

Declaración Medioambiental

OSI Food Solutions Spain, S.L.

2015





Phil Marsden

Director General Europa

OSI dispone de muchas medidas implantadas para gestionar el impacto de sus propias operaciones. Estas son la base para establecer claros objetivos de mejora. Han sido establecidos objetivos estratégicos a largo plazo y se han realizado las inversiones necesarias para conseguir estos objetivos claves en el negocio. Se ha conseguido mucho en los últimos años desde cero destino de residuo a vertedero en un número de plantas europeas hasta significativas inversiones en nueva tecnología de refrigeración para reducir la huella de carbono.

OSI continuará dirigiendo su gestión de mejora medioambiental en sus operaciones europeas considerando las ideas de su negocio global para estar siempre a la vanguardia en esta área.

Una efectiva gestión medioambiental se ha convertido en un aspecto importante al alza en todas las etapas de la cadena de suministro.

Productores, procesadores primarios y otros procesadores de la cadena de suministro deben adquirir el compromiso de reducir su impacto medioambiental y trabajar juntos para ensalzar la imagen de la industria.

Las emisiones GHG, particularmente de la producción de vacuno, han sido muy debatidas OSI debe trabajar para reducir el impacto medioambiental de su cadena de suministro apoyando la sostenibilidad de la industria.



José María del Río

Director general de OSI Food Solutions Spain, S.L.

El objetivo del desarrollo sostenible es “satisfacer las necesidades del presente sin poner en peligro la capacidad de las generaciones futuras para satisfacer sus propias necesidades”

OSI, una compañía internacional de alimentación, cuenta con un equipo de especialistas altamente cualificados y unos sistemas de gestión contrastados para crear productos de primera calidad. La carne es un alimento muy sensible. Durante nuestros más de 50 años de experiencia en la elaboración de productos cárnicos, hemos desarrollado una sensibilidad especial para garantizar su manejo y su conservación en las mejores condiciones. Sabemos que la carne es un producto importante en la dieta de la población.

Nuestro más importante objetivo es la “seguridad alimentaria y la calidad incuestionable” y solo puede conseguirse siendo capaces de hacer confluir objetivos empresariales, condiciones sociales y aspectos medioambientales.



**Nuestra contribución a una nutrición saludable.
Un compromiso de sostenibilidad, calidad y seguridad
alimentaria.**

INDICE

	Página
Presentación de la compañía	6
Nuestra estructura global	7
Gestión Integrada	8
Sistema de Gestión	9
Política de Medioambiente	10
Principios medioambientales	11
Cumplimiento de requisitos legales	12
Aspectos medioambientales	22
Aspectos significativos directos	24
Aspectos significativos indirectos	28
Sistema de medida de desarrollo (KPI)	34
Objetivos medioambientales	41
Todo lo que hemos conseguido	44
Emisiones directas a la atmósfera	53
Vertidos a cauce público	57
Logros medioambientales	59
Otras actuaciones medioambientales	62
En continuo progreso	64

PRESENTACIÓN DE LA COMPAÑÍA

OSI Food Solutions Spain, S.L. elabora productos cárnicos desde hace 30 años en Toledo. Perteneciente al grupo industrial OSI Group, en 1980 comenzó su andadura en España con el nombre de Cylo (posteriormente LyO Productos Cárnicos S.L. y después Esca Foodsolutions S.L.) con el fin de preparar sus instalaciones y procesos que estarían listos un año después en 1981, cuando McDonald's abrió su primer restaurante en Madrid. En 1992 se trasladó la actividad a las instalaciones actuales y siete años más tarde, en 1999, se construyó la planta de pollo en la misma parcela.

OSI Food Solutions en España tiene su sede Social en Toledo en el polígono industrial, donde se encuentran las plantas de elaboración y las oficinas administrativas con un total de 7280,55 m² construidos sobre un terreno de 15.680 m².

Su actividad es la producción de carne picada de vacuno, preparados cárnicos de vacuno, preparados cárnicos de cerdo y precocinados de pollo, disponiendo de laboratorio propio de análisis microbiológicos. Según el R.D. 475/2007 le corresponde el código CNAE 10.13.

A 31 de diciembre de 2015 el número de personas que trabajaban en la organización era de 140.

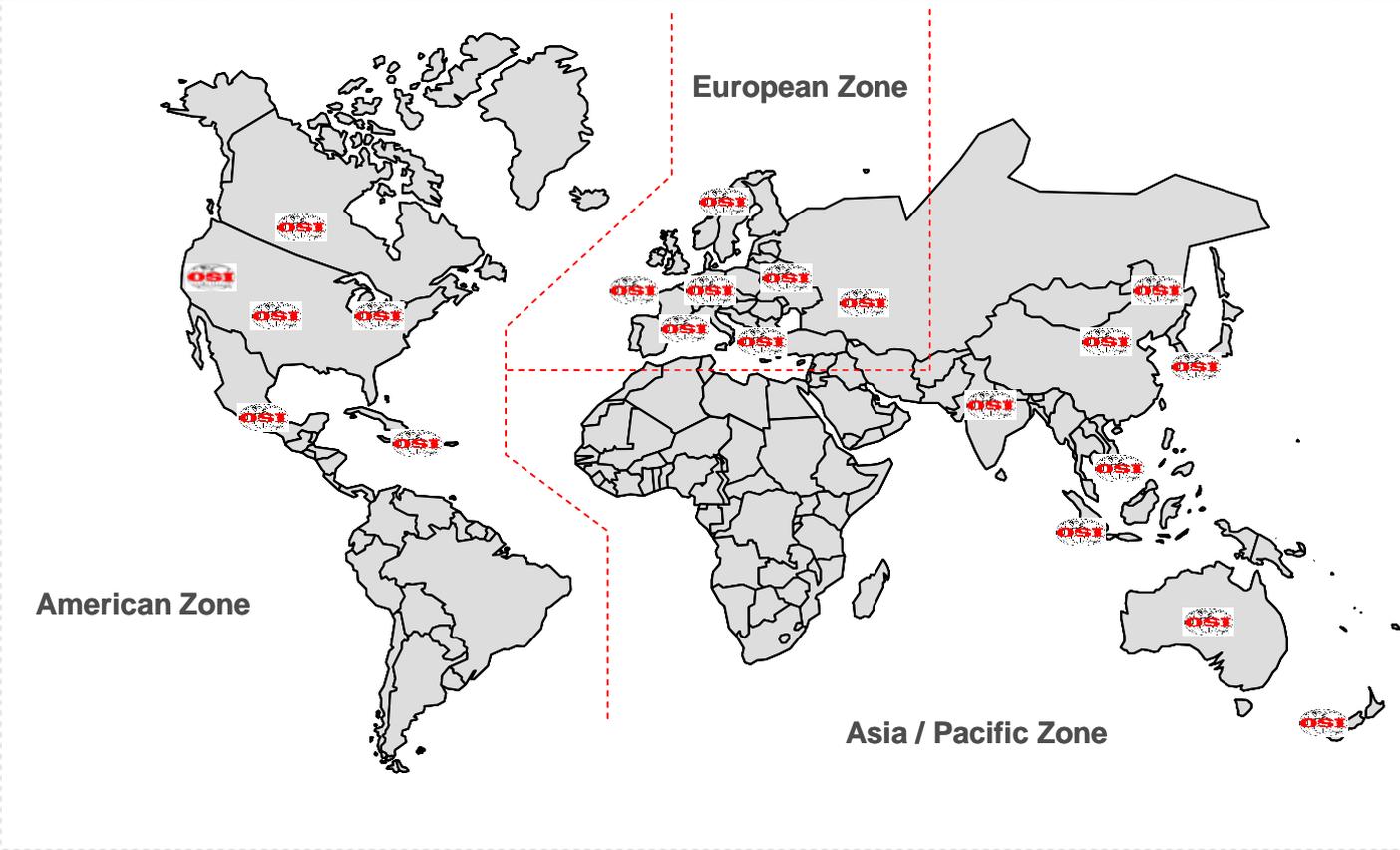
Durante el ejercicio 2015 el volumen de producción alcanzó las 27.514 toneladas, de las cuales 15.159 toneladas corresponden a la planta de vacuno y 12.355 toneladas a la de pollo.

La capacidad de producción media diaria es de más de un millón de hamburguesas de vacuno, más de 300.000 hamburguesas de pollo y casi dos millones de piezas de nuggets. El producto elaborado se distribuye por España, Portugal y Andorra.

La empresa se certificó en un Sistema de Gestión de Calidad según norma ISO 9001 certificado por AENOR desde el año 1.998 hasta 2014, año en el cual siguiendo con su filosofía de mejora continua lo sustituyó por la certificación de un sistema de seguridad alimentaria FSSC 22000.

En el año 1999 se certificó en un Sistema de Gestión Medioambiental según la norma ISO 14001 y a partir de 2007 la Organización decidió dar un paso más en su compromiso con el medioambiente realizando la declaración anual EMAS. La actual se realiza en base a los requisitos del Reglamento 1221/2009.

