y actividades.	6
1.4. Organigrama de la organización.	9
1.5. Clasificación NACE/CNAE de la organización.	10
1.6. Registro Industrial.	10
2. PRESENTACIÓN DEL SISTEMA DE GESTIÓN AMBIENTAL.....	10
2.1. Política Ambiental.	10
2.2. Estructura del Sistema de Gestión Ambiental implantado.....	12
3. ASPECTOS AMBIENTALES.	14
3.1. Evaluación de la significancia de los aspectos ambientales	14
3.2. Identificación de aspectos ambientales.	19
4. DESCRIPCIÓN DEL COMPORTAMIENTO AMBIENTAL DE LA ORGANIZACIÓN.....	23
4.1. Consumo eléctrico.....	23
4.2. Consumo energías renovables.	23
4.3. Consumo de gas	25
4.4. Consumo de gasóleo	26
4.5. Consumo de propano	29
4.6. Consumo de agua.....	30
4.7. Consumo de arcillas.....	31
4.8. Consumo de material de embalaje	30
4.8.1 Consumo de cartón	30
4.8.2 Consumo de plástico	31
4.8.3 Consumo de palets.....	32
4.9. Residuos.....	34
4.10. Biodiversidad.	40
4.11. Emisiones a la atmósfera.	45
4.12. Vertidos.....	47

5. OBJETIVOS Y METAS. PROGRAMA DE GESTIÓN AMBIENTAL DE LA ORGANIZACIÓN.	48
6. CUMPLIMIENTO DE LA LEGISLACIÓN.....	55
7. VERIFICADOR AMBIENTAL Y PLAZO PARA LA SIGUIENTE DECLARACIÓN.	55

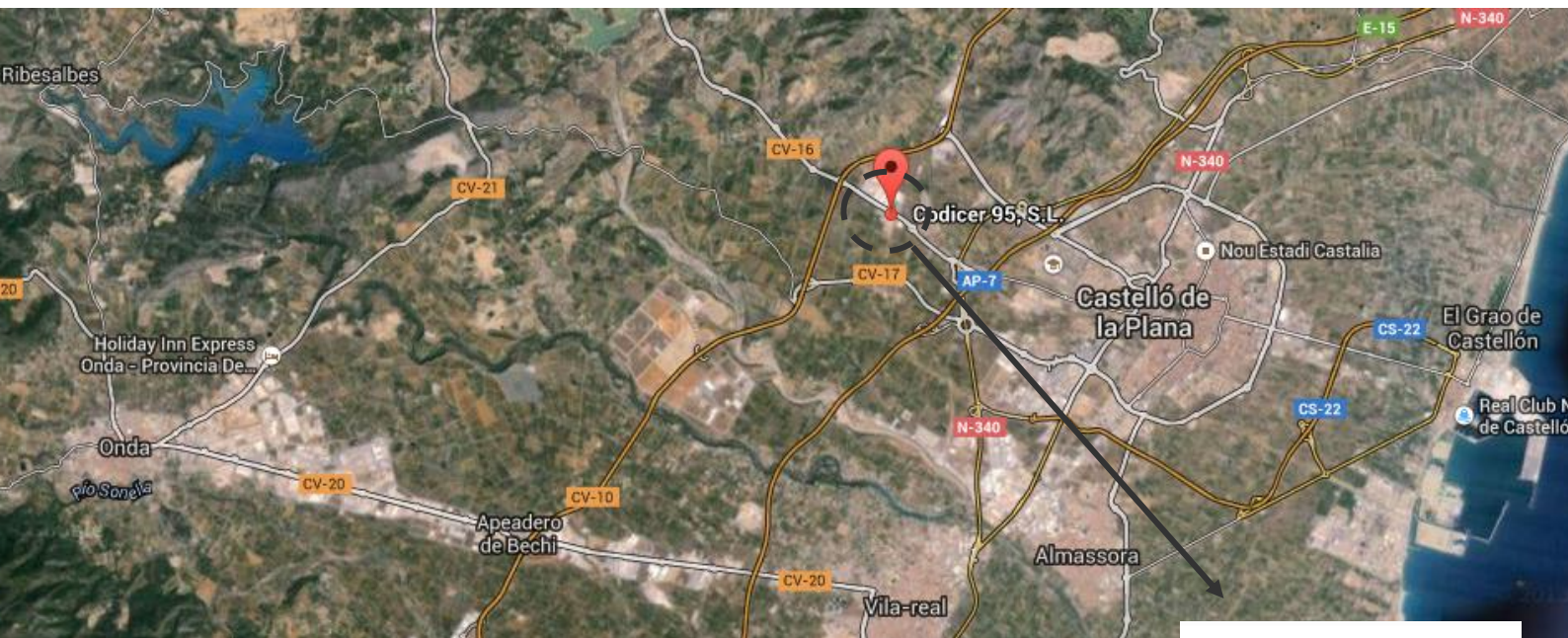
1. PRESENTACIÓN DE LA ORGANIZACIÓN.

1.1. Localización/emplazamiento de la empresa.

CODICER 95 S.L se encuentra ubicada en la Ctra. CV-16 (Castellón-Alcora), Km 10,5 en el término municipal de Castellón.

Las coordenadas geográficas del punto de referencia del complejo son las siguientes:

- ✓ X : 741.950
- ✓ Y: 4.423.650
- ✓ Huso : 30 S



codicer



El entorno inmediato de las instalaciones, está formado por industrias, campos de cultivo de naranjos, y fincas abandonadas.



Las naves donde lleva a cabo su actividad se encuentran en el interior de una parcela propiedad de PASICOS S.A., en la que se ubican otras industrias a parte de CODICER 95 S.L. La parcela linda con la Ctra. de la Alcora, el Camino Viejo Ribesalbes, La Cuadra de Velloter respectivamente. Al Oeste de la misma, CODICER tiene alquiladas varias parcelas pavimentadas para almacenar su producto terminado que lindan con la parcela de PASICOS (Bar K-12) y la estación de Servicio AGIP. Al otro lado de la Cuadra de Velloter se encuentra la fabrica KERAKOLL, que se dedica a la

fabricación de adhesivos cerámicos y productos para la construcción. Frente a las oficinas de CODICER, al otro lado de la CV-16, se encuentra la empresa TAU CERAMICA.

Así pues, como colindantes directos a CODICER que puedan afectar indirectamente a la actividad tenemos a:

- Estación de Servicio GALP
- CIMA CERÁMICA
- PASICOS S.A
- TAU CERAMICA

1.2. Alcance del Sistema de Gestión.

El alcance del Sistema de Gestión Ambiental implantado incluye las actividades de:

“Diseño y fabricación de pavimentos cerámicos”.

1.3. Descripción de los servicios y actividades.

CODICER 95, S.L., es una empresa dedicada a la *Fabricación de productos cerámicos*, especializada en la creación de Gres Rústico de alta calidad, bajo las marcas TERMOKER, FORMIKER Y CODICER. La variedad de formatos, acabados y piezas especiales, confieren a sus colecciones las mejores cualidades para ser el Rústico ideal en cualquier aplicación, y por ello con el tiempo ha conseguido convertirse en líder del mercado con la más avanzada tecnología y el mejor equipo humano.

El proceso productivo del PAVIMENTO DE GRES EMALTADO se desarrolla en cuatro fases consecutivas constituyendo un solo ciclo:

- 1.Recepción de arcillas atomizadas (Pasta roja y pasta Blanca)
- 2.Conformado de la pieza
- 3.Aplicación de tratamientos especiales (esmaltado, serigrafiado, y esmaltado por Inyección (Kerajet)), a fin de conferir al producto propiedades deseadas tanto estéticas como técnicas.
- 4.Cocción del producto por el procedimiento de monococción (un solo ciclo de cocción)

1. Recepción de arcillas:

Las tierras de compra proceden de atomizadores externos (próximos a CODICER) y son trasladadas a las instalaciones mediante camiones cisterna. Se reciben en las tolvas dobles, de las mismas pasan mediante cintas transportadoras y elevadores hasta los silos de almacenamiento para su posterior prensado.

2. Prensado y secado:

Existen dos líneas semejantes en la instalación, una con dos prensas y un secadero horizontal y la otra con una prensa y secadero horizontal. De la tolva la arcilla atomizada pasa las prensas hidráulicas, en donde se prensa la arcilla según molde adecuado obteniendo el soporte crudo o bizcocho, pasando posteriormente al secadero a fin de obtener una adecuada resistencia mecánica.

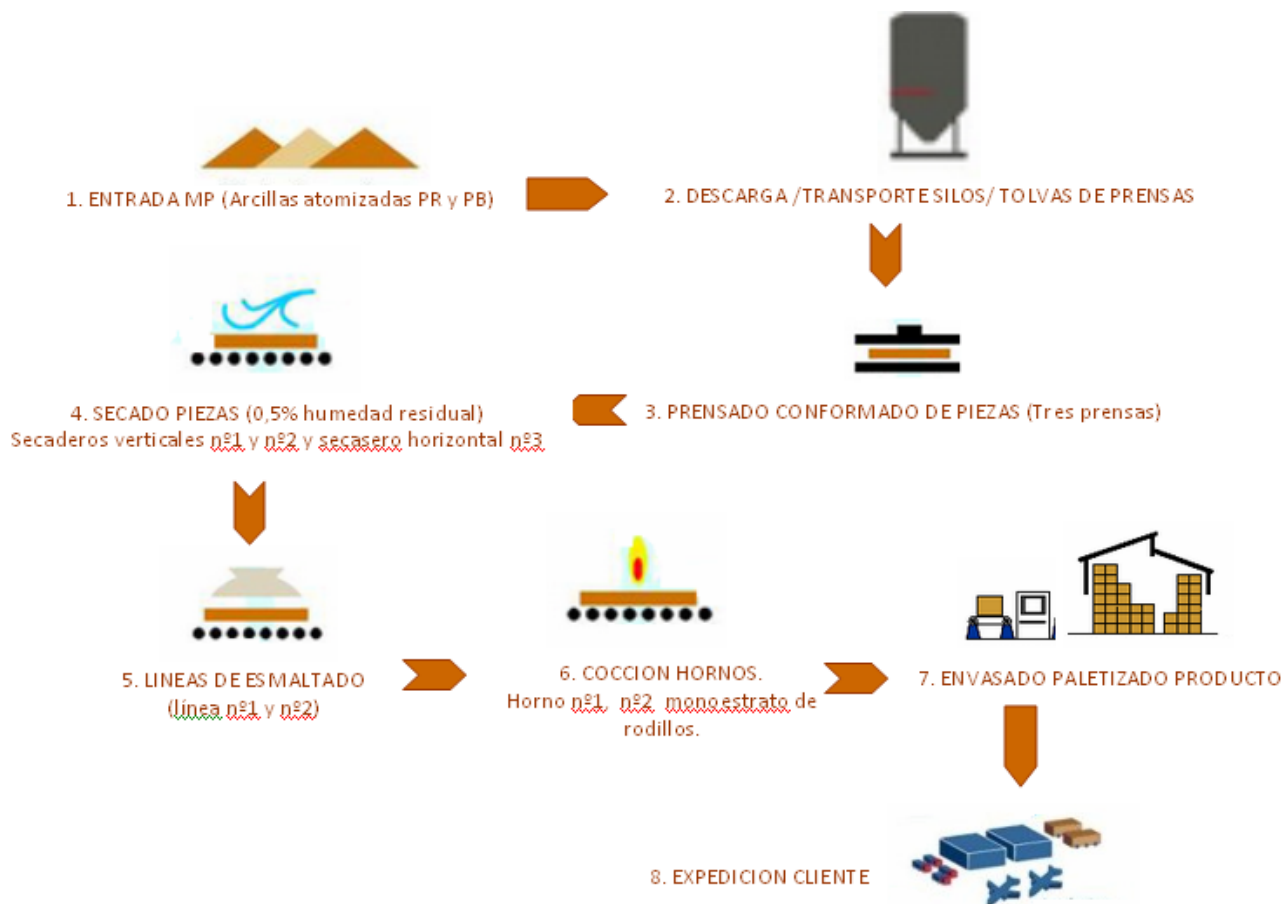
3. Esmaltado y parque:

Una vez secadas las piezas y mediante una línea transportadora pasan a las dos líneas de esmaltado, en donde, mediante los equipos adecuados se aplican las siguientes operaciones: limpieza y raspado de bordes, aplicación de engobes y de esmaltes, aplicación de serigrafías y otros, quedando la pieza acabada en crudo y lista para la cocción.

3. Cocción:

La vagoneta cargada con las piezas se traslada a una pinza de carga del horno para proceder a la cocción de las mismas. A la salida del horno se procede al enfriado de las piezas y a su traslado hasta la línea de selección final.

Se procede a empaquetar los azulejos en cajas de cartón y finalmente las cajas clasificadas pasan a al paletizador automático. Finalmente se procede al enfardado del palet mediante una lámina transparente de polietileno y a su traslado al almacén para su expedición.