NUESTRA ESTRUCTURA



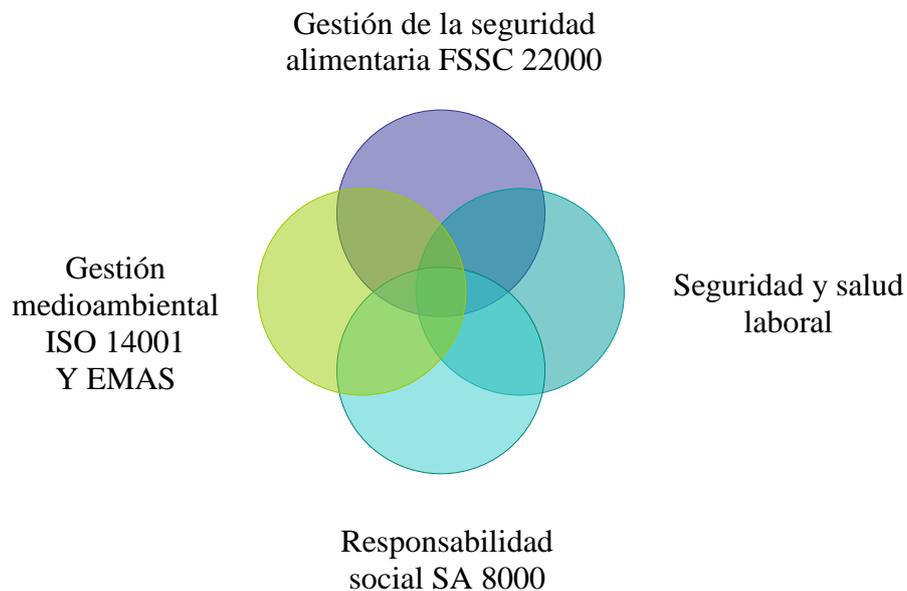
GESTIÓN INTEGRADA

Esto significa la unión de varios sistemas de gestión de OSI para construir un sistema general con el único objetivo de aprovechar sinergias y compartir información. Los elementos que lo constituyen son:

- Sistema de gestión de la seguridad alimentaria FSSC 22000
- Sistema de gestión medioambiental ISO 14001:2004
- Reglamento EMAS III: Reglamento 1221/2009
- Seguridad y salud laboral
- Responsabilidad social SA 8000

Las estructuras y procesos transparentes resultantes mejoran la identificación e implantación de mejoras potenciales rápidamente.

La información recopilada se comparte a través del sistema periódicamente.



SISTEMA DE GESTIÓN MEDIOAMBIENTAL

Las referencias reglamentarias sobre las que se ha desarrollado el sistema de gestión medioambiental son:

- ISO 14001:2004
- Reglamento 1221/2009

El sistema de gestión medioambiental está integrado con el sistema de seguridad alimentaria.

La documentación que los define es la siguiente:

- Manual
- Procedimientos, cuando son necesarios
- Formatos, que incluyen las instrucciones y los valores de referencia que se requieren
- Especificaciones

El control y seguimiento de los procesos se realiza a través de un sistema de indicadores que son valorados mensualmente. Esto permite tomar las acciones correctoras oportunas, en caso necesario.

Anualmente se valoran los aspectos medioambientales para conocer su significancia en función de las variaciones que se hayan producido respecto del año anterior y se establecen objetivos que son revisados con carácter trimestral.

La estructura organizativa de OSI está dividida en diferentes Departamentos que dependen de la Dirección General: Calidad y Medio Ambiente, Operaciones, Mantenimiento, Compras, Recursos Humanos y Administración.

El Jefe de Calidad y Medio Ambiente es el representante de la Dirección para el medio ambiente, informando a la Dirección del funcionamiento, implantación e idoneidad del sistema de gestión medioambiental y EMAS.

La Dirección de OSI es responsable de definir y difundir la política de calidad y medio ambiente de la empresa, establecer los objetivos medioambientales y proveer los medios necesarios para definir, implantar y actualizar permanentemente el sistema de medio ambiente y EMAS. El Sistema de Gestión es sometido a auditorías periódicas tanto internas como externas.

Todo ello es valorado una vez al año en la revisión del sistema por la Dirección en la que se deja constancia de la evolución del sistema y de las propuestas para la mejora continua.

Política de Medio Ambiente

OSI Europa, grupo al que pertenece la empresa OSI FOOD SOLUTIONS SPAIN, S.L., produce alimentos, frescos y congelados, procedentes del procesado de materias primas cárnicas de vacuno, cerdo, pollo y materias primas vegetales. OSI Europa produce alimentos frescos y congelados en sus plantas de procesado de vacuno, cerdo, pollo y materias primas vegetales. La compañía es consciente del efecto de sus operaciones en el medio ambiente y reconoce la gestión medioambiental como una parte fundamental de su negocio.

Estas operaciones son llevadas a cabo a través de un sistema de gestión medioambiental sostenible y la organización está comprometida a continuar mejorando su desempeño medioambiental.

Para ayudar a cumplir este objetivo, la organización tiene una política medioambiental que consiste en varios principios medioambientales que se describen a continuación:

1. Cumplir con toda la normativa vigente y todos los requisitos legales aplicables, así como los requisitos del cliente y cualquier otro requisito que la organización suscriba.

Periódicamente identificamos toda la legislación medioambiental aplicable, requisitos legales y requisitos de nuestro cliente, asegurando el cumplimiento en nuestras plantas de producción.

2. Minimizar el riesgo de contaminación medioambiental a través del sistema de evaluación de riesgos medioambientales.

Los posibles riesgos medioambientales que resultan de los procesos o productos fabricados por la compañía son continuamente monitorizados, documentados y evaluados.

3. Conservación de los recursos.

Nuestro objetivo es optimizar el uso de los materiales usados dentro de nuestra organización a través de una revisión continua, identificando alternativas medioambientales más adecuadas. A través de este proceso de mejora continua, minimizamos el riesgo de contaminación medioambiental en aspectos tales como residuos, efluentes y emisiones.

4. Mejorar la eficiencia energética.

Siempre que es posible, usamos la mejor tecnología disponible a nuestro alcance, lo que nos permite minimizar cualquier efecto adverso sobre el medio ambiente y mejorar nuestra eficiencia energética.

5. Mejora continua de nuestro sistema de gestión medioambiental.

De forma periódica evaluamos y revisamos el desempeño del sistema de gestión medioambiental.

6. Formación y concienciación medioambiental.

Promovemos el entendimiento y aceptación de las actuaciones medioambientales en nuestra compañía, a través de la formación programada e información para nuestros empleados y visitantes.

7. Trabajo conjunto con nuestros empleados, clientes y proveedores para apoyar estos principios.

Trabajamos con nuestros clientes y proveedores, optimizando nuestros productos y los procesos de fabricación de acuerdo a nuestros compromisos medioambientales. OSI participa y motiva intensamente a sus proveedores de servicios y demás proveedores, compartiendo los valores y estableciendo altos estándares para su desempeño medioambiental.

8. Comunicación medioambiental.

Comunicamos la política medioambiental y cualquier otra información medioambiental relevante a los empleados, clientes, proveedores y cualquier persona o parte interesada que la solicite.

Phil Marsden
Director General – OSI Europa
(Dic. 2015)

PRINCIPIOS MEDIOAMBIENTALES

Misión

La protección del medio ambiente es una preocupación destacable entre los principios de la organización. Por ello, nos hemos definido nuevos estándares que hemos pasado a nuestros proveedores de servicios y materias primas con el fin de extenderlos a lo largo de la cadena.

Recursos

El uso de recursos se optimiza mediante la revisión continua del uso de materiales y de la organización de la compañía para encontrar la alternativa con menor impacto medioambiental.

Uso de energía y emisiones

Nosotros estamos reduciendo continuamente el uso de energía y reduciendo las emisiones mediante el uso de las mejores técnicas disponibles. Los sistemas de monitorización tanto internos como externos ayudan al control y mejora continua de todos los procesos.

Impacto ambiental

Nos esforzamos en reducir el impacto sobre el medio ambiente.

Protección industrial ambiental

Favorecemos la protección industrial del medio ambiente mediante la definición de objetivos medioambientales concretos y el control activo de los indicadores.

Formación e información

Promovemos el conocimiento y comprensión de los contextos ecológicamente relevantes en nuestra compañía a través de una formación definida y mediante la información dada a todos nuestros visitantes.

Objetivos medioambientales

Nuestros objetivos medioambientales se revisan anualmente en la Revisión del Sistema por la dirección y tantas veces como sea necesaria. Además, nuestros buzones de sugerencias y reuniones interdepartamentales nos ayudan a implantar recomendaciones de mejora.

CUMPLIMIENTO DE REQUISITOS LEGALES

OSI Food Solutions Spain, S.L., dispone de un extracto de requisitos legales relacionados con el medioambiente en el que se identifican los aspectos aplicables a sus instalaciones, el grado de cumplimiento y el seguimiento a realizar en cada uno de ellos.

La identificación y registro de requisitos aplicables se articula en torno a la lectura sistemática diaria de los boletines oficiales correspondientes a las administraciones:

- Unión Europea DOCE
- Estado Español BOE
- Comunidad Autónoma de Castilla La Mancha DOCM
- Provincia de Toledo BOP
- Estado Portugués Diario Oficial

Con similar sistemática se valora la documentación aportada desde ANICE (Asociación Nacional de Industrias de la Carne de España) y Ecoembes, fundamentalmente en cuanto se refiere a los borradores previos a leyes en curso, en su fase de discusión sectorial.