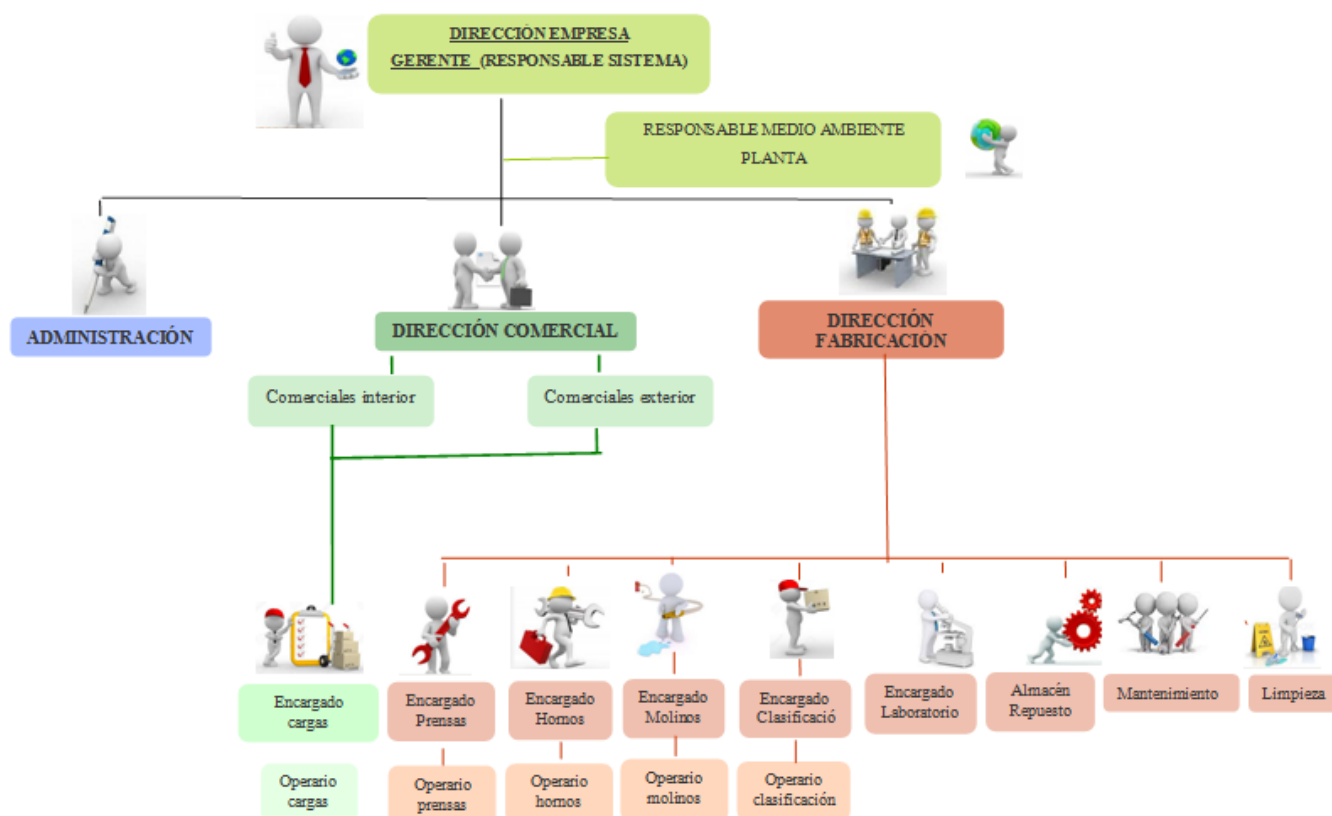
Diagrama de bloque proceso fabricación de producto (Pavimento de gres esmaltado)

En cuanto al proceso productivo de la MOLIENDA DE ESMALTES indicar que consiste fundamentalmente en someter las MP (materias primas), y aditivos a una molienda por vía húmeda a fin de obtener un semi-producto líquido (barbotina), el cual se consume en la línea de esmaltado.

Diagrama de bloques proceso molienda de esmaltes

1.4. Organigrama de la organización.

La descripción funcional de la organización y las líneas de autoridad en la empresa se exponen en el siguiente organigrama.



1.5. Clasificación NACE/CNAE de la organización.

- ✓ Clasificación CNAE 09: 2331, correspondiente a Fabricación de azulejos y baldosas cerámicas.
- ✓ Clasificación NACE Rev 2: 2331, correspondiente a Fabricación de azulejos y baldosas cerámicas.

1.6. Registro Industrial.

- ✓ Inscrita en el Registro Industrial con nº 1220542.

2. PRESENTACIÓN DEL SISTEMA DE GESTIÓN AMBIENTAL.

2.1. Política Ambiental.

POLITICA AMBIENTAL CODICER 95 S.L

CODICER 95, S.L., en respuesta a la necesidad creciente de conservación y mejora del Medio Ambiente, y en respuesta también a las demandas de una sociedad cada vez más concienciada y preocupada por la protección ambiental, ha decidido realizar la Fabricación de productos cerámicos, de forma que se cause el menor impacto negativo sobre el medio ambiente general, así como sobre el que constituye su entorno más cercano. Para ello tiene implantado un Sistema de Gestión Basado en la Norma ISO14001:2015 en el cual se establece los riesgos y oportunidades, así como los objetivos ambientales y su planificación. Para alcanzar estos objetivos ambientales la organización se compromete a cumplir con los siguientes compromisos:

- *Se acogerá al cumplimiento de la legislación ambiental vigente y otros requisitos medioambientales suscritos por la organización.*
- *Identificará todos los aspectos ambientales derivados de la fabricación de pavimentos cerámicos, centrando su actuación en aquellos que considere significativos en función del impacto producido.*
- *Realizará un esfuerzo para la utilización más eficiente de los recursos naturales y materias primas de las que se vale.*
- *Atenderá al principio de protección del medio ambiente en todas las fases de su actividad, incorporando criterios ambientales en lo que corresponde a su ámbito de actuación.*
- *Identificará a todos los aspectos relacionados con la organización que puedan interferir en la toma de decisiones y sus expectativas y necesidades.*
- *Establecerá programas para conseguir una mejora dinámica y continuada de su comportamiento ambiental, implantando la metodología y las prácticas adecuadas para definir objetivos y metas ambientales, y evaluar su grado de cumplimiento.*
- *Realizará, por tanto, y en consonancia con el principio de Mejora Continua, las revisiones y auditorías del Sistema de Gestión Ambiental implantado, con la temporalidad que se crea necesario, para asegurar el cumplimiento del mismo.*
- *Colaborará con las autoridades, clientes, proveedores y con cualquier persona u organización interesada con el fin de ofrecer transparencia en su comportamiento ambiental y fomentar una concienciación de protección del medio ambiente.*
- *Se preocupará de que todos los empleados conozcan el contenido de la PRESENTE POLÍTICA AMBIENTAL, así como de detectar y cubrir adecuadamente sus necesidades formativas en esta materia.*

18930517E JOSE
MANUEL ESTEVE
(R: B12405957)

Firmado digitalmente por 18930517E JOSE
MANUEL ESTEVE (R: B12405957)
Nombre de reconocimiento (DN):
2.5.4.13=Ref-AEAT/AEAT0425/PUESTO
1/37311/14072020122939,
serialNumber=IDCES-18930517E,
givenName=JOSE MANUEL, sn=ESTEVE
PORTOLES, cn=18930517E JOSE MANUEL
ESTEVE (R: B12405957), 2.5.4.97=VATES-
B12405957, o=CODICER 95 SL, c=ES
Fecha: 2021.03.18 16:26:50 +01'00'

Aprobada por el presidente
16 abril 2018

2.2. Estructura del Sistema de Gestión Ambiental implantado.

El Sistema de Gestión Ambiental implantado en Codicer 95, S.L., se ha desarrollado en base a los requisitos de Reglamento 1221/2009, modificado por el Reglamento 2017/2505 y Reglamento (CE) Nº 2018/2026, del Parlamento Europeo y del Consejo, del 19 de Diciembre de 2018, relativo a la participación voluntaria de organizaciones en un sistema comunitario de gestión y auditorías medioambientales (EMAS). Para cumplir con lo establecido en el artículo 46 apartado 5 del Reglamento EMAS nos sirve como orientación la guía del usuario EMAS de la Decisión del 6 de diciembre de 2017.

El Sistema de Gestión Ambiental se sustenta en una estructura basada fundamentalmente en los siguientes elementos:

- ✓ **Política Ambiental** de CODICER 95, S.L.
- ✓ **Programa de Gestión Ambiental**, en el que se recogen las actividades necesarias para alcanzar los objetivos y metas ambientales establecidas anualmente.
- ✓ **Análisis Ambiental Inicial**. Documento que describe la situación de la empresa en lo relativo a su comportamiento ambiental al inicio del proyecto de desarrollo e implantación del sistema de gestión ambiental y que es utilizado como base para el establecimiento de dicho sistema.
- ✓ **Documentación del Sistema de Gestión Ambiental**, que consta de:

Manual del Sistema de Gestión Ambiental: Describe las responsabilidades de la dirección y de la organización, así como el control de las actividades y de todas las partes implicadas que causan o son susceptibles de causar efectos ambientales.

Procedimientos: Son citados en el manual y desarrollan aspectos concretos del sistema de gestión ambiental, pudiendo hacer referencia a instrucciones de trabajo y formularios específicos.

Instrucciones de Trabajo: Son los documentos relativos al proceso de ejecución de las actividades técnicas de la empresa. En ellas se recoge de forma detallada la forma práctica de desarrollar los diferentes trabajos en cada área de actuación.

Registros o formatos: Son documentos de registro, destinados a la recopilación de datos, evaluaciones y verificaciones realizadas dentro del sistema.

Documentos de origen externo: Fichas de productos, manuales, etc.

- ✓ **Auditoría ambiental interna.** Herramienta para evaluar el desarrollo y la eficacia del sistema de gestión ambiental implantado.
- ✓ **Declaración Ambiental.** CODICER 95, S.L., edita una Declaración Ambiental que recoge una extensa información sobre los aspectos medioambientales de su centro de producción. El objetivo de la declaración es facilitar información ambiental al público, así como a otras partes interesadas. La Declaración Ambiental de Codicer, se actualizará anualmente a través de su página web.

3. ASPECTOS AMBIENTALES.

3.1. Evaluación de los aspectos ambientales significativos.

CODICER 95, S.L., dentro de la documentación de su Sistema de Gestión Ambiental, dispone del Procedimiento para la Identificación y Evaluación de Aspectos Ambientales que establece la metodología para identificar y evaluar los aspectos ambientales asociados a sus actividades y servicios, tanto de forma directa como indirecta. De la misma forma, se identifican los aspectos ambientales potenciales basado en el análisis de accidentes y situaciones de emergencia ocurridas en el pasado, así como en el análisis de las instalaciones y de las actividades desarrolladas. También se consideran los aspectos ambientales teniendo en cuenta el ACV del producto, es decir, los producidos antes de la producción y los de post producción (venta y consumo).

La puntuación de evaluación de aspectos directos se realiza mediante la suma de los valores obtenidos de cada uno de los criterios asociados a los vectores ambientales (emisiones, vertidos, residuos, ruidos, consumos). Esta suma, cuando deriva de la aplicación de un número de criterios inferior a 3, como en el caso de evaluación de aspectos ambientales indirectos, será multiplicada por un factor de corrección que se determina en el pie de la tabla correspondiente, y que da lugar a la puntuación total corregida.

Cuando se carezca de datos para la aplicación de un criterio, se aplicará el valor más desfavorable.

Los valores resultantes de la aplicación de los criterios de evaluación se recogerán en el formato, siendo como significativos el 20% de los mismos con la puntuación más alta.

CRITERIOS PUNTUACION ASPECTOS AMBIENTALES DIRECTOS**a) Emisiones atmosféricas**

Vehículo, camiones proveedores y carretillas:

Código	Criterio	Definiciones	Puntuación
C1	Frecuencia	Continua, la emisión se produce habitualmente, durante la jornada.	10
		Discontinua, la emisión se produce varias veces a lo largo de la semana.	1
C2	Naturaleza	Emisión de compuestos de elevada toxicidad como cloro, flúor, clorhídrico, cianhídrico, CFC	25
		Emisión de compuestos de media toxicidad como COV's, SO ₂ , NO _x , NH ₃ ,... Emisión derivada de la combustión de productos petrolíferos como gasóleo /fuelóleo, o de equipos auxiliares como compresores.	10
		Emisión procedente de la combustión de gas natural o gases licuados del petróleo. Emisión de partículas inertes, no metálicas y diámetro mayor de 100 micras, CO ₂ u otras.	1
C3	Medio receptor	Medio natural de valor ecológico existente a menos de 200 metros del foco o grupo de focos.	25
		Zona residencial cercana.	10
		Medio rural deshabitado y sin interés ecológico.	1

Nota 1: Para el caso de aspectos indirectos, como criterio C3, se tendrá en cuenta lo siguiente:

C3	Desplazamiento	Distancia > 35	25
		Distancia > 15 km y < 35	10
		Distancia < 15 km	1

Emisiones canalizadas:

Código	Criterio	Definiciones	Puntuación
C1	Frecuencia	Continua, la emisión se produce habitualmente, durante la jornada.	10
		Discontinua, la emisión se produce varias veces a lo largo de la semana.	1
C2	Valores emisión	Inferior a reducción del 30% sobre límite legal	25
		Inferior a reducción del 50% sobre límite legal	10
		Inferior a reducción del 60% sobre límite legal	1
C3	Medio receptor	Medio natural de valor ecológico existente a menos de 200 metros del foco o grupo de focos.	25
		Zona residencial cercana.	10
		Medio rural deshabitado y sin interés ecológico.	1

b) Generación aguas residuales

Código	Criterio	Definiciones	Puntuación
C1	Frecuencia	Continua, la emisión se produce habitualmente, durante la jornada.	10
		Discontinua, la emisión se produce varias veces a lo largo de la semana y/o volumen pequeño. Aguas sanitarias	1
C2	Medio Receptor	Ríos, torrentes, lagunas, terreno, etc.	25
		Red de saneamiento	10
		Reutilización	1
C3	Naturaleza	Vertidos con metales pesados, compuestos organoclorados, elevada carga orgánica u otros compuestos incluidos en las legislaciones o requisitos aplicables específicos de la autorización de vertidos (requiere tratamiento)	25
		Vertido de aguas sanitarias.	10
		Vertido de agua limpia (agua de refrigeración, aguas de pruebas de estanqueidad).	1

Nota: En la evaluación de este tipo de aspectos ambientales se aplicará un factor de corrección de 1,3, para el caso de aspectos indirectos, teniendo en cuenta solamente los criterios C1 y C2.

c) Residuos

Código	Criterio	Definiciones	Puntuación
C1	Frecuencia	Continua, la emisión se produce habitualmente, durante la jornada.	25
		Discontinua, la emisión se produce varias veces a lo largo de la semana.	10
		Esporádica, se genera con frecuencias superiores a un mes	1
C2	Tipo de residuo	Residuo Peligroso Residuos especiales (RAEE, Aceites usados...)	10
		Residuo asimilable a urbano (cartón, plástico, madera, neumáticos, vidrio, chatarra, etc.).	1
C3	Magnitud	Cantidad > 3% respecto año anterior.	25
		Cantidad $\pm$ 3% respecto año anterior.	10
		Cantidad < 3% respecto año anterior.	1

Nota: En la evaluación de este tipo de aspectos ambientales se aplicará un factor de corrección de 1,3, para el caso de aspectos indirectos, teniendo en cuenta solamente los criterios C1 y C2. Se solicitará información al subcontratista sobre el tratamiento de dichos residuos, teniendo en cuenta esta información para su proceso de evaluación periódica. En el caso de no disponer datos de magnitud, se aplicará un factor de corrección de 1,5, para los aspectos directos.

d) Ruidos

Código	Criterio	Definiciones	Puntuación
C1	Frecuencia	Continua, la emisión se produce habitualmente, durante la jornada.	10
		Discontinua, la emisión se produce varias veces a lo largo de la semana.	1
C2	Medidas correctoras	No existen medidas correctoras para atenuar el ruido generado	25
		Existen medidas correctoras pero persisten denuncias o quejas de personas externas	10

		Existen medidas correctoras y/o no existen denuncias o quejas externas	1
C3	Naturaleza del medio receptor	Medio urbano especial (hospitales, colegios, centros de tercera edad) o natural de alto valor ecológico (ENP)	25
		Medio residencial o comercial.	10
		Polígono industrial o medio rural sin especial valor ecológico.	1

e) Consumo de agua

	Criterio	Definiciones	Puntuación
C1	Frecuencia	Continua, el consumo se produce habitualmente, durante la jornada.	10
		Esporádica, uso sanitario	1
C2	Procedencia del agua	Pozo agua dulce, Río o canal	25
		Red	10
		Pozo de agua salobre o agua reutilizada	1
Código C3	Cantidad	Cantidad > 3% respecto año anterior.	25
		Cantidad $\pm$ 3% respecto año anterior.	10
		Cantidad < 3% respecto año anterior.	1

Nota: Si no se disponen de datos históricos, se aplicará un factor de corrección de 1,5.

f) Consumo de combustibles fósiles (incluido gas natural)

Código	Criterio	Definiciones	Puntuación
C1	Frecuencia	Continua, la emisión se produce habitualmente, durante la jornada.	10
		Discontinua, la emisión se produce varias veces a lo largo de la semana.	1
C2	Tipo de combustible	Fuel-oil	25
		Gas-oil y gasolinas	10
		Gas natural y gases licuados del petróleo	1
C3	Cantidad	Cantidad > 3% respecto año anterior.	25
		Cantidad $\pm$ 3% respecto año anterior.	10
		Cantidad < 3% respecto año anterior.	1

g) Consumo de electricidad

Código	Criterio	Definiciones	Puntuación
C1	Frecuencia	Continua, el consumo se produce habitualmente, durante la jornada.	10
		Discontinua, el consumo se produce varias veces a lo largo de la semana.	1
C2	Procedencia	Grupo electrógeno	25
		Red	10
		Energías alternativas (solar, eólica, etc.) o Cogeneración	1
C3	Cantidad (Oficina)	Cantidad > 3% respecto año anterior.	25
		Cantidad $\pm$ 3% respecto año anterior.	10
		Cantidad < 3% respecto año anterior.	1

Nota: Si no se disponen de datos históricos, se aplicará un factor de corrección de 1,5.

h) Consumo de materias primas, extracción arcillas.