Los requisitos medioambientales aplicables a diversos aspectos de la actividad están relacionados con:

- Agua, entre otros:
 - Ordenanza reguladora de la contaminación ambiental del Ayuntamiento de Toledo. *Las aguas procedentes de producción, limpieza y saneamiento llegan a la planta depuradora donde se mezclan y son sometidas a tratamiento físico-químico. Tras someterse a depuración, se derivan a colector municipal. Se dispone de una arqueta de toma de muestras, fácilmente accesible, antes del vertido final al alcantarillado municipal. Existe un sistema de medición de caudales de vertido con registro en continuo. Se realiza un análisis mensual de los parámetros de vertido: conductividad, DQO, DBO₅, pH, temperatura, aceites y grasas, sólidos en suspensión, sólidos sedimentables, sulfuros, cloruros, hierro, nitrógeno y fósforo de acuerdo a lo establecido en la autorización ambiental integrada.*

- Atmósfera, entre otros:
 - Real Decreto 508/2007, de 20 de abril, por el que se regula el suministro de información sobre emisiones del Reglamento E-PRTR y de las autorizaciones ambientales integradas. Se modifican: Arts. 3, 4, lo indicado de los anexos II y III y se añade el art. 8, por Real Decreto 102/2011, de 28 de enero (Ref. BOE-A-2011-1645).el art. 3.1 y el anexo II, por Real Decreto 812/2007, de 22 de junio (Ref. BOE-A-2007-12354). *De acuerdo a lo especificado en la autorización ambiental integrada dando cumplimiento a esta normativa, OSI notifica anualmente en el primer trimestre de cada año las emisiones de contaminantes a los distintos medios.*
 - Reglamento 2037/2000 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 29 de junio de 2000, sobre las sustancias que agotan la capa de ozono. *De acuerdo a la autorización ambiental integrada, dentro de la utilización de sistemas de seguridad contra incendios y detección de fugas para reducir el riesgo de incendios no se utilizan sistemas de extinción que contengan sustancias incluidas dentro del presente Reglamento. Por otro lado, con respecto al empleo del refrigerante R-22, a partir del 1 de enero de 2010 queda prohibido el uso de hidroclorofluorocarburos puros para el mantenimiento y reparación de los aparatos de refrigeración y aire acondicionado existentes en dicha fecha y a partir del 1 de enero de 2015 quedan prohibidos todos los hidroclorofluorocarburos. OSI eliminó el R-22 de los equipos de acuerdo a lo establecido en la presente normativa.*
 - Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera. Adopta un enfoque integral al incluir en su ámbito de aplicación a todas aquellas fuentes cuyas emisiones antropogénicas son estimadas para elaborar el inventario español de emisiones a la atmósfera, tratando de lograr una universalidad en la aplicación de las prescripciones generales de la misma. Por otro lado, complementa este enfoque integral con una herramienta clásica de control como es el sometimiento de ciertas instalaciones, en las que se desarrollan actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera, a un régimen de intervención administrativa específico. Para ello identifica, y asigna en su caso a alguno de los tres grupos A, B y C que recoge la Ley, a aquellas actividades que considera deben ser objeto de un control específico e individualizado. *El Anexo IV ha sido sustituido por Real Decreto 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente*

contaminadoras de la atmósfera y se establecen las disposiciones básicas para su aplicación.

- Decreto 833/1975, de 6 de febrero, por el que se desarrolla la Ley 38/1972, de 22 de diciembre, de protección de ambiente atmosférico. *Se derogan los títulos I, II, III, IV y lo indicado del anexo I, por REAL DECRETO 102/2011, de 28 de enero (Ref. BOE-A-2011-1645). Se deroga con la excepción indicada los títulos V, VI, VII y el anexo IV, por REAL DECRETO 100/2011, de 28 de enero (Ref. BOE-A-2011-1643).*
- Real Decreto 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera y se establecen las disposiciones básicas para su aplicación. El presente Real Decreto tiene por objeto la actualización del catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera contenido en el anexo IV de la Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera, así como establecer determinadas disposiciones básicas para su aplicación y unos mínimos criterios comunes en relación con las medidas para el control de las emisiones que puedan adoptar las comunidades autónomas para las actividades incluidas en dicho catálogo. Quedan derogadas cuantas disposiciones de igual o menor rango se opongan a lo establecido en este Real Decreto y en particular los títulos V, VI y VII y el anexo IV del Decreto 833/1975, de 6 de febrero, por el que se desarrolla la Ley 38/1972, de 22 de diciembre, de Protección del Ambiente Atmosférico. No obstante, el anexo IV del Decreto 833/1975, de 6 de febrero, será de aplicación a aquellas instalaciones no consideradas en el artículo 5.1 y podrá usarse como referencia a los efectos del apartado e del artículo 5.2, en tanto no exista ninguna normativa que establezca otros valores límite de emisión. Seguirán igualmente siendo aplicables las referencias a los valores límite de emisión del citado anexo en las autorizaciones otorgadas con anterioridad a la entrada en vigor de este Real Decreto. Queda derogada asimismo la Orden de 18 de octubre de 1976, sobre prevención y corrección de la contaminación industrial de la atmósfera. *OSI queda clasificado como categoría B: Procesado de productos de origen animal con capacidad ≥ 4.000 t/año. Las calderas se encuentran clasificadas como categoría C al ser de potencias mayores a 70 Kw. De acuerdo a la autorización ambiental integrada los focos de emisión están identificados y se realizan mediciones trienales para los focos de combustión y para los focos de emisión de partículas. Estas mediciones se realizan por un OCA. La calidad del aire será evaluada a través de las mediciones de las*

inmisiones efectuadas por la Red de Control de la Contaminación Atmosférica de Castilla La Mancha.

- Real Decreto 102/2011, de 28 de enero, relativo a la mejora de la calidad del aire. Este Real Decreto tiene por objeto: Definir y establecer objetivos de calidad del aire, de acuerdo con el anexo III de la Ley 34/2007, con respecto a las concentraciones de dióxido de azufre, dióxido de nitrógeno y óxidos de nitrógeno, partículas, plomo, benceno, monóxido de carbono, ozono, arsénico, cadmio, níquel y benzo(a)pireno en el aire ambiente. Regular la evaluación, el mantenimiento y la mejora de la calidad del aire en relación con las sustancias enumeradas en el apartado anterior y los hidrocarburos aromáticos policíclicos (HAP) distintos al benzo(a)pireno. Establecer métodos y criterios comunes de evaluación de las concentraciones de las sustancias reguladas en el apartado 1, el mercurio y los HAP y de los depósitos de arsénico, cadmio, mercurio, níquel y HAP. Determinar la información a la población y a la Comisión Europea sobre las concentraciones y los depósitos de las sustancias mencionadas en los apartados anteriores, el cumplimiento de sus objetivos de calidad del aire, los planes de mejora y demás aspectos regulados en la presente norma. Establecer, para amoníaco (NH₃), de acuerdo con el anexo III de la Ley 34/2007, métodos y criterios de evaluación y establecer la información a facilitar a la población y a intercambiar entre las administraciones. Todo ello con la finalidad de evitar, prevenir y reducir los efectos nocivos de las sustancias mencionadas sobre la salud humana, el medio ambiente en su conjunto y demás bienes de cualquier naturaleza. *Modifica el Real Decreto 508/2007, de 20 de abril, por el que se regula el suministro de información sobre emisiones del Reglamento E-PRTR.*
- Real Decreto 1367/2007, de 19 de octubre, por el que se desarrolla la Ley 37/2003, de 17 de noviembre, del Ruido, en lo referente a la zonificación acústica, objetivos de calidad y emisiones acústicas. De acuerdo a la autorización ambiental integrada OSI realiza trienalmente medición de los niveles de ruido, tanto en período diurno como nocturno, en aquellos puntos del exterior de las instalaciones que se consideran representativos. Los niveles sonoros no deben superar 70 LK_{eq} durante el día y tarde y 60 LK_{eq} durante la noche. LK_{eq} es el índice de ruido corregido del período temporal indicado.
- Residuos, entre otros:
 - Ley 22/2011, de 28 de julio, de residuos y suelos contaminados. Esta Ley tiene por objeto regular la gestión de los residuos impulsando medidas que prevengan su generación y mitiguen los impactos adversos sobre la salud humana y el

medio ambiente asociados a su generación y gestión, mejorando la eficiencia en el uso de los recursos. Tiene asimismo como objeto regular el régimen jurídico de los suelos contaminados. *De acuerdo a la autorización ambiental integrada OSI segrega los residuos conforme a las categorías contempladas, no debiendo mezclarse entre ellos, con especial atención a la mezcla entre residuos peligrosos y no peligrosos, quedando envasados y etiquetados de acuerdo a la normativa vigente. Cualquier incidencia que se produzca durante su generación o almacenamiento o gestión se pondría en conocimiento del organismo competente. Los contenedores de residuos están debidamente etiquetados y no quedan almacenados por un tiempo superior a 6 meses en el caso de los residuos peligrosos. La gestión de los residuos se realiza con gestores autorizados y se acredita mediante los documentos de aceptación del residuo y los documentos de control o seguimiento o justificante de entrega de los mismos. OSI dispone de un libro de gestión de residuos peligrosos donde queda identificada la naturaleza del residuo, la cantidad del mismo, las fechas de inicio y finalización de almacenamiento, fecha de cesión a empresa autorizada, frecuencia de recogida y medio de transporte. Existe separación física entre los residuos peligrosos y no peligrosos de forma que se garantiza la ausencia de contaminación cruzada entre los mismos en las labores de clasificación y almacenamiento. La gestión interna de residuos se realiza y supervisa por personal cualificado. Se realiza anualmente, mediante laboratorio externo, análisis en los lodos de depuradora de los parámetros: pH, conductividad, materia seca, cenizas, materia orgánica, N₂ total, fósforo total, K, Cr, Cd, Cu, Hg, Pb, Zn y Ni.*