Código	Criterio	Definiciones	Puntuación
C1	Frecuencia	Continua, la emisión se produce habitualmente, durante la jornada.	10
		Discontinua, la emisión se produce varias veces a lo largo de la semana.	1
C2	Cantidad	Cantidad > 3% respecto año anterior.	25
		Cantidad $\pm$ 3% respecto año anterior.	10
		Cantidad < 3% respecto año anterior.	1
C3	Naturaleza	Peligroso (>25 % de materias peligrosas)	25
		No peligrosos (<25 % de materias peligrosas)	10
		Reciclada o reutilizada	1

Nota: En la evaluación de este tipo de aspectos ambientales se aplicará un factor de corrección de 1,3, para el caso de aspectos indirectos, teniendo en cuenta solamente los criterios C1 y C2. En el caso de no disponer datos de magnitud, se aplicará un factor de corrección de 1,5, para los aspectos directos.

EVALUACIÓN DE ASPECTOS AMBIENTALES POTENCIALES

Para la evaluación de los aspectos ambientales potenciales identificados se actuará de acuerdo a la siguiente tabla:

Criterio	Definiciones	Puntuación
Frecuencia de aparición (C1)	La situación se ha producido más de 5 veces en los últimos 2 años	25
	La situación se ha producido entre 2 y 5 veces en los últimos 2 años	10
	La situación no se ha producido o se ha producido 1 vez en los últimos 2 años	1
Amplitud del impacto (C2)	La ocurrencia del riesgo provocaría daños, reparables en un plazo superior a un mes, a las personas o al medio ambiente.	25
	La ocurrencia del riesgo provocaría daños, reparables en el plazo máximo de un mes, a las personas o al medio ambiente.	10
Sensibilidad del medio (C3)	Al ocurrir la situación, el aspecto se produce directamente sobre el medio.	25
	Al ocurrir la situación el aspecto se produce, en primera instancia, sobre estructuras de contención.	10

Se consideran aspectos ambientales significativos, el 10% de los mismos que posean la puntuación final más alta. En el caso de que haya algún aspecto que no se encuentre dentro de este segmento, pero posea los mismos puntos que el último aspecto considerado significativo, el aspecto se considera también significativo.

3.2. Identificación de aspectos ambientales.

Los impactos ambientales más significativos, que las actividades desarrolladas por la empresa pueden tener sobre el medio ambiente, quedan reflejados en la siguiente tabla, así como su valoración.

Se escogen como significativos el 20% de los aspectos ambientales con la puntuación mas alta. A continuación se detallan los aspectos ambientales que resultaron significativos para el año 2019.

ACTIVIDAD	ASPECTO AMBIENTAL	VECTOR AMBIENTAL / IMPACTO AMBIENTAL	$\frac{N}{A}$ $\frac{E}{I}$ (1)	$\frac{D}{I}$ (2)	Puntuación					Signo. (Si/No)
					Directa			Corregida		
					C1	C 2	C 3	Factor correct.	Tota I	
Fabricación de pavimento de gres esmaltado	Emisión atmosférica gases combustión carretillas	Contaminación atmosférica (Gases cambio climático)	N	D	10	10	10	1	30	SI
	Emisiones atmosféricas hornos		N	D	10	10	10	1	30	SI
	Emisiones atmosféricas secaderos		N	D	10	10	10	1	30	SI
	Emisiones atmosféricas filtros		N	D	10	10	10	1	30	SI
	Consumo gas natural hornos y secaderos	Consumo recurso /Uso recurso natural limitado	N	D	10	1	25	1	36	SI
	Consumo gasóleo carretillas		N	D	10	10	25	1	45	SI
	Consumo de agua		N	D	10	25	1	1	36	SI
	Consumo energía eléctrica		N	D	10	10	25	1	45	SI
	Consumo cartón (envases)		N	D	10	25	10	1	45	SI
	Consumo plástico (HPDE+ flejes) (envases)		N	D	10	1	10	1	21	SI
	Consumo palets (envases)		N	D	10	25	10	1	45	SI
	Generación de disolvente orgánico /desengrasante	Residuo peligroso/ contaminación agua suelo	A	D	1	10	25	1	36	SI
	Generación aceites		A	D	1	10	25	1	36	SI

	Generación de plástico	Residuo no peligroso/ contaminación agua suelo	N	D	10	1	25	1	36	SI
	Generación de papel/cartón		N	D	10	1	25	1	36	SI
	Generación de madera		N	D	1	1	25	1	27	SI
Fabricación pavimento gres esmaltado	Generación suspensiones acuosas		N	D	25	1	25	1	51	SI
	Generación testillo crudo		N	D	25	1	1	1	27	SI
	Generación testillo cerámico	Residuo no peligroso/ cambio uso suelo/Impacto visual	N	D	25	1	25	1	51	SI
Fabricación pavimento de gres esmaltado	Generación de residuos Inertes	Residuo no peligroso/Contaminación suelo	A	D	1	1	25	1	27	SI
Mantenimiento equipos e instalaciones	Generación disolvente organico/desengrasante	Residuo peligroso/ Contaminación agua suelo	N	D	1	10	25	1	36	SI
Oficinas	Generación de tóners	Residuo no peligroso/contaminación suelo	N	D	1	10	25	1	36	SI
Molienda de esmaltes	Emisiones atmosféricas gases combustión carretillas	Contaminación atmosférica	N	D	10	10	10	1	30	SI
	Consumo de agua		N	D	10	25	1	1	36	SI
	Consumo de energía eléctrica		N	D	10	10	25	1	45	SI
	Consumo de gasóleo carretillas	Consumo de recurso /uso recurso natural limitado	N	D	10	10	25	1	45	SI
	Generación de suspensiones acuosas que contienen materiales cerámicos	Residuo No Peligroso / contaminación agua suelo	N	D	25	1	25	1	51	SI
Preparación de muestras	Emisiones propano pistola para embalar	Contaminación atmosférica	N	D	10	1	25	1	36	SI

	Emisiones gasóleo carretillas		N	D	10	10	25	1	45	SI
	Consumo de plástico	Consumo recurso /Uso recurso natural limitado	N	D	10	1	10	1	21	SI
	Generación de madera	Residuo no peligroso/contaminación suelo	N	D	1	1	25	1	27	SI
Cargas camiones expedición	Emisiones gasóleo carretillas	Contaminación atmosférica	N	D	10	10	10	1	31	SI
Utilización sanitarios	Generación de aguas sanitarias	Vertido aguas residuales/Contaminación agua	N	D	25	10	10	1	45	SI

ACTIVIDAD	ASPECTO AMBIENTAL	VECTOR AMBIENTAL / IMPACTO AMBIENTAL	<u>N</u> <u>A</u> <u>E</u> (1)	<u>D</u> <u>I</u> (2)	Puntuación					Signo. (Si/No)
					Directa			Corregida		
					C1	C 2	C 3	Factor correct.	Tota l	
Cargas camiones expedición	Transporte de producto (emisiones combustión)	Contaminación atmosférica	N	I	10	10	25	-	45	SI

4. DESCRIPCIÓN DEL COMPORTAMIENTO AMBIENTAL DE LA ORGANIZACIÓN

En este apartado se muestran los datos que describen el comportamiento ambiental de la empresa. Se incluyen los indicadores básicos aplicables a la organización.

Para obtener las toneladas de producto fabricado se utiliza un factor de conversión que se obtiene a partir de la media ponderada de pesos, por formato y producción real en m² de cada ejercicio. De esta manera podemos comparar entre si los indicadores de cada ejercicio y valorar mejor el comportamiento ambiental de nuestra organización así como plantear los objetivos y metas de el plan de vigilancia ambiental para el 2020.

Los factores de conversión correspondientes a los últimos años son:

FACTORES DE CONVERSIÓN	
2017	0,0205
2018	0,02069
2019	0,02020

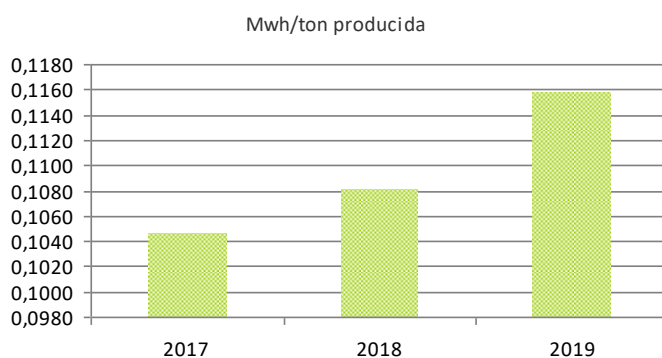
Los datos de consumo, proceden de facturas de proveedor, y los datos de ton de residuos y m³ de aguas residuales enviadas a EDAR, de albaranes de retirada por gestor autorizado, así como de Documentos de Control y Seguimiento de los residuos peligrosos gestionados y Certificados anuales.

Los datos de las emisiones de GEI proceden de los cálculos realizados para la notificación de las emisiones al Registro Español de Emisiones, y la del resto de contaminantes se calcula bajo las indicaciones de los documentos BREFF para la notificación anual al Ministerio de Medio Ambiente de todas las emisiones contaminantes (tanto al suelo, aire, como el agua) de la empresa.

4.1. Consumo eléctrico.

En la industria cerámica la energía se utiliza principalmente para la cocción en el horno y en numerosos procesos, en los hornos y en el secado de productos semielaborados se consume prácticamente mas de la mitad de la energía ,el 64,4% . En el proceso de prensado y moldeado también se consume mucha energía , el 19% y en la sección moliendas 3,26%.

	Mwh A	ton producida B	(Mwh/ton producida) R
2017	7130,577	68182,84	0,1046
2018	7238,192	66978,95718	0,1081
2019	7222,832	62499,00523	0,11



El consumo de energía en las instalaciones se ha mantenido más o menos constante, ha sido un 0,21% menor que en el ejercicio anterior, sin embargo como hemos dicho la producción en el 2019 ha sido casi un 7% menor, por lo que el indicador de consumo energético del 2019 ha aumentado.

El 64% de la energía de la energía de la planta se consumo en los hornos y secaderos, seguido por la sección de prensas que consume el 19% de la total. El consumo en estas secciones, para una menor producción, ha sido mayor. Esto es debido a que si comparamos con el ejercicio 2018, durante el 2019 ha estado ya todo el año en funcionamiento el secadero horizontal que se cambio, que demanda mas energía que el antiguo vertical, y la nueva prensa que se ha instalado en una de las líneas de producción para realizar mas rápido los cambios de formatos que ha hecho que el consumo en esta sección también aumente.

Si embargo llama la atención que en la sección molienda el consumo se ha mantenido constante, lo que nos lleva a pensar que la planificación de la molienda si esta siendo racional estocando esmaltes para su uso y evitando de esta manera tanto gastos excesivos de agua como de luz.

Es difícil lograr grandes tiradas de producto en los hornos y planificar la producción por el jefe de planta de manera que se rentabilicen todos los consumos, siendo menos eficiente la instalación de lo que realmente puede llegar a ser, ya que si no fuese por esto el consumo por tn fabricada en el proceso productivo esta controlado al milímetro.

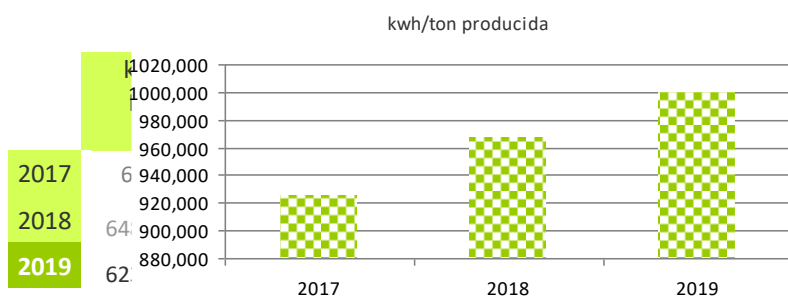
Por todo ello se ha visto **incrementado en un 6,9 % el consumo de electricidad por tonelada fabricada.**

Para este año se pretendía reducir hasta un 0,5% el indicador, y aunque se ha reducido en un 0,2% el consumo el ratio ha aumentado debido a los cambios constantes de producto que debemos realizar. No obstante, de la misma manera que destacamos año tras año, debido a todas las inversiones realizadas, a las mejoras tecnológicas implantadas y nueva maquinaria tenemos que tener en cuenta que disponemos de todas las herramientas en nuestra mano para ser eficientes energéticamente, por lo que este objetivo se mantendrá para los próximos años y el programa de gestión ambiental del 2020 al ser un firme compromiso de la organización y la dirección técnica de fabrica, el disminuir el costo de la energía.

4.2. Consumo energía renovable

Se refiere porcentaje del consumo anual total de energía (eléctrica y térmica) producida por la organización a partir de energía procedente de fuentes renovables. En nuestro caso no disponemos de fuentes de energía renovables en la instalación durante el año 2019.

4.3. Consumo de gas



El consumo de gas natural ha **aumentado un 3,2 % por tonelada fabricada respecto al 2018.**

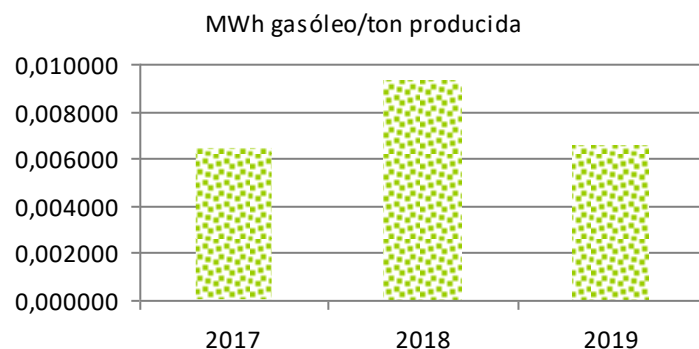
El 99% de la producción en estos momentos es de arcillas blancas, principalmente porcelánico, que son arcillas más refinadas y purificadas que confieren a las piezas mayor resistencia y densidad, y requieren temperaturas mas altas de cocción y ciclos mas largos, lo que hace que si comparamos el consumo de gas por tn fabricada con años anteriores, en que la proporción de producción entre gres y porcelánico estaba mas igualada, el indicador aumente.

Plantaremos medidas para intentar racionalizar el consumo de gas por tonelada fabricada, por lo que lo incluiremos en el Programa de Acción 2020.

4.4. Consumo de gasóleo

En este apartado se ha tenido en cuenta el consumo de gasóleo de la organización, tanto el de las carretillas como el de los eventuales arranques de los grupos electrógenos.

	MWh Gasóleo	ton producida	(MWh Gasóleo/ton producida)
	B	A	R
2017	436,54	68182,84474	0,006402
2018	627,12	66978,95718	0,009363
2019	409,16	62499,00523	0,007



El consumo de gasóleo **ha disminuido por tonelada producida en un 30,1% respecto al ejercicio anterior.**

Partimos del consumo de gasóleo en m³, para convertirlo a MWh, multiplicamos el volumen por la densidad extraída de la Ficha de seguridad del producto para convertir el consumo a toneladas. Utilizando el PCI del combustible, extraído del Anexo del último Inventario Nacional de Emisiones obtenemos el consumo en GJ, y por último dividiendo este valor por 3,6 obtenemos el consumo en MWh.

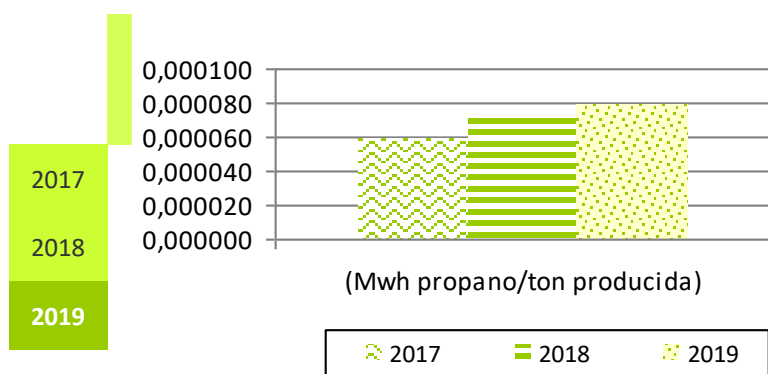
Si miramos el valor absoluto de consumo de gasóleo, se ha consumido un 34,7% menos de gasóleo, esto es debido principalmente a la sustitución de parte de las carretillas elevadoras de la instalación por carretillas eléctricas. Es el objetivo que hemos estado persiguiendo durante estos últimos años y que visto los resultados de este año tiene la eficacia pretendida y nos pone en el camino del ahorro del recurso.

4.5. Consumo de propano

En la zona de preparación de muestras y paneles hay habilitada una pistola de propano de retracción (termo- encogible) para embalar, ya que al ser paquetes de poco volumen el horno de retráctilado instalado en la parte de expedición no es eficiente y además de esta manera se evita el traslado de los palets y paquetes a esta zona para su embalaje. En esta zona además de embalar las muestras, preparan todo el embalaje de las piezas y paneles que van a los diferentes expositores de ferias y tiendas comerciales a las que distribuye CODICER.

Como se ha visto en puntos anteriores, los m² fabricados han disminuido un 6,8 % respecto al año anterior, sin embargo el consumo de propano ha aumentado en un 3%, lo que hace que el indicador de consumo por tn fabricada **aumente un 10,4 % respecto al 2018.**

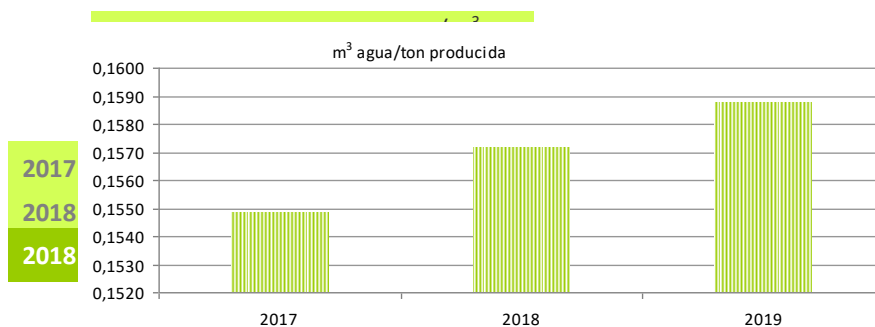
De la misma manera que en el caso del gasóleo, para convertir el consumo de propano a MWh partimos del consumo en toneladas, para convertirlo a MWh multiplicamos por el PCI del combustible, extraído del Anexo del último Inventario Nacional de Emisiones y dividimos este valor por 3,6 para obtenerlo en MWh.



Este aumento se debe a una mayor preparación de muestras para enviar a tiendas y comerciales. Al renovar continuamente nuestro catalogo y debido a la continua expansión de las redes comerciales de CODICER, la petición y envío de muestras ha aumentado en los últimos años.

Aunque estamos hablando de ligeras variaciones incluiremos este indicador en el Plan de Acción 2020 para intentar influir sobre el.

4.6. Consumo de agua



Se ha producido **un aumento del indicador de consumo de agua de pozo por tonelada producida en un 0,8 %** por tonelada producida respecto al ejercicio anterior pese a tener un menor consumo de agua en este periodo. Se ha consumido un 5,9% menos de agua de pozo pero la producción también ha sido menor, un 6,8% por lo que la relación de m3 consumidos por tn fabricada ha aumentado.

No obstante hay que destacar que el consumo del agua para producción, el volumen incorporado al producto, esta racionalizado al máximo y es constante. Lo que nos lleva a la desviación del indicador son los continuos cambios en la producción para preparar tiradas de producción cortas, con las consiguientes limpiezas en las líneas para el cambio de producto, que son las que hacen que aumente el gasto de agua por m2 fabricado, ya que de poder producir largas tiradas para estocar no tendríamos el problema de las aguas de limpieza que nos incrementan el consumo, ya que al estar planificada la producción para ser eficiente se reducirían las limpiezas y cambios de modelos en línea.

De la misma manera en el 2019 se ha aumentado de nuevo el catalogo de productos ofrecidos al consumidor y no hay stock suficiente de nuestros productos para cubrir las demandas por lo que cuando entran pedidos en muchos casos hay que producir sean los m2 que sean, perdiendo eficiencia en el proceso como hemos visto en el caso del consumo de agua

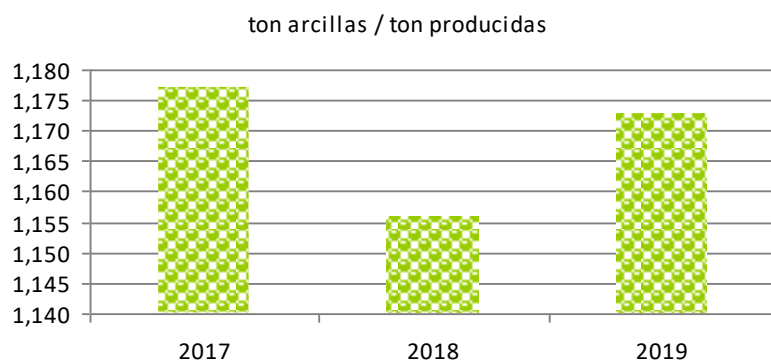
Aunque haya aumentado **ligeramente el indicador no es un aumento significativo, por lo que no lo vamos a introducir en el Programa de Vigilancia ambiental este indicador para incidir en el.**

Como propuesta de mejora se propone aprovechar los periodos de poca demanda para planificar la producción y almacenar productos de los más demandados para no obligar a estos cambios constantes a la planta.

4.7. Consumo de arcillas

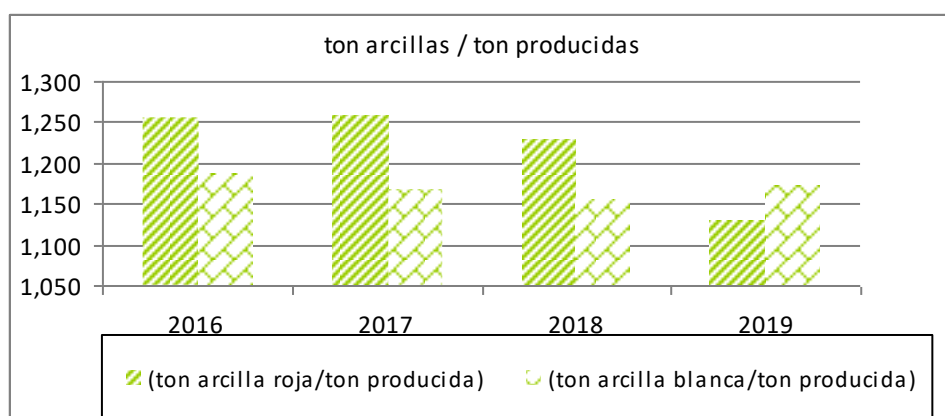
Las arcillas, tanto de gres como porcelánico o porosa, son la materia prima por excelencia, dentro del proceso productivo de CODICER 95, S.L., debido al elevado consumo de las mismas, puesto que son la base para la fabricación del soporte cerámico.

	ton arcillas B	ton producida A	(ton arcilla/ton producida) R
2017	80262,29	68182,845	1,177
2018	77405,00	66978,957	1,156
2019	73166,22	62499,00523	1,2



Ha habido un aumento en el indicador de consumo de arcillas por tonelada fabricada del 1,3%.

El consumo de arcilla por tn fabricada ha aumentado ligeramente respecto al ejercicio anterior. Esta ligera variación se debe al cambio de las materias primas durante el 2019. Aunque los proveedores se han mantenido se han utilizado mezclas de arcillas de diferente composición hasta encontrar aquella que técnicamente confería a las piezas mejores resultados. Estas pruebas y variaciones en las arcillas ha hecho que hayan mas mermas y fallos consumiendo por lo tanto un poco mas arcilla de la normal hasta lograr encontrar la proporción que mejor se adapte al producto final deseado.



Si analizamos las arcillas por tipo, el ratio **de consumo de arcilla blanca ha aumentado un 1,4 % respecto al 2018 y el ratio de las arcillas rojas ha disminuido un 8% por tonelada fabricada.**

Durante el 2019 se ha producido más pasta blanca, con los cambios de composición arriba indicados, además los formatos nuevos introducidos han sido de este tipo de arcillas, por lo que hasta que se adapte al 100% la producción de los mismos siempre se producirán mas mermas de las esperadas.

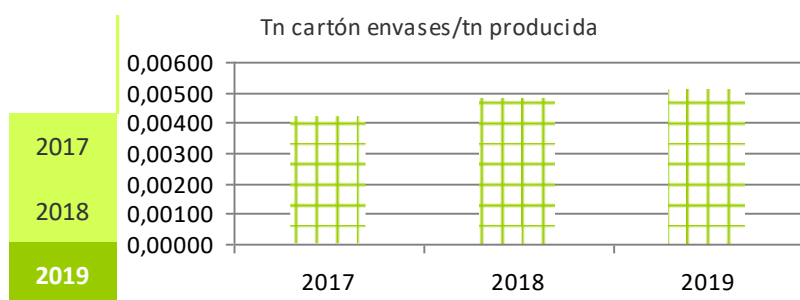
Respecto a las arcillas rojas, como son formatos y modelos ampliamente establecidos ya en nuestra oferta, están adaptados al máximo siendo su consumo durante las operaciones de prensado, secado, y cocción racional y efectivo.

No vamos a proponer mejoras en este sentido puesto que la variación del indicador de consumo de arcillas por toneladas fabricadas no se considera significativa.

4.8. Consumo de material de embalaje

En esta apartado tendremos en cuenta el consumo de cartón, fundas de HPDE y flejes así como los palet, es decir, todo el material de embalaje para venta del producto, tanto nacional como exportación y valorar el impacto real del consumo de envases de nuestra actividad.

4.8.1 Consumo de cartón



Ha habido un **aumento del 6 % del consumo de cartón por tonelada fabricada en el 2019.**

El grueso de la producción recae sobre formatos como el 33,3X33,3, el 33x66 o el 21,8x90,4 que representan el 82,6 % de la producción. En este sentido indicar que los formatos especiales o grandes , como el 21,8 x90 que representa el 22% de la producción o el 33x66 suelen dar siempre

más problema a la hora de empaquetado al producirse desperfectos a veces en las cajas que hacen necesario su reembalaje. Así mismo hay que destacar que un gran número de cajas se abren para preparación de muestras y son desechadas como residuo de envase o en su caso hay material envasado en la campa exterior que antes de su expedición es reembalado para una mejor apariencia de producto.

En los nuevos formatos introducidos, que han sido 12 este año, también se produce un consumo mas elevado del normal en embalaje hasta que se logra adaptar el mismo al producto.

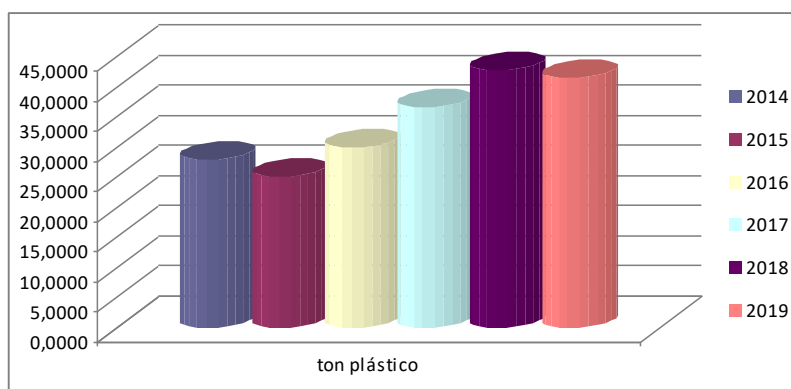
Por todas las razones expuestas arriba el consumo de cartón (envases) por tn de producto fabricada haya aumentado durante este ejercicio aunque en menor proporción de lo que viene haciéndolo los últimos años.