- Orden MAM/304/2002, de 8 de febrero, por la que se publican las operaciones de valorización y eliminación de residuos y la lista europea de residuos. Corrección de errores en BOE num. 61, de 12 de marzo de 2002 (Ref. BOE-A-2002-4922).
- Orden 21 de enero de 2003 de la Consejería de Agricultura y Medio Ambiente de Castilla La Mancha, sobre normas técnicas específicas de los almacenes e instalaciones de transferencia de residuos peligrosos. La presente Orden es de aplicación a todos los almacenes y los centros de transferencia de residuos peligrosos. Quedan excluidos los almacenamientos de vehículos fuera de uso que se regirán por su normativa específica (Orden de 18 de diciembre de 2001 de la Consejería de Agricultura y Medio Ambiente), si bien, el almacén de residuos peligrosos de estas instalaciones debe adaptarse a la presente instrucción técnica. *El almacén de residuos peligrosos de OSI está correctamente señalizado. Dispone de una cubierta superior para evitar la afección de las condiciones*

meteorológicas adversas. El almacenamiento permite una correcta ventilación y los residuos líquidos como el aceite usado disponen de su correspondiente cubeta de contención. El tratamiento y la gestión de los residuos va encaminado a la recuperación de los componentes útiles mediante recuperación o regeneración.

- Reglamento 1069/2009, de 21 de octubre de 2009, por el que se establecen las normas sanitarias aplicables a los subproductos animales y los productos derivados no destinados al consumo humano y por el que se deroga el Reglamento (CE) no 1774/2002 (Reglamento sobre subproductos animales). El presente Reglamento establece normas en materia de salud pública y salud animal aplicables a los subproductos animales y los productos derivados, con el fin de prevenir y reducir al mínimo los riesgos para la salud pública y la salud animal que entrañan dichos productos, y, en particular, preservar la seguridad de la cadena alimentaria humana y animal. Reglamento (UE) nº142/2011 de la Comisión, de 25 de febrero de 2011, por el que se establecen las disposiciones de aplicación del Reglamento (CE) nº 1069/2009 del Parlamento Europeo y del Consejo por el que se establecen las normas sanitarias aplicables a los subproductos animales y los productos derivados no destinados al consumo humano, y la Directiva 97/78/CE del Consejo en cuanto a determinadas muestras y unidades exentas de los controles veterinarios en la frontera en virtud de la misma. *En OSI los residuos generados clasificados como subproductos animales son gestionados con gestor autorizado.*
- Mantenimiento y otros:
 - *OSI cuenta con un programa preventivo y correctivo de los equipos, particularmente de los equipos a presión (Reglamentación equipos a presión RD 2060/2008. ITC-EP-1) e instalaciones frigoríficas (RD 138/2011). Por otro lado, existe un plan de emergencia medioambiental, donde se establecen los procedimientos y gestión a realizar sobre el ámbito medioambiental en caso de posibles anomalías de funcionamiento o incidencias, detallando los mecanismos de información al Órgano ambiental competente, así como el contenido básico de la información a transmitir. Existe un programa de mantenimiento de las torres de refrigeración por empresa externa autorizada de acuerdo a lo establecido en el Real Decreto 865/2003, de 4 de julio, por el que se establecen criterios higiénico-sanitarios para la prevención y control de la legionelosis.*
 - Orden ARM/1783/2011, de 22 de junio, por la que se establece el orden de prioridad y el calendario para la aprobación de las órdenes ministeriales a partir

de las cuales será exigible la constitución de la garantía financiera obligatoria. Para los sectores de actividad que estén clasificados con el nivel de prioridad 3 en el anexo, la publicación de las citadas órdenes ministeriales se producirá entre los 5 y 8 años siguientes a la entrada en vigor de esta norma.

- Real Decreto 1390/2011, de 14 de octubre, por el que se regula la indicación de consumo de energía y otros recursos por parte de los productos relacionados con la energía, mediante el etiquetado y una información normalizada. Se entiende por producto relacionado con la energía todo bien cuya utilización tiene una incidencia en el consumo de energía y que se introduce en el mercado o se pone en servicio en España.
- Programa de vigilancia del plan ambiental (PVPA), derivados de la Autorización Ambiental Integrada.
 - Ley 16/2002, de 1 de julio, de Prevención y Control Integrados de la Contaminación. Esta Ley tiene por objeto evitar o, cuando ello no sea posible, reducir y controlar la contaminación de la atmósfera, del agua y del suelo, mediante el establecimiento de un sistema de prevención y control integrados de la contaminación, con el fin de alcanzar una elevada protección del medio ambiente en su conjunto. A efectos de lo dispuesto en esta Ley, se entenderá por: *Autorización ambiental integrada* a la resolución del órgano competente de la Comunidad Autónoma en la que se ubique la instalación, por la que se permite, a los solos efectos de la protección del medio ambiente y de la salud de las personas, explotar la totalidad o parte de una instalación, bajo determinadas condiciones destinadas a garantizar que la misma cumple el objeto y las disposiciones de esta Ley. Tal autorización podrá ser válida para una o más instalaciones o partes de instalaciones que tengan la misma ubicación y sean explotadas por el mismo titular. *OSI tiene otorgada autorización ambiental integrada por Resolución de 30-04-2008. Durante los 4 primeros meses de cada año se presenta a la Dirección General de Evaluación Ambiental del informe anual de funcionamiento y seguimiento de la instalación, incluyendo toda la documentación requerida para dicho informe en la autorización ambiental integrada.*
 - Real Decreto 509/2007, de 20 de abril, por el que se aprueba el Reglamento para el desarrollo y ejecución de la Ley 16/2002. Dicta las normas necesarias para el desarrollo, ejecución y aplicación de la Ley.

En el año 2015 los nuevos textos legales, más significativos, que afectan sobre el comportamiento medioambiental de la organización son:

- Real Decreto 180/2015 de 13 de marzo. Desarrolla el régimen jurídico de los traslados de residuos. Este Real Decreto se aplica a los traslados de residuos entre comunidades autónomas. El contrato de tratamiento de residuos contendrá al menos la cantidad estimada de residuos que se va a trasladar, identificación de los residuos mediante su codificación LER, periodicidad estimada de los traslados, cualquier otra información que sea relevante para el adecuado tratamiento de los residuos, tratamiento al que se van a someter los residuos, obligaciones de las partes en relación con la posibilidad de rechazo de los residuos por parte del destinatario. Antes de iniciar un traslado de residuos el operador debe cumplimentar el documento de identificación con el contenido del anexo I.
- Reglamento (UE) 2015/9 de la Comisión, de 6 de enero de 2015 , que modifica el Reglamento (UE) 142/2011, por el que se establecen las disposiciones de aplicación del Reglamento (CE) 1069/2009 del Parlamento Europeo y del Consejo por el que se establecen las normas sanitarias aplicables a los subproductos animales y los productos derivados no destinados al consumo humano, y la Directiva 97/78/CE del Consejo en cuanto a determinadas muestras y unidades exentas de los controles veterinarios en la frontera en virtud de la misma Texto pertinente a efectos del EEE. El Reglamento 2015/9 modifica los anexos I, III, IV, V, VI, IX, X, XI, XII, XIV, XV y XVI del Reglamento 142/2011. Las modificaciones no nos aplican.
- Norma ISO 14001:2015

Los requisitos legales derivados de la Autorización Ambiental Integrada se encuentran incluidos junto con los medioambientales.

Desde la información disponible, se concluye que OSI Food Solutions Spain S.L. cumple todos aquellos requisitos derivados de la normativa legal vigente de aplicación, salvo ligera desviación puntual en dos parámetros del vertido de aguas residuales que tras monitorización y análisis no requirió de acciones correctivas posteriores.

En el mes de octubre puntualmente se obtuvo un valor DBO5 de 600 vs 500 (target). La repetición mostró valores dentro de lo establecido legalmente (100 vs 500). Existió una ligera desviación en el mes de octubre del pH (4,70 vs 5,5-9,5 target). La repetición mostró valores dentro de lo establecido legalmente (7,1 vs 5,5-9,5)

Además de los requisitos legales referidos, existen otros requisitos de aplicación en cuanto se refiere a especificaciones de productos, procesos, instalaciones, responsabilidad social, responsabilidad medioambiental y riesgos corporativos.