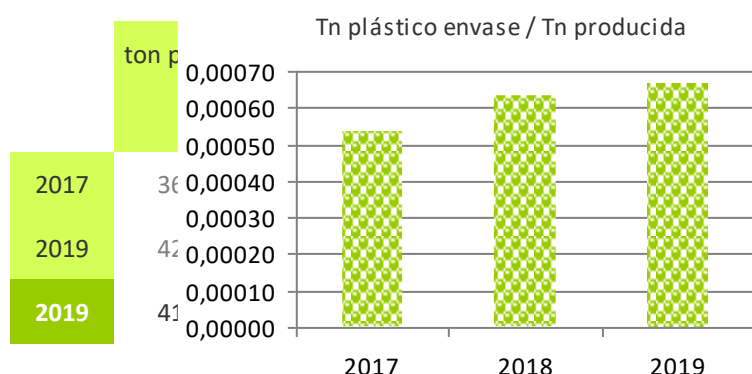
A excepción de los nuevos formatos introducidos en el 2019 el resto de embalajes estan adaptados al producto, por lo tanto es de esperar que el indicador se mantenga constante por tonelada fabricada siempre que no cambie el producto ofertado.

No plantearemos medidas de acción sobre este indicador puesto que no se considera significativo

4.8.2 Consumo de plástico

Aunque el consumo total de plástico durante este ejercicio ha sido menor que en el 2018, concretamente un 2,7% menor, si analizamos el consumo por tonelada de producto fabricada este si ha sufrido un ligero aumento respecto al año anterior.



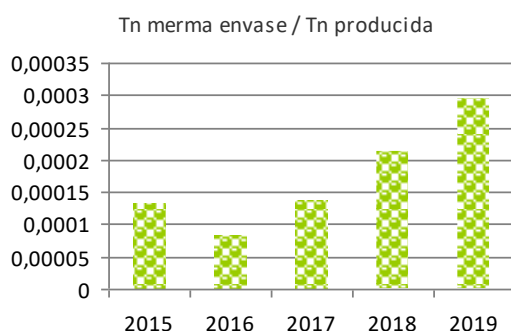


El indicador de plástico consumido por tonelada fabricada ha aumentado en un 4,2 % en el ejercicio 2019.

Esto es debido a que a parte del producto producido y envasado en el 2019 hay parte del material que se pone a la venta que se vuelve a empaquetar cambiando la funda de plástico si ha estado mucho tiempo en las campas de almacenamiento para mejorar la imagen del producto cuando llegue al consumidor.

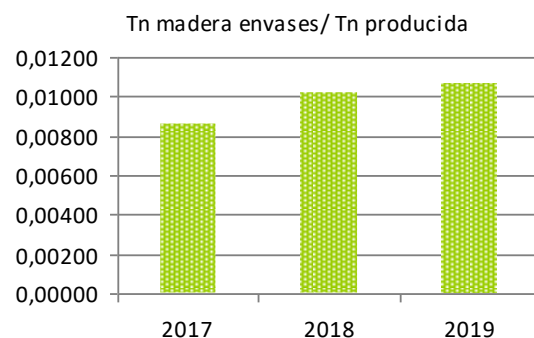
Puesto esta práctica que al igual que en el caso de la venta en picking, que hace que se embalen palets sin carga completa aumentando el uso de plástico por tn producida, puede influir negativamente sobre este indicador, **hemos considerado que es prudente mantener como objetivo la reducción de este recurso y las mermas del embalaje y lo introduciremos en el Programa de gestión ambiental para el 2019 .**

Hay que tener en cuenta que el embalaje de plástico sirve para proteger las cajas de cartón de la lluvia y inclemencias climáticas y se va deteriorando por el sol, o acumula polvo en el caso del almacenamiento interior. Este uso doble, por así decirlo del plástico es el que nos hace aumentar la cantidad de plástico utilizado por tonelada fabricada en el 2019. Como podemos ver en el grafico siguiente, la merma de embalaje en el 2019 ha aumentado un 38,7% respecto al año anterior.



4.8.3 Consumo de palets

	ton palets B	ton producida A	(ton palets/ton producida) R
2017	589,74	68.182,84	0,00865
2018	686,63	66.978,96	0,01025
2019	667,88	62499,00523	0,011



El indicador ha experimentado **un aumento del 4,24 % respecto a tonelada de producto fabricado durante el 2019.**

El problema en el aumento del consumo de palets respecto a tonelada fabricada radica como todos los años en la venta sobre picking y es una medida sobre la que tenemos difícil control.

Pese a ello, puesto que cada vez se ponen a la venta mas palets sin tener su carga optimizada, puesto que solo contienen los m2 del pedido y en muchos casos no van completos, introduciremos este indicador en el Plan 2020 para tenerlo vigilado y evitar que se nos des controle.

4.9 Residuos.

Los residuos generados por la actividad de Codicer 95, S.L., son los siguientes:

Residuos No Peligrosos:

Tipo de residuo	Código LER	Foco generador
Tóner de impresión	080399	Oficinas administración/ comercial
Plástico	150102	Almacén de producto terminado, retractilado etc.
Envases de plástico vacíos no contaminados	150102	Molienda de esmaltes/serigrafiado
Papel y cartón	150101	Envasado de producto, almacén
Madera	150103	Embalaje y almacenamiento de materias primas y productos Paneles de muestra
Suspensiones acuosas que contienen materiales cerámicos	080203	Operaciones de limpieza, esmaltadoras, molinos
Lodos cerámicos	080202	Molienda de esmaltes/ esmaltado
Polvos y partículas	101203	Recepción de tierras y prensado
Testillo crudo (residuos de preparación de mezclas antes del proceso de cocción)	101201	Prensado y secado de piezas
Residuo cerámico cocido	101208	Hornos, clasificación y almacenamiento de producto terminado
Chatarra	170405	Mantenimiento general, reparación de maquinaria.
Revestimiento refractario de hornos no contaminado	161106	Hornos, cocción piezas.
Residuos Inertes	170904	Preparación de muestras

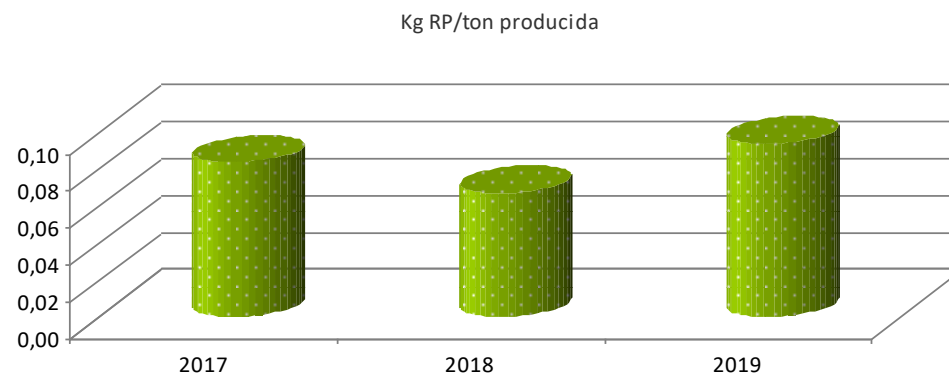
Residuos peligrosos:

Tipo de residuo	Código LER	Foco generador
Disolventes orgánicos no halogenados	140603*	Mantenimiento general, taller
Aceites usados	130208*	Mantenimiento prensas
Tubos Fluorescentes	200121*	Mantenimiento general, iluminación
Absorbentes inorgánicos contaminados	150202*	Prensas y esmaltadoras
Envases de metal vacíos contaminados	150110*	Mantenimiento general.
Sólidos contaminados	160303*	Molienda de esmaltes y esmaltados (productos fuera de especificación)
Envases de papel contaminados	150110*	Molienda de esmaltes
Envases de plástico vacíos contaminados	150110*	Molienda de esmaltes
Aerosoles vacíos	150111*	Mantenimiento general
Trapos, algodones y esponjas contaminadas.	150202*	Mantenimiento general
Envases de plástico vacíos contaminados (BIG-BAGS)	150110*	Molienda de esmaltes
Mangas de filtro	150202*	Mantenimiento de los equipos de filtración.
Revestimiento Refractario de hornos	161105*	Cocción de piezas.
Filtros de aceite	160107*	Mantenimiento prensas.

Se han establecido indicadores de generación de residuos, peligrosos y no peligrosos:

RESIDUOS PELIGROSOS:

	Kg RP B	ton producidas A	Kg RP/ton producida R
2017	5726,00	68182,845	0,08
2018	4514,00	66978,957	0,07
2019	5878,00	62499,00523	0,09



	Kg disolvente / ton	Kg Aceites / ton	Kg Tubos / ton	Kg Absor / ton	Kg Env. Met. / ton	Kg Sólidos / ton	Kg Filtros / ton	Kg Env. Plast. / ton	Kg Aerosoles / ton	Kg Trapos / ton	Kg Big bag / ton	Kg Mangas filtro / ton
2017	0,00455	0,0000	0,000528	0,03813	0,00015	0,027	0,006453	0,0001	0,000880	0,0018	0	0,004693
2018	0,00709	0,0597	0,000284	0	0	0	0	0	0,00299	0	0	0
2019	0,00640	0,0304	0,000608	0,03616	0,00304	0,006	0,003046	0,000	0,000640	0,0077	0,0000	0,0000

El **indicador de Residuos Peligrosos producidos por m2 o tn fabricada ha aumentado un 39,6 respecto al ejercicio anterior**. Aún así sigue estando por bajo de las 10 tn al año y por lo tanto CODICER es considerado pequeño productor de Residuos Peligrosos, no teniendo la obligación legal pues de presentar planes de minimización de residuos, y aunque ha aumentado la cantidad generada el comportamiento ambiental de la organización sigue siendo ejemplar en este sentido. Vamos a pasar a analizar los residuos generados y el indicador individual.

Si analizamos mejor los Residuos Peligrosos podemos observar que el aumento se debe básicamente a el aumento de la cantidad de dos residuos, los tubos fluorescentes y los aerosoles.

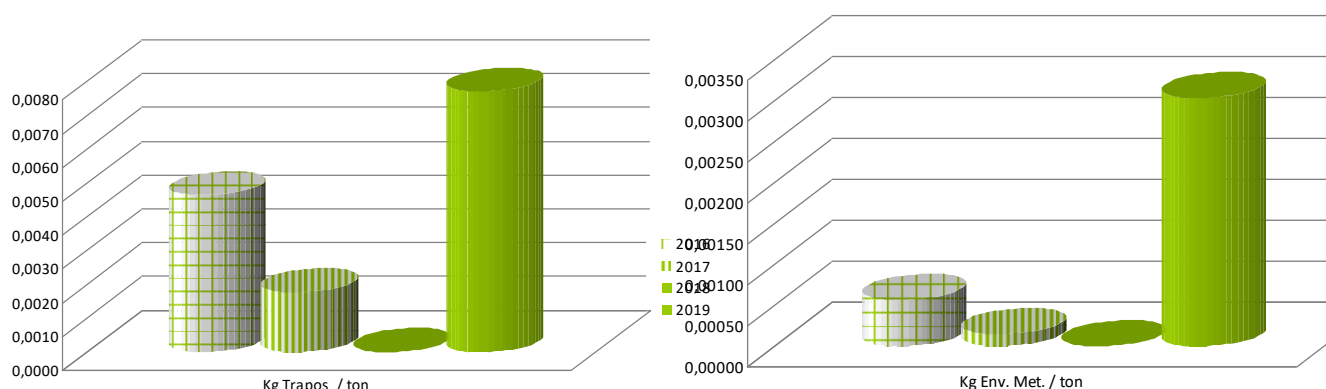
El indicador de **Tubos fluorescentes generados por tonelada fabricada ha aumentado en un 114,3% respecto al ejercicio anterior**. Este aumento es debido a que a parte de las operaciones de mantenimiento necesarias anualmente se ha procedido al cambio de parte de los tubos y iluminaria de las instalaciones por otros tubos LED de menor consumo. Por esta razón no se incluye este residuo en el Programa de gestión, ya que no se considera una cantidad inusual y periódicamente cuando se realicen cambios/mejoras en este sentido se aumentarían las cantidades generadas. Además el peso de este residuo sobre el total de residuos peligrosos total generado no supera el 0,65%.

En cuanto a los residuos de **aerosoles, han aumentado también casi en un 114,3% respecto al 2018**. Estos representan el 0,00001% del total de residuos peligrosos generados por lo que por la carga final que tienen sobre el indicador total de residuos no vamos a incidir sobre ellos en el Programa de gestión pese a su aumento. El aumento es debido a las operaciones de puesta en marcha de la nueva prensa que se instaló a principios de año que hizo que se vieran incrementados los usos de aerosoles lubricantes en esta sección aumentado por lo tanto la cantidad gestionada y las tn de residuos por tn fabricada.

De la misma manera que han aumentado los aerosoles por las operaciones de mantenimiento de la maquinaria y cambios en las líneas de esmaltado etc, **los envases metálicos vacíos contaminados (lubricantes) han aumentado considerablemente respecto a años anteriores, el incremento del residuo generado por tonelada fabricada ha sido del 1972%**. Dicho así parece que el aumento sea espectacular, pero hay que considerar que se debe a que se ha pasado de gestionar 10 a 190 kg y estos representan tan solo el 3,23% del total de residuos peligroso. **Aún así vamos a introducirlo en el Plan de Acción 2020** ya que como mejora para

evitar contabilizar estos residuos fuera del año natural que compete al ejercicio de esta memoria propondremos aumentar la periodicidad de gestión de estos residuos dentro de los seis meses legales establecidos.

En el mismo caso que los anteriores se encuentra el residuo **trapos, algodones y esponjas contaminadas**. El indicador se ha visto incrementado en un 336,4% respecto al 2017. Aunque se ha incrementado la cantidad de este residuo debido al mayor numero de actividades de mantenimiento en planta el espectacular aumento es debido básicamente a que durante el año 2018 no se realizaron retiradas, ya que los contenedores destinados a este residuo se empezaron a llenar en la parada de mantenimiento del mes de agosto y las cantidades generadas en el 2018 se han gestionado durante este ejercicio, aumentándonos pues las tn de residuo por tn fabricada. **Se introduce pues también en el Plan de Acción 2020 ya que al generarse también en pequeñas cantidades** en la instalación (0,0013% del total) hay que aprovechar los viajes mas frecuentes de otros residuos para gestionar estos y no apurar tanto el límite legal de almacenamiento.