De la revisión de las autorizaciones que derivan de los requisitos legales, se concluye lo siguiente:

- Licencia de actividad del Ayuntamiento relativa a la regulación de RAMINP en vigor con fecha 30-7-09. Certificado de cambio de titularidad de fecha 27/01/11.
- Autorización ambiental integrada: Resolución de 30 de abril de 2008.
 - o Resolución de 21 de mayo de 2012, de la Dirección General de Calidad e Impacto Ambiental por la que se modifica la Resolución de 30 de abril de 2008 que otorga autorización ambiental integrada a la planta de fabricación de productos cárnicos propiedad de ESCA FOOD SOLUTIONS, S.L. ubicada en el término municipal de Toledo.
 - o Resolución de 07 de agosto de 2012, de la Dirección General de Calidad e Impacto Ambiental por la que se modifica la resolución de 30 de abril de 2008 que otorga autorización ambiental integrada a la planta de fabricación de productos cárnicos propiedad de OSI FOOD SOLUTIONS SPAIN, S.L. ubicada en el término municipal de Toledo.
 - o Resolución de 18/11/2013, de la Dirección General de Calidad e Impacto Ambiental, por la que se autoriza, a efectos de lo previsto en la Ley 16/2002, la parada provisional para modificar la EDAR y vertido directo al alcantarillado solicitado por la empresa Osi Food Solutions Spain, S.L., y se modifica la Resolución de 07/08/2012 por la que otorga la autorización ambiental integrada a tal instalación.
 - o Resolución de 15 de enero de 2014, de la Dirección General de Calidad e Impacto Ambiental por la que se modifica la resolución de 7 de agosto de 2012 que otorga autorización ambiental integrada a la planta de fabricación de productos cárnicos propiedad de Osi Food Solutions Spain, S.L. ubicada en el término municipal de Toledo).
 - o 09/06/2014: Resolución de 30 de mayo de 2014 de la Dirección General de Calidad e Impacto Ambiental por la que se considera no sustancial a efectos de lo previsto en la Ley 16/2002, la modificación solicitada para la planta de pollo.
- Registro de OSI en el PRTR de Castilla La Mancha. Código de registro: EPER-TO-052.

- Torres de refrigeración, aparatos a presión e instalaciones frigoríficas legalizadas y registradas.
- Certificado de registro de laboratorios que analizan sustancias y productos en relación con la sanidad ambiental y alimentaria.
- Prevención y control de la legionelosis: registro de mantenimiento de los equipos a cargo de empresa subcontratada inscrita como autorizada en Castilla La Mancha para el tratamiento de las instalaciones.
- 14/01/2015: Renovación del registro EMAS.

Aspectos medioambientales

Consideramos a los **aspectos ambientales directos** como el impacto de la actividad industrial sobre el medio ambiente, los cuales al ser originados por nosotros mismos podemos influenciarlos de igual modo. Este impacto incluye aspectos tales como:

- Emisiones a la atmósfera
- Consumos de recursos naturales, materias primas y auxiliares.
- Ruido
- Residuos no peligrosos
- Residuos peligrosos
- Vertido de aguas residuales

La identificación de los aspectos se realiza a partir del estudio pormenorizado del diagrama de flujo de los procesos productivos y se revisa anualmente.

Los criterios a utilizar para la valoración de los aspectos directos son:

- Frecuencia de ocurrencia (F): Porcentaje del tiempo en el que se produce el aspecto respecto del tiempo total de funcionamiento de la fábrica.
- Aproximación al límite (AL): Porcentaje del aspecto con respecto al valor establecido bien legalmente o como requisito interno.
- Magnitud (M): Porcentaje del aspecto con respecto al valor medio del año anterior.
- Sensibilidad del medio (SM): Impacto del aspecto sobre el medioambiente en el que se encuentra.
- Medidas de prevención (MP): Sistemas instalados para evitar situaciones de emergencia; alarmas, sistemas de contención, detectores.....
- Gravedad de las consecuencias (G): Gravedad del incidente o accidente

La calificación de los aspectos medios ambientales para determinar el grado de significación se realizará mediante las fórmulas:

$F + AL + M + SM$ en situación normal excepto consumos
 $(F + M + SM) \times 4/3$ para consumos en situación normal

Mayor o Igual a 10: Significativo

Menor de 10: No significativo

Para la mejora continua de estos aspectos medioambientales, se ha establecido objetivos anuales, los cuales se monitorizan y controlan activamente con la ayuda de nuestro sistema de indicadores.

La identificación y evaluación de los **aspectos medioambientales indirectos** se realiza anualmente o cuando se modifiquen las actividades o se subcontraten nuevos servicios.

Los criterios a utilizar para la valoración de los aspectos indirectos son:

- N: Naturaleza del agente contaminante/toxicidad
 - F: Frecuencia del impacto
 - CI: Capacidad de influencia
- Calificación: N+F+CI
Valor a partir del cual el valor es significativo ≥ 20

Del estudio de los procesos e instalaciones se ha concluido que los **riesgos potenciales de emergencia** en la empresa son:

- Incendio
- Fugas y derrames
- Torres de refrigeración
- Vertido sin depurar

Los criterios a utilizar para la valoración de los aspectos en situación de emergencia son:

- Frecuencia de ocurrencia (F): El número de veces que se ha producido una situación de emergencia
 - Medidas de prevención (MP): Sistemas instalados para evitar situaciones de emergencia tales como alarmas, sistemas de contención, detectores.
 - Gravedad de las consecuencias (G): Gravedad del incidente o accidente.
- Calificación: F+MP+G
Mayor o igual a 7: Significativo
Menor de 7: No significativo

ASPECTOS MEDIOAMBIENTALES DIRECTOS

ASPECTO AMBIENTAL	VACUNO/CERDO		POLLO	NATURALEZA DEL IMPACTO
	ACTIVIDAD	ASPECTO		
Residuos peligrosos	Comunes	Envases contaminados plástico		Contaminación generada por las plantas donde se reciclan o transforman
		Envases contaminados metal		
		Reactivo de laboratorio		
		Toner		
		Absorbentes contaminados		
		Fluorescentes		
		Solución acuosa de limpieza		
		Aerosoles		
		Equipos electrónicos		
		Alcalino fuerte inorgánico		
		Aceite usado		
		Residuo orgánico contaminado		
		Residuo biosanitario botiquín		

ASPECTOS MEDIOAMBIENTALES DIRECTOS

ASPECTO AMBIENTAL	VACUNO		POLLO	NATURALEZA DEL IMPACTO
	ACTIVIDAD	ASPECTO		
EMISIONES TIPO MENOR				
Extracción soldadura taller	Mantenimiento	Partículas		Contaminación de atmósfera local
Grupo contraincendios	Revisión periódica grupo contraincendios	Gases de combustión		
Extracción depuradora	Depuradora	Olores		

ASPECTOS MEDIOAMBIENTALES DIRECTOS								
ASPECTO AMBIENTAL	VACUNO/CERDO		POLLO		NATURALEZA DEL IMPACTO			
	ACTIVIDAD	ASPECTO	ACTIVIDAD	ASPECTO				
Consumos	Producción	Agua	Producción	Agua	Agotamiento de recursos			
		Energía eléctrica		Energía eléctrica	Agotamiento de recursos			
		Gas natural		Gas natural	Agotamiento de recursos			
		Nitrógeno y CO ₂		Nitrógeno	Agotamiento de recursos			
		Carne		Carne	Carne	Agotamiento de recursos		
				Harinas	Harinas	Agotamiento de recursos y contaminación del agua residual		
					Sal	Agotamiento de recursos		
					Aceite de girasol	Agotamiento de recursos y contaminación del agua residual		
		Cajas		Cajas	Agotamiento de recursos			
		Film paletizar		Film paletizar	Agotamiento de recursos			
		Lámina cubre-contenedor			Agotamiento de recursos			
		Precinto		Precinto	Agotamiento de recursos			
		Bolsas cajas		Capuchones verdes	Agotamiento de recursos			
		Bolsas bandejas		Láminas verdes	Agotamiento de recursos			
		Detergente/Desinfectante		Detergente/Desinfectante	Agotamiento de recursos y contaminación del agua residual			
		Jabón		Jabón	Agotamiento de recursos			
		Papel secamanos		Papel secamanos	Agotamiento de recursos			
		Aceite medicinal		Aceite medicinal	Agotamiento de recursos y contaminación del agua residual			
		VACUNO			POLLO			
				ACTIVIDAD	ASPECTO			NATURALEZA DEL IMPACTO
Depuradora		Agua			Agotamiento de recursos			
		Energía eléctrica						
		Reactivos						

ASPECTOS MEDIOAMBIENTALES DIRECTOS

ASPECTO AMBIENTAL	VACUNO		POLLO	NATURALEZA DEL IMPACTO
	ACTIVIDAD	ASPECTO		
Vertidos	Depuradora	pH		Contaminación del agua residual.
		DBO5		
		DQO		
		Sólidos en suspensión		
		Aceites y grasas		
		Nitrógeno Kjeldhal total		
		Fósforo		
		Sólidos sedimentables		
		Sulfuros		
		Hierro		
		Cloruros		
		Conductividad		
Ruido	Diurno	Punto 1		Contaminación acústica.
		Punto 2		
		Punto 3		
		Punto 4		
		Punto 5		
		Punto 6		
	Tarde	Punto 1		
		Punto 2		
		Punto 3		
		Punto 4		
		Punto 5		
		Punto 6		
	Nocturno	Punto 1		
		Punto 2		
		Punto 3		
		Punto 4		
		Punto 5		
		Punto 6		

ASPECTOS MEDIOAMBIENTALES INDIRECTOS

VACUNO/CERDO		POLLO	NATURALEZA DEL IMPACTO
ACTIVIDAD	ASPECTO		
Obtención del gas, energía eléctrica, nitrógeno, materias primas y auxiliares utilizados en OSI.	Emisiones a la atmósfera		Contaminación de la atmósfera
	Consumo de agua		Agotamiento de recursos
	Consumo de energías		Agotamiento de recursos
	Generación de vertidos		Alteración de la calidad de las aguas
	Generación de residuos no peligrosos		Contaminación generada por las plantas donde se reciclan o transforman
	Generación de residuos peligrosos		Contaminación generada por las plantas donde se reciclan o transforman
	Generación de ruido		Contaminación acústica
Proveedores de materia prima, ingredientes y envases. Servicios subcontratados	Emisiones a la atmósfera		Contaminación de la atmósfera
	Consumo de agua		Agotamiento de recursos
	Consumo de energías		Agotamiento de recursos
	Generación de vertidos		Alteración de la calidad de las aguas
	Generación de residuos no peligrosos		Contaminación generada por las plantas donde se reciclan o transforman
	Generación de residuos peligrosos		Contaminación generada por las plantas donde se reciclan o transforman
	Generación de ruido		Contaminación acústica
Transporte de materias primas y auxiliares y producto final. Transporte de residuos. Transporte de personal subcontratado.	Emisiones a la atmósfera		Contaminación de la atmósfera
	Consumo de combustible		Agotamiento de recursos
	Generación de ruido		Contaminación acústica
Tratamiento de los residuos	Emisiones a la atmósfera		Contaminación de la atmósfera
	Consumo de agua		Agotamiento de recursos
	Consumo de energías		Agotamiento de recursos
	Generación de vertidos		Alteración de la calidad de las aguas
	Generación de ruido		Contaminación acústica
Mantenimiento subcontratado	Residuos peligrosos		Contaminación generada por las plantas donde se reciclan o transforman
	Residuos no peligrosos		Contaminación generada por las plantas donde se reciclan o transforman

ASPECTOS MEDIOAMBIENTALES INDIRECTOS

ACTIVIDAD	ASPECTO	NATURALEZA DEL IMPACTO
Proyecto ampliación planta pollo	Emisiones a la atmósfera	Contaminación de la atmósfera
	Consumo de agua	Agotamiento de recursos
	Consumo de energías	Agotamiento de recursos
	Generación de vertidos	Alteración de la calidad de las aguas
	Generación de ruido	Contaminación acústica
	Residuos no peligrosos	Contaminación generada por las plantas donde se reciclan o transforman

ASPECTOS MEDIOAMBIENTALES DIRECTOS PROYECTO AMPLIACIÓN PLANTA DE POLLO

ACTIVIDAD	ASPECTO	NATURALEZA DEL IMPACTO
Proyecto ampliación planta pollo	Residuos no peligrosos	Contaminación generada por las plantas donde se reciclan o transforman

Aspectos significativos

Al cierre del año 2015 se han obtenido los siguientes aspectos significativos:

Aspectos directos significativos 2015	Trazabilidad con objetivos/acciones operacionales-16
Plástico reciclable (planta de vacuno/cerdo)	NO
Lámina plástico cubrecontenedor en la planta vacuno/cerdo	NO
Bolsa plástico bandejas en la planta de vacuno/cerdo	NO
Emisión SO ₂ (Foco 1 planta pollo)	NO
Consumo gas en la planta de pollo	NO
Consumo de jabón en la planta de pollo	NO
Residuos peligroso reactivo de laboratorio (ambas plantas)	NO
Residuos peligroso tóner (ambas plantas)	NO
Residuos peligroso absorbentes contaminados (ambas plantas)	NO
Residuo peligroso aerosoles (ambas plantas)	NO
Residuos peligroso equipos electrónicos (ambas plantas)	NO
Residuo peligroso orgánico contaminado (ambas plantas)	SI
Vertidos depuradora DBO5 (ambas plantas)	NO
Vertidos depuradora pH (ambas plantas)	NO
Residuos no peligroso lodos (ambas plantas)	NO
Residuo no peligroso plástico reciclable contenedores desechados (ambas plantas)	SI
Consumo de reactivos en la depuradora	NO

Plástico reciclable en la planta vacuno/cerdo:

Se ha aumentado el residuo de plástico reciclable en un 35,8 %. Este incremento va asociado a una mejora en el procedimiento de identificación dentro de la actividad de producción. No se establece ningún objetivo ni medida de control operacional asociada.

Lámina cubrecontenedor en la planta de vacuno/cerdo:

El consumo de lámina cubrecontenedor ha aumentado en un 25,5 % respecto al año anterior. Este incremento va asociado a una mejora en el procedimiento de identificación dentro de la actividad de producción. No se establece ningún objetivo ni medida de control operacional asociada.

Bolsas bandejas en la planta de vacuno/cerdo:

El consumo de bolsas bandejas ha aumentado un 30,1% respecto al año anterior. Este incremento va asociado a una mejora en el procedimiento de identificación dentro de la actividad de producción. No se establece ningún objetivo ni medida de control operacional asociada.

Emisión SO₂ (Foco 1 planta pollo)

El valor de concentración real es 0 ppm, pero el OCA al referirlo al valor de su acreditación (10 ppm) indica en el informe que el dato no es evaluable.

No se establece ningún objetivo asociado ni medida de control operacional.

Consumo gas en la planta de pollo

El consumo de gas se ha incrementado un 2,4 % respecto al año anterior. En 2015 las calderas de agua caliente trabajaron 13462 horas vs 11544 horas en 2014. Han existido más producciones parciales con más arranques y paradas del horno conllevando un mayor consumo de gas. No se establece ningún objetivo asociado ni medida de control operacional.

Consumo de jabón en la planta de pollo

El consumo de jabón se ha incrementado un 21,5 % respecto al año anterior. En ocasiones han existido incidencias con los dosificadores que se han corregido. No se establece ningún objetivo asociado ni medida de control operacional.

Residuo peligroso reactivo de laboratorio (ambas plantas):

El residuo de reactivo de laboratorio se ha incrementado un 23,8%, representando en valores absolutos un total de 5 kilos en 2015. No se establece ningún objetivo asociado ni medida de control operacional.

Residuo peligroso Tóner (ambas plantas):

El residuo de tóner se ha incrementado 27,3% respecto al año anterior, representando en valores absolutos un total de 414 kg en 2015. No se establece ningún objetivo ni medida de control operacional.

Residuo peligroso absorbentes contaminados (ambas plantas):

El residuo de absorbente contaminado se ha reducido un 67,2% respecto al año anterior pero se ha superado el ratio orientativo que tenemos especificado para este residuo. Se considera necesario modificar el ratio orientativo a 0,030 para hacerlo más acorde al proceso de producción.

Residuos peligroso aerosoles (ambas plantas):

El residuo aerosoles se ha incrementado un 181,1% respecto al año anterior. Esto representa un total de 88 kg en 2015. Debido a mantenimiento de maquinaria el ratio se ha visto incrementado. Se considera necesario subir el ratio a 0,003 haciéndole más acorde al proceso de producción.

Residuos peligroso equipos electrónicos (ambas plantas):

El residuo equipos electrónicos ha incrementado un 956,4% puesto que se han realizado cambios de equipamiento. Esto representa 64 kg de residuo en 2015. El año pasado se comunicó el ratio y hubo un error tipográfico en la comunicación, debe indicar 0,003 en lugar de 0,0003. Se procederá a actualizar el ratio.

Residuos peligroso orgánico contaminado (ambas plantas):

Es un residuo que se generó de forma puntual debido a una incidencia con el circuito de glicol que contaminó un saco de ingredientes. Se generaron 533 kg en 2015. Se ha creado acción correctiva y en 2016 se procederá al cambio de la instalación del circuito de glicol para evitar nuevas incidencias.

Vertidos depuradora DBO₅ (ambas plantas):

El parámetro medio DBO₅ se ha reducido un 5,1% respecto al año anterior. Existe una desviación puntual sobre el límite en el control correspondiente al mes de octubre. Se volvió a enviar muestra de confirmación al laboratorio y el resultado salió correcto luego no fueron necesarias acciones correctivas. No se establece ningún objetivo ni medida de control operacional.

Vertidos depuradora pH (ambas plantas):

Existe una desviación puntual sobre el límite en el control correspondiente al mes de octubre. Se volvió a enviar muestra de confirmación al laboratorio y el resultado salió correcto luego no fueron necesarias acciones correctivas. No se establece ningún objetivo ni medida de control operacional.

Residuos no peligroso lodos (ambas plantas):

El residuo lodos ha aumentado un 33,2% respecto al año anterior. Esto ha sido debido a que con la nueva EDAR el proceso de depuración es más eficiente y se eliminan mayor número de sólidos. No se establece ningún objetivo ni medida de control operacional.

Residuo no peligroso plástico reciclable contenedores desechados (ambas plantas):

En 2015 se ha incrementado un 44,9% respecto al año anterior. Los contenedores ya tienen mayor antigüedad y se han generado mayor número de contenedores de desecho por no ser aptos para la producción. Se establece objetivo de reducción de un 20% el consumo de plástico en la roveña en la planta de pollo. Reducción de 21,7 toneladas de plástico.