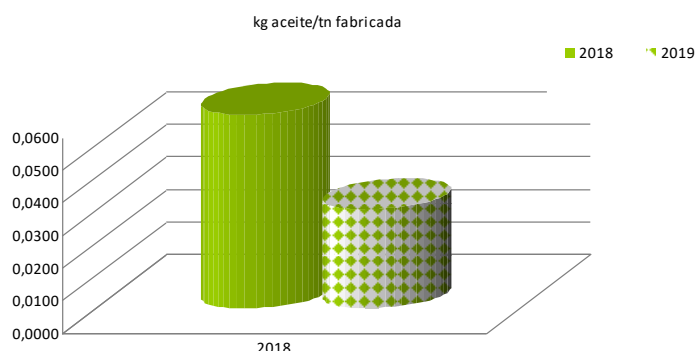


En cuanto a los residuos peligrosos que mas peso tienen en el comportamiento ambiental de la organización, al ser los que se generan en mayor volumen (disolventes, aceites y absorbentes inorgánicos), ya que representan el 84% del total generado destacar que en todos los casos han disminuido en este ejercicio respecto al 2018.

Los disolventes orgánicos han disminuido un 9,8% respecto al año pasado. Hay que destacar en este sentido que el consumo de disolventes en la instalación suele ser constante a lo largo de los meses, el año pasado aumento ya que se empezó a utilizar un nuevo tipo de disolvente para la limpieza de maquinaria que hizo que se viesen incrementadas las cantidades anuales

generadas, como podemos comprobar al ser incluso mas eficiente este disolvente la cantidad anual utilizada para la limpieza de maquinaria ha disminuido por tonelada fabricada.

Los aceites han disminuido un 49,1 % por tonelada fabricada. Esta disminución se suele repetir periódicamente en el caso del aceite, dependiendo de si la retirada de aceite de la parada de invierno se realiza dentro del mismo año del ejercicio o en el siguiente. En este caso tan solo se ha realizado la retirada del aceite correspondiente a la primera mitad del año en la parada de mantenimiento del verano, por ello las tn de aceite por tn de producto fabricado se han visto reducidas casi a la mitad de 2018.



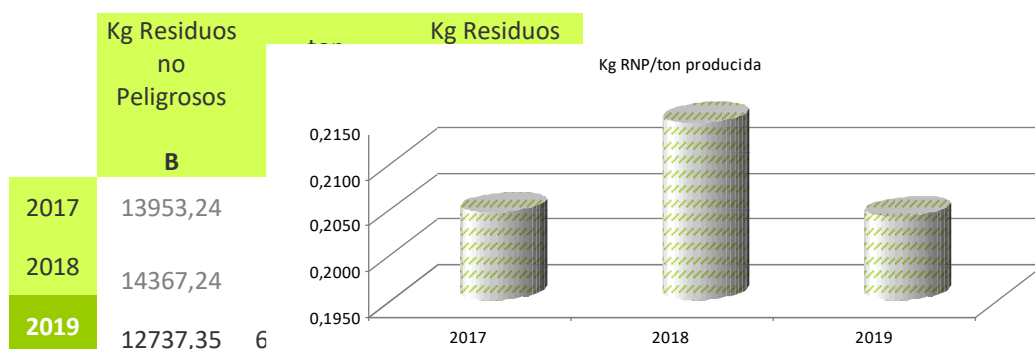
Por lo que respecta a los Absorbentes inorgánicos contaminados, han disminuido un 5,2% por tonelada fabricada. Indicar en este sentido que parte de los trapos son gestionados muchas veces como absorbentes inorgánicos, puesto que tienen la misma codificación LER y el origen del residuo es el mismo, al aumentar este año los gestionados como trapos nos indica que muchos de los trapos que muchas veces se depositan en los contenedores de sepiolita han sido separados minuciosamente este año aumentando la cantidad de este residuo y disminuyendo la de absorbentes inorgánicos.

De la misma manera, una menor generación de este residuo nos indica un menor uso de sepiolita para contener derrames de aceites etc, por lo que nos esta mostrando que el comportamiento ambiental de la organización es ejemplar.

En cuanto a la cantidad de los sólidos contaminados, que es otro residuo que por puede llegar a descontrolarse cuando no se segregan bien los residuos inertes de los contenedores exteriores en la organización, se ha logrado reducir por tonelada fabricada en un 77,3%

De la misma manera, hay residuos que aunque el año pasado no se generaron y este si, como los filtros de aceite, el indicador se ha reducido en un 52,9% por tonelada fabricada respecto al 2017.

RESIDUOS NO PELIGROSOS:



En el año 2019, la generación de residuos no peligrosos por tonelada fabricada ha **disminuido en un 5,3 %**, respecto al ejercicio anterior.

	ton papel y cartón/ton fabricada	ton plástico/ton fabricada	ton tóner/ton fabricada	ton madera/ton fabricada	ton suspensiones acuosas cerámicas/ton fabricada	ton testillo crudo/ton fabricada	ton residuo cerámico cocido/ton fabricada	ton chatarra/ton fabricada	ton revestimiento refrac/ton fabricada	Ton inertes/ton fabricada
2017	0,0002554	0,0002091	0,000000254	0,00052	0,14876	0,0400	0,013479	0,000539	0,000066	0,000848
2018	0,0008208	0,0003123	0,000000647	0,00059	0,15981	0,0374	0,014502	0	0	0,001033
2019	0,0006455	0,0004774	0	0,00068	0,15159	0,0350	0,014906	0	0	0,000537

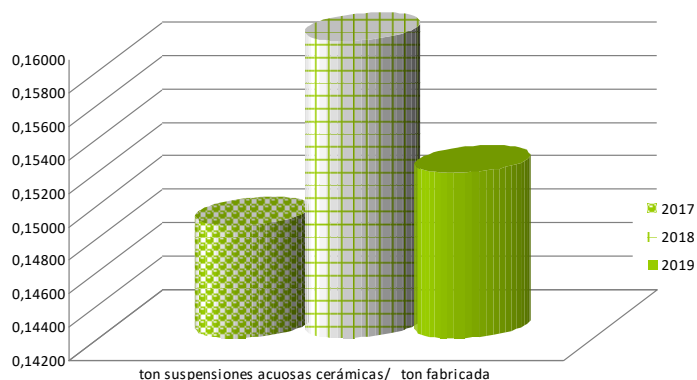
Los residuos que han logrado disminuir su ratio en el 2019 han sido los siguientes:

Las **toneladas de papel y cartón**, aunque como hemos dicho en apartados anteriores las toneladas de cartón consumido respecto a las tn fabricadas ha aumentado, **el residuo de cartón ha disminuido en un 21,4%** respecto al ejercicio anterior. Aunque en algunos casos en el proceso de embalaje se producen mermas de material (cartón) hasta que se optimiza el envase, la maquinaria de empaquetado esta tan perfeccionada y adaptada en la actualidad a

una gran cantidad de formatos que las mermas que se producen son menores que en años anteriores razón por la que las tn de residuos de cartón por tn fabricada disminuye.

Otro residuo que ha disminuido de manera espectacular en el 2019 ha sido los **residuos inertes**. El indicador por tonelada fabricada ha disminuido un 48%. Indicar en este sentido que en 2018 con las reestructuraciones interiores de la planta de producción para la ubicación de la nueva prensa, se habilitaron contenedores de inerte para los residuos de demolición generados, tratándose pues de un aumento puntual, ya que de normal como residuos inertes tan solo se gestionan los residuos procedentes de la adecuación de la planta en las paradas de verano/invierno.

En cuanto al **testillo crudo** y las **suspensiones acuosas**, han disminuido un 6,6 y 5,1% respectivamente. Esto es debido en ambos casos a una mayor eficiencia en los procesos de prensado y molturación de esmaltes. Durante las operaciones de vaciado y limpieza de los bombos el agua que se consume esta controlada al milímetro. Estos dos residuos son los que se generan en mayor volumen, ya que representan el 91% del total, por lo que al disminuir la cantidad generada de los mismos y el indicador por tonelada de cada uno de ellos, ha disminuido el indicador global de toneladas de residuos no peligrosos.

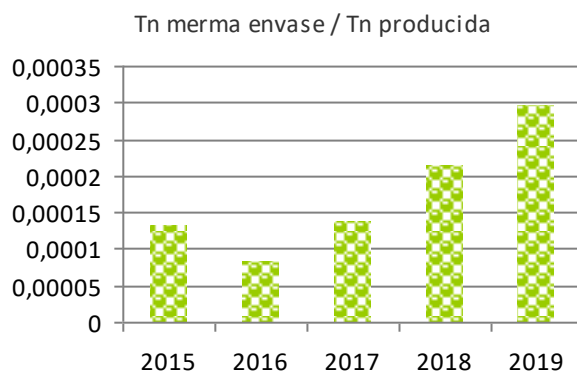


Por otro lado como hemos comentado a lo largo de la declaración, el modelo de producción actual, con muchos formatos diferentes y con la venta bajo demanda o picking era de esperar que los residuos que más han aumentado en el 2019 sean los siguientes:

Por un lado las toneladas de residuos de madera por tonelada fabricada han aumentado un 15 % respecto al 2018. Se desecha gran cantidad de paneles de muestras obsoletos, así como todo el material preparado para ferias y exposiciones. Se propone incidir sobre este indicador

en el Programa ambiental, puesto que habíamos planteado para este periodo reducirlo y no ha sido posible así que vamos a proceder a revisar las medidas y acciones planteadas para intentar reducir este residuo, aunque tan solo representa el 0,33% del total pero como año a año aumenta valoraremos la opción de reaprovechar la base de los paneles.

Otro indicador que ha aumentado es el de el residuo de plástico en un 53% por tonelada fabricada. En este aspecto señalar que con este LER 150102 se contabilizan tanto los restos de envases (film) como los envases de plástico (sacos) de las materias primas y las garrafas de tintas. El consumo de plástico de embalaje por tn fabricada ha aumentado respecto al ejercicio anterior como hemos visto anteriormente, y esto se traduce en un aumento también de la merma de material.



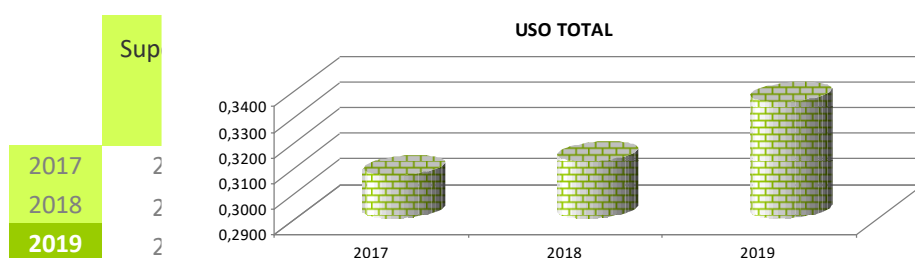
Por otro lado el aumento de modelos y la amplia variedad de colores de las piezas hace que el número de envases de tintas utilizadas en la kerajet aumente. Aunque se pretendía haber reducido este indicador no se ha logrado y es difícil hacerlo por el modelo de producción actual, por lo que como estos residuos tan sólo representan el 0,23% de las toneladas totales de residuos no peligrosos no vamos a incidir sobre el en el plan de Acción 2020.

Sale significativo también el residuo cerámico cocido, ya que la producción por tonelada fabricada ha aumentado en un 2,8 %. Aunque el porcelánico y gres son piezas mas resistentes tienen el inconveniente de que al permitir fabricar piezas de gran formato o irregulares tienden a ser mas difíciles de manejar en las líneas de empaquetado.

En resumen, los residuos que nos han hecho aumentar el indicador de los RNP en gran medida han sido la madera y el plástico pero solo vamos a plantear medidas para el primero.

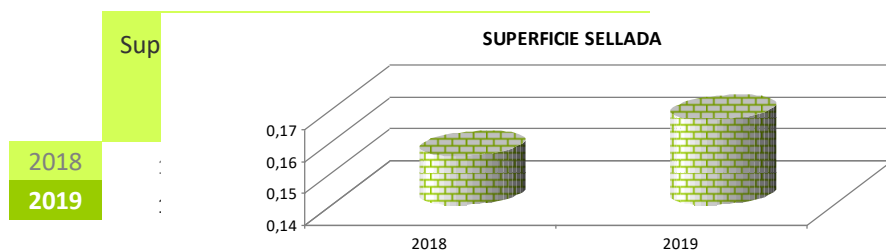
4.10. Biodiversidad.

A continuación se indica el uso total del suelo por parte de la empresa. El 100% de la superficie de las instalaciones, tanto exteriores como interiores se encuentra pavimentada.



En cuanto a las formas de uso del suelo en la relación con la biodiversidad tenemos:

- Uso total del suelo: El indicador, aunque no **_se considera un aspecto significativo, ha aumentado en un 7,2 % durante este periodo.** Esto es debido a que dividimos la superficie por tn producida, y como hemos dicho anteriormente esta ha disminuido respecto al año anterior en un 6% para la misma superficie.
- Superficie sellada Total: Aquí tenemos en cuenta las superficies exteriores, viales y campos de almacenamiento asignadas a CODICER, que se encuentran en su totalidad selladas. Este indicador considera tan solo las superficies selladas exteriores que pueden disminuir la biodiversidad al tener un impacto, y su valor ha sido de 0,17 m²/tonelada fabricada, es decir, ha aumentado un 7,2% respecto al 2018.



- Superficie total en el centro orientada según naturaleza. No hay superficies destinadas a mejorar la biodiversidad o encaminadas a un uso mas sostenible del suelo.

- Superficie fuera del centro orientada según naturaleza. Tampoco existen superficies exteriores a las instalaciones o gestionadas por CODICER destinadas a mejorar la biodiversidad.

4.11. Emisiones a la atmósfera.

EMISIONES GASES EFECTO INVERNADERO

Como consecuencia del seguimiento de las emisiones anuales según el Reglamento (UE) 601/2012, disponemos de datos precisos y concretos de las emisiones de gases efecto invernadero de nuestra empresa. Utilizaremos los valores calculados para el seguimiento anual de emisiones de CO₂, que incluyen el gasóleo de los grupos electrógenos, el gas, el propano de las pistolas y los carbonatos de las materias primas, a lo que sumaremos el gasóleo consumido en las carretillas como emisión difusa de la actividad.

	t CO ₂ Gasóleo	t CO ₂ Gas Natural	t CO ₂ Propano	t CO ₂ arcillas	t CO ₂ TOTALES	ton fabricadas	(tCO ₂ /tn fabricada)
2017	116,470	10783,258	0,919	269,197	11169,844	68182,844743	0,163822
2018	163,747	11945,159	1,083	268,657	12378,647	66978,957177	0,184814
2019	109,870	11481,790	190,408	1,116	11783,185	62499,00523	0,188534



Las emisiones Totales de CO₂ por tonelada de producto fabricado han aumentado un 2% durante el 2019. De Las toneladas totales de CO₂ del 2019, 11636 tn (el 98%) corresponden a emisiones directas y son las que hemos verificado y entregado al Registro Español de Emisiones tal y como se establece en la normativa de gases efecto invernadero.