Consumo de reactivos en la depuradora:

El consumo de reactivos ha aumentado un 31,3% respecto al año anterior. En enero de 2014 la depuradora debido al proyecto de mejora no estaba en funcionamiento. No se establece ningún objetivo ni medida de control operacional.

En la valoración realizada en los **aspectos medioambientales en situación de emergencia** se han obtenido 2 aspectos significativos: derrame aceite usado mantenimiento y derrame glicol. En el caso del circuito del glicol en 2016 se procederá a realizar un cambio en el circuito de glicol.

En la valoración de los **aspectos medioambientales indirectos**, según procedimiento, se ha obtenido resultado significativo para 1 aspecto:

Consumo de combustible en transporte de materias primas y auxiliares y producto final. Transporte de residuos y transporte de personal subcontratado.

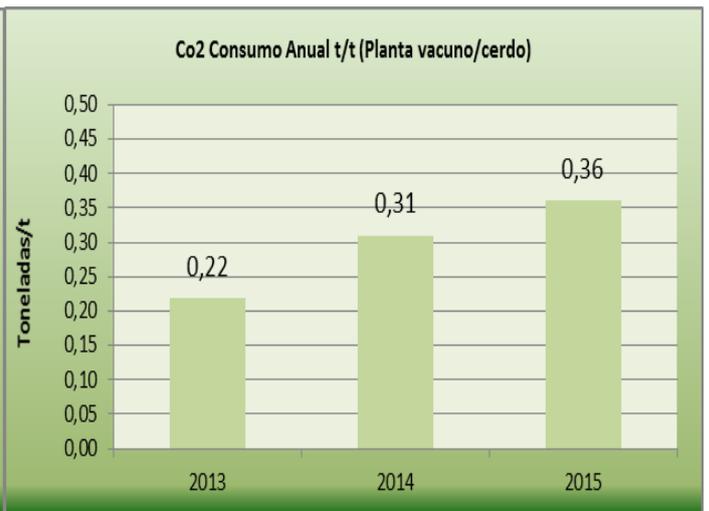
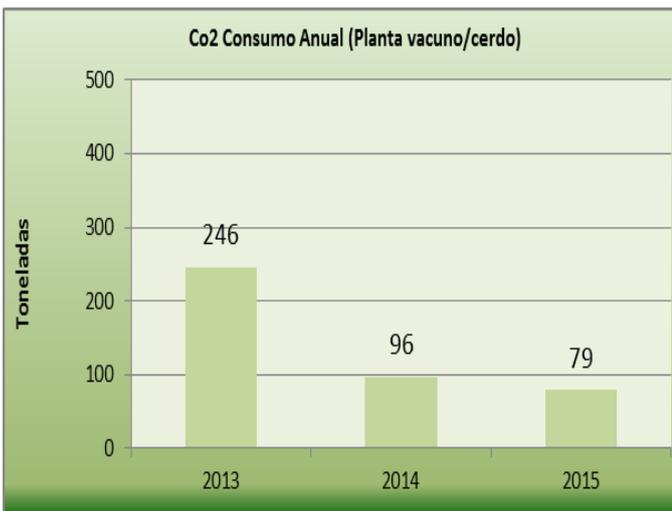
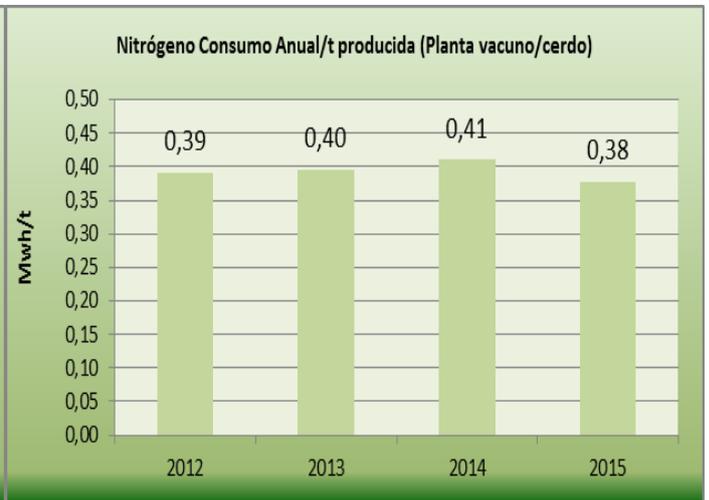
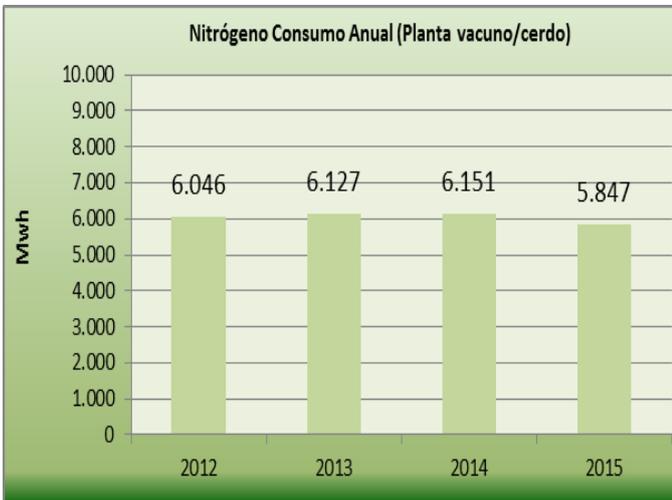
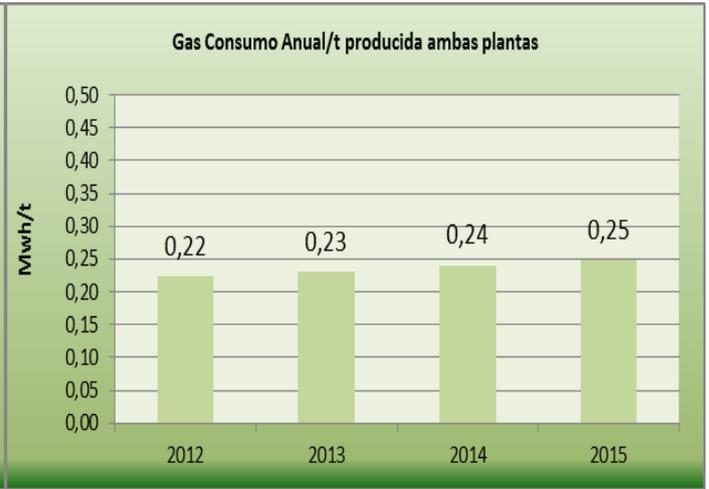
El 100% de abastecimiento de la carne de vacuno procede de la península ibérica. Esto reduce considerablemente las horas de transporte y, por tanto, el consumo de combustible y las emisiones al no importar carne de otros países europeos.