El aumento del indicador de emisiones totales por tonelada se debe a la menor producción, ya que si considerásemos solo las toneladas anuales emitidas han disminuido un 4,8% durante el 2019.

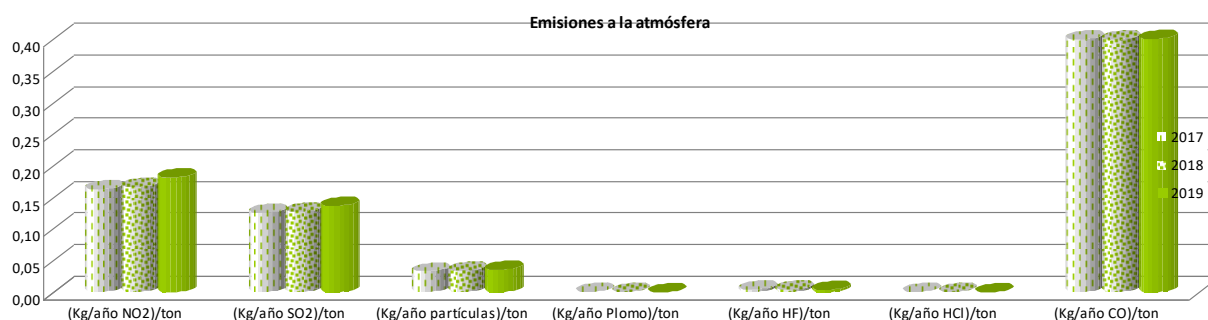
EMISIONES NOTIFICADAS REGISTRO ESTATAL DE EMISIONES Y FUENTES CONTAMINANTES.

De acuerdo a lo establecido en la legislación debemos notificar los contaminantes a la atmósfera incluidos en el Anexo II del RD 508/2007 por el que se regula el suministro de información sobre emisiones del PRTR y de las AAI.

Notificamos pues los datos obtenidos a partir de las mediciones de emisiones obligatorias fijadas en la AAI en el periodo de notificación (datos medidos). Cuando la información de cargas contaminantes esta basada en mediciones de años anteriores al periodo de notificación se debe tener en cuenta las horas de funcionamiento de cada foco, en estos casos en lugar de medidas las emisiones se detallaran en el cuestionario como estimadas.

Para el periodo 2019, las emisiones que se han notificado al Registro E-PRTR España han sido las siguientes:

Para el periodo 2019, las emisiones que se han notificado al Registro E-PRTR España han sido las siguientes:



	(Kg/año NO ₂)/ton	(Kg/año SO ₂)/ton	(Kg/año partículas)/ton	(Kg/año Plomo)/ton	(Kg/año HF)/ton	(Kg/año HCl)/ton	(Kg/año CO)/ton
2017	0,1629	0,1245	0,0322	0,0001648	0,0025	0,0002	0,4243
2018	0,1658	0,1268	0,0327	0,0001678	0,0025	0,0001	0,4320
2019	0,1804	0,1361	0,0351	0,0001798	0,0027	0,0001	0,4563

Todas las emisiones se encuentran por bajo de los límites legales establecidos y en general han aumentado respecto al 2018 por tonelada producida entre un 5-8%.

Hay que destacar que en este apartado hemos hecho referencia a las emisiones directas de la actividad (tanto las canalizadas como las difusas por quemas de combustible), hay que tener en cuenta **no obstante que las emisiones de combustión derivadas de la quema de combustibles del transporte de productos (camiones y barcos) es un aspecto significativo indirecto** que debe

ser considerado, puesto que el gran volumen de emisiones atmosféricas generadas por el transporte y manejo de las materias primas, así como el transporte del producto, puede resultar muy dañino para el medio ambiente y los trabajadores implicados. En este sentido indicar que las materias primas provienen de diferentes orígenes, provinciales, nacionales, europeos y otros, el impacto ambiental provocado por la fase de transporte de las MP es analizado por el análisis sectorial del ciclo de vida del producto dependiendo del tipo de transporte y la distancia en función del origen de cada materia prima, así mismo también analiza el transporte final del producto dependiendo del destino, distancia y medio de transporte.

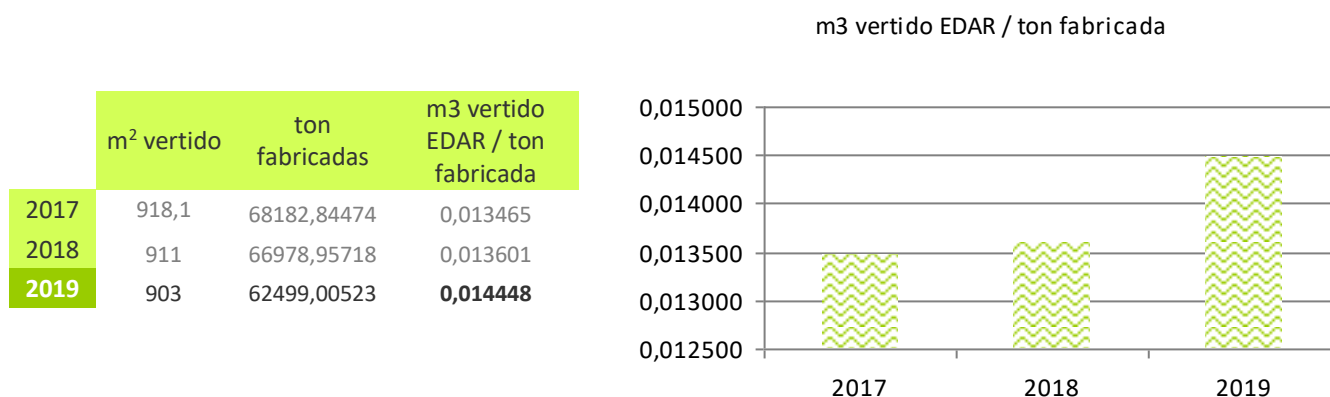
Teniendo en cuenta esto la fase que más influye en los indicadores ambientales (extracción, transporte materias primas, fabricación, transporte producto, instalación, mantenimiento y eliminación) es la fase de fabricación y es donde se deberían focalizar los esfuerzos a la hora de disminuir los impactos ambientales, ya que estos quedan dentro del alcance de CODICER.

4.12. Vertidos.

El uso del agua en la instalación se localiza en:

- ✓ Aguas sanitarias
- ✓ Aguas de proceso, derivadas fundamentalmente de actividades de molturación, esmaltado y limpieza de las instalaciones.

Las Aguas Residuales Sanitarias son vertidas directamente a estación depuradora, a través de camión cista, y las Aguas Residuales Industriales son gestionadas como suspensiones acuosas que contienen materiales cerámicos, y son llevadas a atomizador, realizando el seguimiento de las mismas como residuo no peligrosos.



El vertido de ARS **ha aumentado un 6,2 % respecto al año anterior.**

No obstante considerando un consumo medio de agua sanitaria de 100-120 litros por persona y día que recomienda la Consellería para los balances de agua y los días 308 trabajados al año, tenemos un consumo al año de 1078- 1293,6 m³ de vertidos, por lo que claramente estamos por debajo del consumo medio de agua sanitaria y no plantearemos medidas sobre este indicador al ser un vertido racional.

Además hay que considerar que el número de trabajadores de CODICER sigue siendo el mismo y por lo tanto el consumo ha disminuido para el mismo número de empleados, puesto que el agua vertida es simplemente sanitaria, el aumento del indicador se debe a la disminución de la producción pero el agua sanitaria vertida depende del número de trabajadores y horas trabajadas mas que de la producción, por lo que no consideraremos como indicativo este aumento.

5. OBJETIVOS Y METAS. PROGRAMA DE GESTIÓN AMBIENTAL DE LA ORGANIZACIÓN.

Para el año 2019, CODICER 95, S.L., se planteó una serie de objetivos y metas en base a algunos de los aspectos ambientales significativos, identificados en relación con la prestación del servicio.

A continuación se detalla el cumplimiento de los **objetivos propuestos en el 2019:**

OBJETIVO	META	ACCIONES
1. Disminuir la contaminación atmosférica	1.1. Disminución de las emisiones difusas procedentes de la combustión de gasóleo.	Solicitar presupuesto equivalente al renting de la sustitución de carretillas interiores por eléctricas para eliminar ruidos de motores y para mejorar el ambiente y entorno de trabajo en fábrica.
		Evitar medias cargas. Optimizar las cargas para evitar el mayor número posible de km sin carga o en vacío, ya que estos trayectos sólo generan un gasto de combustible y un mayor generación de emisiones.
2 Disminución consumo de recursos naturales	2.1. Disminuir el uso de gasóleo en un 2% tn fabricada.	Sustituir las carretillas de gasóleo por otras con mayor eficiencia energética, hay una amplia variedad de fabricantes y el consumo varía sustancialmente entre ellos. Consultar al renting y valorar el rendimiento de combustible por fabricante.
		Elección del vehículo (el mas cercano al lugar y el que menos consumo combustible tenga)

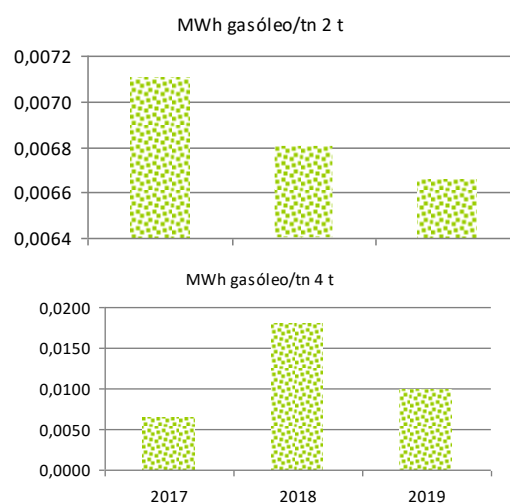
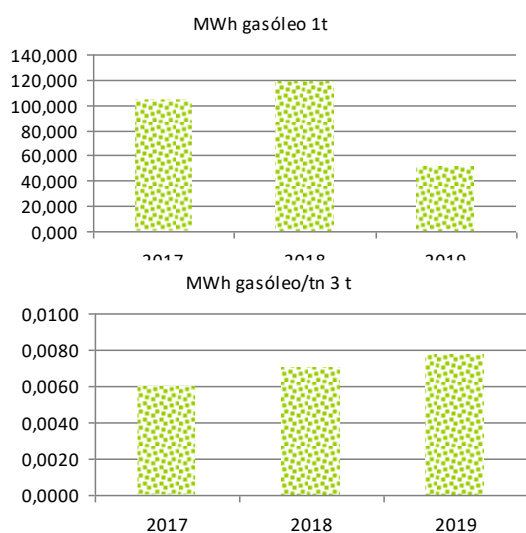
		Concienciar buena conducción carretillas, conducir despacio y con suavidad, sin acelerones que disparen el consumo.
3 Disminución consumo de recursos naturales	3.1. Disminuir el consumo de plástico en 1% por tn fabricada.	Reutilizar las mermas de fundas de plástico de la enfardadora para el embalaje de las muestras.
		Utilizar fundas HPDE de menor gramaje para reducir el peso de plástico por envase.
4 Disminución consumo de recursos naturales	4.1. Disminuir el consumo de madera en 1% por tn fabricada. 5	Optimizar el diseño de los envases de agrupación para aumentar el peso de producto por envase.
		Agrupar en palets los diferentes pedidos a demanda para un mismo cliente, aunque sean modelos diferentes para racional el envase.
5. Disminución consumo recursos naturales	.1. Disminuir el consumo de propano en un 2%	Llevar un buen mantenimiento de la pistola de propano para asegurar que la quema de combustible sea la adecuada.
		No preparar las muestras sin haber confirmado previamente el pedido para evitar gastos innecesarios de plástico y propano.
6. Disminución del consumo de energía	6.1. Disminuir el consumo eléctrico en 1%.	Planificar la producción para minimizar el número de cambios en líneas aumentando la eficiencia.
		Concienciación comercial de la planificación de las ventas en coordinación con la producción
		Sectorizar el consumo eléctrico y ver las zonas en las que mas se consume para proponer medidas en estas áreas.
7. Disminuir la generación de Residuos No peligrosos.	7.1. Disminuir la generación de testillo cocido en un 2%.	Intentar adaptar la maquinaria para que se produzcan menos mermas en los procesos de manipulación de las piezas de gran formato.
		Comprar MP de calidad para mejorar las prestaciones técnicas del porcelánico.
8. Disminuir la generación de Residuos No peligrosos.	8.1. Disminuir la generación de plástico en 1% respecto tn fabricada.	Sustitución de las fundas de polietileno por otras mas resistentes a la lluvia, sol etc para evitar cambios de embalaje antes de la expedición de producto del material almacenado en la campa exterior.
9. Disminuir la generación de Residuos No peligrosos.	9.1. Disminuir la generación de cartón en 0,5 % respecto tn fabricada.	Evitar malos diseños de cajas que nos den lugar a reclamaciones en destino y nos obliguen a cambiar el material producido ya envasado
		Almacenar en el interior de las naves, en lugar de en el exterior, aquel material de mas calidad para evitar tener que reemplazar las cajas por deterioro de las mismas.

Meta 1.1. Disminución de las emisiones difusas procedentes de la combustión de gasóleo.

El consumo de gasóleo por tonelada producida ha disminuido en los dos primeros trimestres del año, aumentado en el tercero porque para un consumo similar se produjo menos y ha vuelto a disminuir en el último trimestre del año.

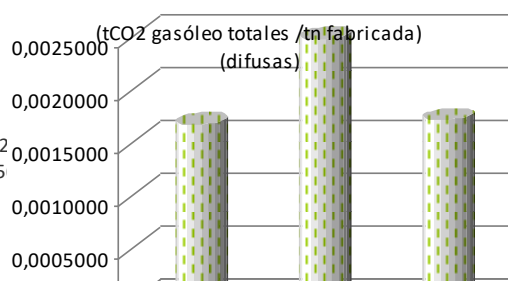
En el tercer trimestre el consumo por tonelada aumento porque aumento el consumo de gasóleo en un 4,86% respecto al trimestre anterior con menos producción, lo que se tradujo en un aumento del indicador en este trimestre de 10,8%.

Sin embargo el indicador por tn ha vuelto a disminuir en el último trimestre del 2019 en un 45%.



A tenor de lo anterior podemos concluir que el indicador de consumo de gasóleo por tn fabricada ha disminuido en un 29,94% respecto al 2018.

La sustitución de parte del parque móvil por carretillas eléctricas ha supuesto como hemos visto una disminución del indicador del 29,94% del consumo de gasóleo por tn fabricada. Si consideramos este consumo para las emisiones difusas de las carretillas tenemos que las las emisiones **difusas de carretillas por tn fabricada han disminuido en un 30,96% respecto al 2018, por lo que se considera objetivo conseguido.**



	(tCO ₂ /tn fabricada) difusas (carretillas)
2017	0,0016718
2018	0,0024812
2019	0,0017128

Meta 2.1. Disminuir el uso de gasóleo en un 1% tn fabricada.

Este objetivo va ligado al anterior, por lo que trimestralmente como hemos visto en el caso anterior analizamos el consumo. Se empezó el año sustituyendo como hemos dicho parte de las carretillas por eléctricas, la cual cosa se tradujo en un menor consumo de gasóleo.

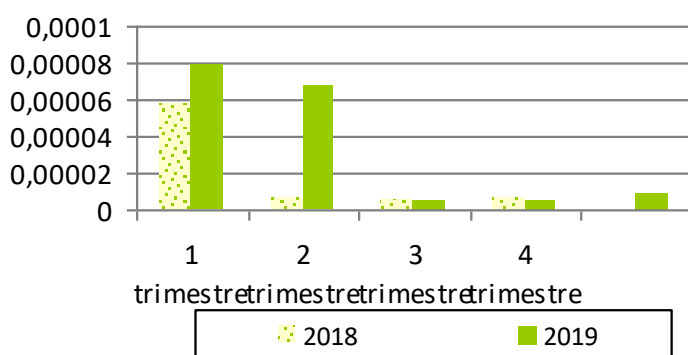
Este indicador ha sido analizado en el punto anterior **pero ha sido conseguido, puesto que se ha logrado disminuir el gasóleo en 29% por tn, superando el 1% pretendido.**

Meta 3.1. Disminuir el uso de agua de pozo en un 1% tn fabricada.

El **indicador global de m3 agua por tn producida ha aumentado en un 1% respecto al 2018 por lo que no se ha logrado disminuir el % pretendido.** No se ha logrado la disminución del 1% por tn porque se ha producido menos pero si se ha logrado reducir el consumo de agua de pozo. No obstante teniendo en cuenta que en el 2019 ha estado mas días parada la planta por operaciones de mantenimiento (cerró una semana antes de navidades para la parada) **no consideramos el aumento del indicador significativo y no lo mantendremos para el Programa de Acción 2020.**

Meta 4.1. Disminuir el consumo de propano en un 1%

Trimestralmente se ha analizado el consumo de propano realizado en la zona de muestras. El propano es utilizado para la pistola de retráctilado que se usa para preparar paneles y los paquetes y muestras que se envían a tiendas y clientes



En el primer y 4 trimestre del año que es cuando se concentran las ferias de CERSAI, CEVISAMA, COVERING etc y es cuando mas piezas de muestras, paquetes y paneles se embalan en la sección de muestras vemos que los indicadores de consumo por tn fabricada han aumentado considerablemente puesto que el consumo en estos trimestres ha aumentado en un 14 y 25% respectivamente para una producción un 3 y 14% menor en esos trimestres. Esto es debido a que la producción no esta directamente relacionada en estos casos con el consumo de propano, si no que se consume mas propano porqué se preparan mas muestras y paneles para las ferias. En el segundo y tercer trimestre que vemos que la producción de paquetes es normal se ha logrado reducir el indicador de consumo por tn fabricada, lo que implica que en condiciones normales el uso del propano esta siendo racional.

Todo esto ha hecho que el **indicador global de Mwh de propano por tn producida ha aumentado en un 10,63% respecto al 2018 por lo que no se ha logrado el objetivo pretendido. Mantendremos este indicador para el Programa de Gestión 2020.**

Meta 5.1. Disminuir el consumo eléctrico en 0,5 %.

Para disminuir el consumo eléctrico se había planteado minimizar y planificar mejor las moliendas para disminuir el uso en esta sección y la instalación de un equipo de filtrado de corriente. Este último, aunque es una aspiración de la empresa, todavía no se ha instalado debido al elevado coste económico. Para analizar el consumo eléctrico se ha analizado trimestralmente el consumo y el consumo global por secciones.

Aunque el consumo total de Mw durante el 2019 ha sido un 0,21% menor también lo ha sido la producción en casi un 6% por lo que el **indicador de energía electrica por tn fabricada ha aumentado en un 7,15% respecto al 2018** debido principalmente a la mayor demanda energética de los equipos (una nueva prensa, maquinaria de empaquetado etc). No se ha logrado el objetivo previsto pero no se pospone puesto que consideramos que el aumento es

debido principalmente a la mayor demanda energética en el 2019 (en algunas secciones ha aumentado un 6%), que se mantendrá para los próximos años y al periodo de paradas técnicas mas extenso en el tiempo para adecuar la maquinaria modificada, lo que ha influido directamente en la producción y afectado a todos los indicadores. Esperaremos a ver el cierre del próximo ejercicio para ver si es verdad que se mantiene la demanda energética y plantear o no objetivos de mejora en este sentido.

Pese al aumento por tn fabricada del consumo eléctrico se había planteado disminuir el consumo eléctrico en la zona de molienda. En esta sección el consumo se ha logrado reducir un 3,12%, por lo que en este sentido si se ha conseguido la reducción pretendida planificando mejor las moliendas.

Meta 6.1. Disminuir la generación de testillo cocido en un 1,5%.

Aunque la cantidad gestionada en el 2019 de residuos si ha sido menor, concretamente un 4%, al haber producido menos durante este ejercicio la generación por tonelada ha aumentado en un 2,98%. Esto es principalmente al cambio de composición de arcillas y experimentación en nuevos formatos que haya hecho que la merma de piezas durante el proceso de cocción haya sido mayor de la esperada. **Por lo tanto no se ha logrado el objetivo pretendido.**

Aunque los nuevos formatos no representan el grueso de la producción al introducirse siempre nuevos formatos que pueden ocasionar mermas hasta adaptar el proceso de cocción y optimización de la carga de hornos, se **mantiene este objetivo para el plan de acción 2020.**

Meta 7.1. Disminuir la generación de madera en 1% respecto tn fabricada.

La mayor demanda de muestras, al ampliar el catalogo, así como la asistencia a ferias del sector, hace que el numero de paneles desechados de la zona de muestra haya aumentado considerablemente, y como en el caso del propano, es independiente de la producción, puesto que el numero de muestras enviadas no depende de la producción sino de la demanda de ellas. Por todo ello **la generación del residuo de madera por tn fabricada ha aumentado en el 2019 en un 15%. No se ha logrado el objetivo y se mantiene para el 2020 pero en un porcentaje más pequeño para ser más viable.**

Meta 8.1. Disminuir la generación de plástico en 1% respecto tn fabricada.

El indicador ha aumentado un 53,18% respecto al 2018. **No se ha logrado el objetivo, al contrario se ha incrementado con creces y vamos a analizar el porque para introducir medidas para su control en el 2020.**

	PLAS ENVASE	PLAS EMB
2018	6,65	14,268
2019	11,41	18,43
VARIACION	71,57894737	29,17017101

En el residuo de plástico tenemos por un lado los plásticos de embalaje (film) que son las mermas del proceso de fabricación que van a parar los contenedores exteriores y por otro lado los residuos de envase (garrafas de tintas).

En ambos casos durante el 2019 han aumentado las cantidades gestionadas respecto al 2018. La variación de los residuos de envase, que ha aumentado en un 71% se debe a la mayor variación de colores de las tintas y modelos fabricados, que hace que el uso de los envases haya aumentado considerablemente. Cada vez se utilizan diseños mas innovadores y el uso de tintas en la kerajet se ha incrementado, razón por la que los envases y el residuo de envase ha aumentado por tn fabricada. El modelo de producción actual va encaminado en este sentido, por lo que no podemos a priori influir sobre la reducción de esos envases.

Respecto a la merma de plástico de embalaje, que este año ha aumentado en un 29% si podemos incidir, por lo que pese a no haber logrado la disminución pretendida, puesto que el indicador ha aumentado porque considera juntos los dos tipos de residuos plásticos, vamos a mantener el objetivo de reducción del residuo de plástico de film para el 2020.

Meta 9.1. Disminuir la generación de cartón en 0,5 % respecto tn fabricada.

El indicador anual de generación de cartón por tn fabricada se ha visto reducido en un 21,2%. Objetivo logrado.

6. CUMPLIMIENTO DE LA LEGISLACIÓN.

CODICER 95, S.L., cumple actualmente con toda la legislación ambiental que le es aplicable teniendo en cuenta las actividades que desarrolla.

Las actividades de CODICER 95, S.L., están sometidas a Autorización Ambiental Integrada, por lo que la mayoría de autorizaciones, en materia de emisiones, vertidos, residuos, suelos, impacto ambiental, etc., están incluidas dentro del condicionado de la misma.

CODICER 95, S.L., dentro de su compromiso frente a sus clientes y frente a la sociedad en general, de adecuar sus procesos a la normativa ambiental que le es aplicable y de cumplir con los requisitos internos de comportamiento ambiental que ella misma se establece, realiza revisiones periódicas de la legislación ambiental, en la cual se actualiza la base de datos de legislación aplicable y se dota a la empresa y responsables correspondientes de los medios necesarios para su cumplimiento.

ASPECTO	CUMPLIMIENTO LEGAL
Actividades calificadas / Registro Industrial (Ley 21/1992). RD 1/2016, de 16 de diciembre por el que se aprueba el texto refundido de la Ley IPCC. Ley 6/2014, de 25 de julio de la Generalitat de Prevención, Calidad y Control Ambiental.	• Autorización Ambiental Integrada de 30/10/2008, Registro Instalaciones de la Comunidad Valenciana nº 334/AAI/CV. Pendiente resolución modificación no sustancial. Autorización de inicio de 23/09/2010 NIMA 1200002244 • Inscrita en el Registro Industrial con nº 12200542, en noviembre de 1995
Emisiones atmosféricas RD 100/2011, de 28 de enero por el que se actualiza el catálogo CAPCA DECRETO 228/2018, de 14 de diciembre, del Consell, por el que se regula el control de las emisiones de las actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera. Ley 1/2005 por la que se regula el régimen del comercio de derechos de emisión de gases de efecto invernadero, modificada por la Ley 13/2010 de 5 de julio.. RD 18/2019, de 25 de enero, por el que se desarrollan aspectos relativos a la aplicación del régimen de comercio de derechos de	• Informes de inspección reglamentaria: - AE-5326/18 CS. • Autorización Administrativa de Gases de Efecto Invernadero AGEI/186CV. Concedida el 25/5/2011. Modificada el 13/7/2017. Pospuesta para el nuevo periodo el 9/11/2018. • Informe anual de emisiones 2018 verificado. Entregado el 27 febrero 2018. • Entrega derechos emisión 2018: 23 abril 2018. • Informes para la solicitud asignación gratuita derechos nuevo periodo: Entregados el 30/5/2019.

emisión de gases de efecto invernadero en el periodo 2021-2030.	
Emisiones sonoras Ley 37/2003, de 17 de noviembre, del Ruido y RD 1367/2007 por el que se desarrolla dicha Ley Ley 7/2002 de la GV de protección contra la contaminación acústica.	• Informes de Auditoria Acústica: - CS5368 del 24/5/2018
Envases y residuos de envases Ley 11/1997 de 24 de abril de envases y Residuos de envases.	- Declaración definitiva 2018 y provisional 2019 Ecoembes, enviado a Ecoembes el 4/2/2018. - Declaración anual de envases y residuos de envases 2018, presentado en Consellería de Infraestructuras, Territorio y Medio Ambiente el 11 de febrero de 2018. - Plan de prevención de envases y residuos de envases: Presentado el 9/4/2018.
Residuos Ley 22/2011, de 28 de julio de residuos y suelos contaminados	- Inscripción como productor de residuos (incluido en AAI)
Suministro Información RD 508/2007 por el que se regula el suministro de información sobre emisiones del Reglamento E-PRTR y de las AAI	- Registro PRTR- España 2018, notificado al ministerio de Agricultura y medio ambiente el 12 de febrero de 2018.
Reglamento EMAS Reglamento 1221/2009, modificado por el Reglamento 2017/2505 y Reglamento 2018/2026.	- Inscrita en el Registro EMAS con el nº ES-CV-000054 desde el 13/2/2014. Renovado el Registro el 29 de mayo de 2019

Indicar, en referencia al cumplimiento legal, que la organización no ha sido objeto de sanción en los dos últimos años.

7. VERIFICADOR AMBIENTAL Y PLAZO PARA LA SIGUIENTE DECLARACIÓN.

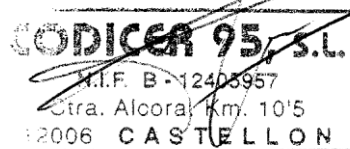
El verificador ambiental acreditado por ENAC que valida esta Declaración Medioambiental es EQA, con el código ES-V-0013.

La presente Declaración Medioambiental corresponde al periodo comprendido entre el 1 de enero de 2019 y el 31 de diciembre de 2019 y tendrá validez desde el día siguiente de su verificación y durante un año. En junio de 2021 se redactará la nueva Declaración con los datos actualizados.

Para cualquier consulta relativa al contenido de la presente Declaración pueden contactar con nosotros a través de la web corporativa (www.codicer95.es) , a través del correo electrónico codicer@codicer95.es o bien en la siguiente dirección de contacto: Javier Marques Guillén, Ctra de Alcora km 10,5- Castellón.

Con fecha: 17 de junio de 2020.

Fecha, Firma y Sello



Javier Marques. Responsable del sistema.

Esta declaración es validada de acuerdo con el Reglamento (CE) Nº 1221/2009, modificado por el Reglamento 2017/2505 y el Reglamento 2018/2026 de 19 de diciembre de 2018.

PROGRAMA DE VERIFICACIÓN		
Fecha de primer seguimiento	Fecha segundo seguimiento	Fecha renovación
Junio 2019	Junio 2020	Junio 2021

Fecha y Firma del auditor verificador
Lola Sebastián Rodríguez. 04/06/2021

DECLARACION MEDIOAMBIENTAL
VALIDADA POR EUROPEAN
QUALITY ASSURANCE SPAIN
DE ACUERDO A LOS REGLAMENTOS:
Reglamento (CE) 1221/2009
Reglamento (UE) 2017/1505 y
Reglamento (UE) 2018/2026
CON FECHA: 04/06/2021.
Nº Verificador Nacional: ES-V-0013
Firma y Sello:
Gustavo Horn
Consejero Delegado