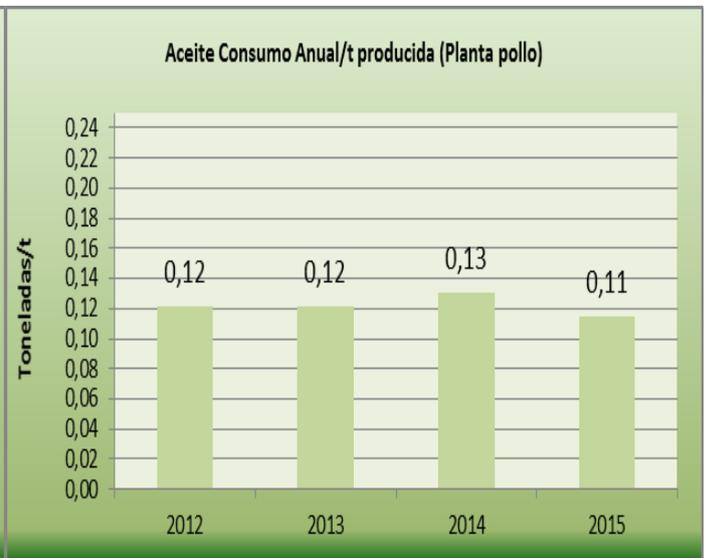
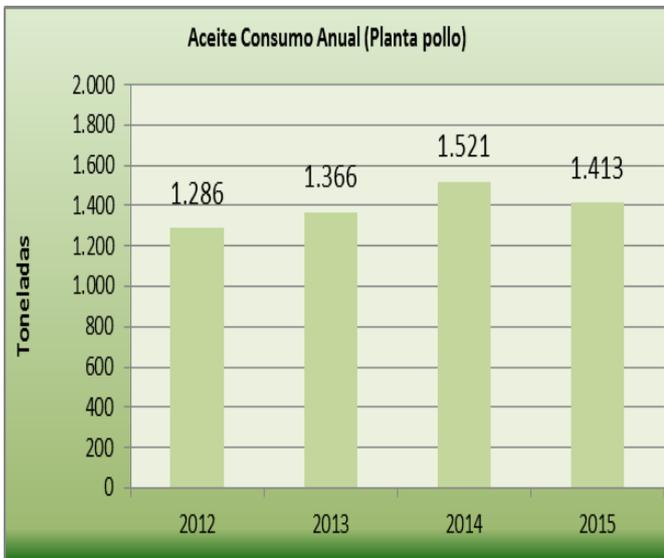
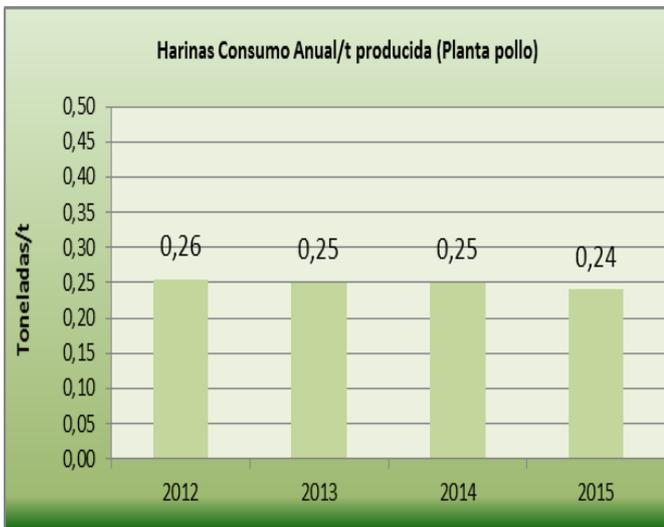
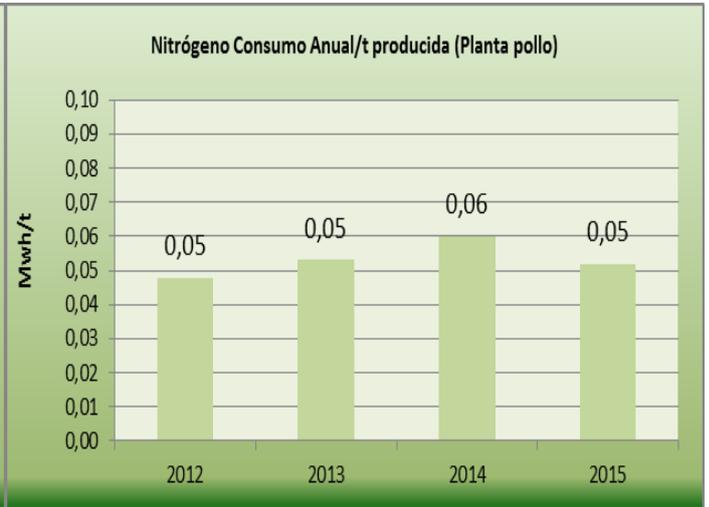
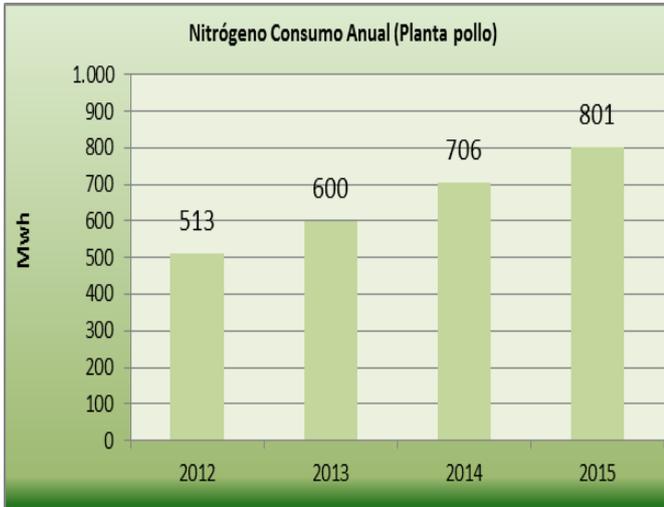
Sistema de medida de desarrollo (KPI)

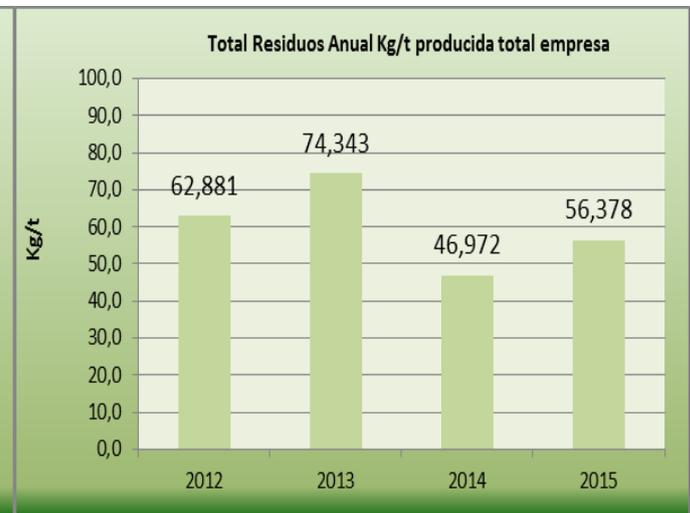
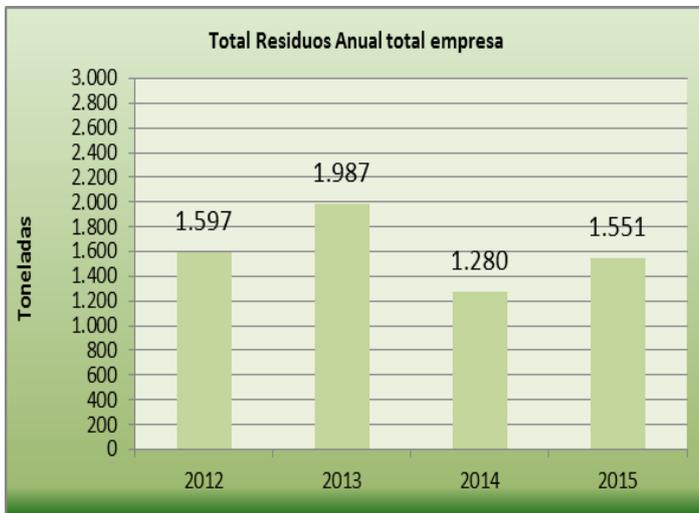
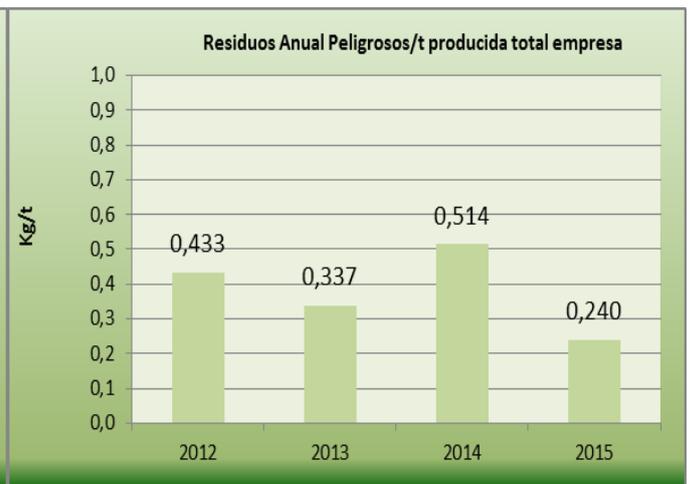
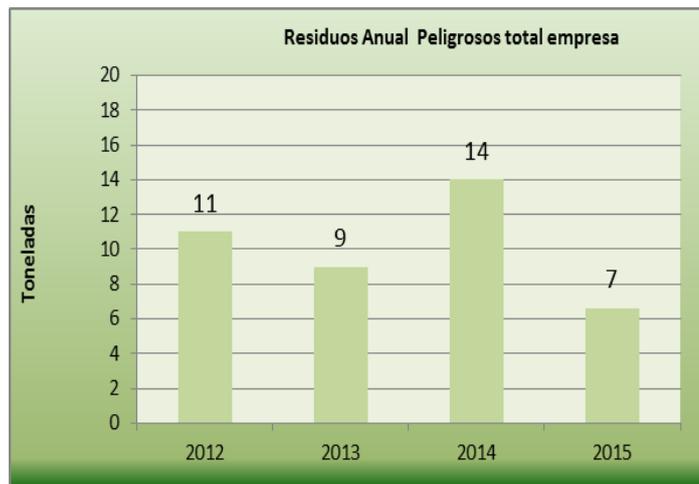
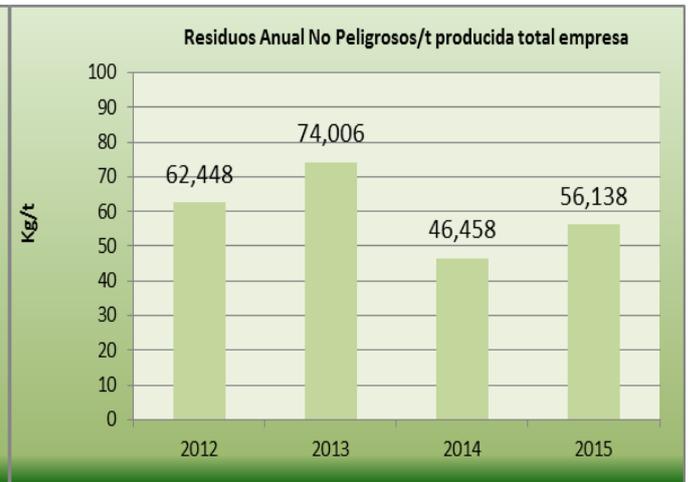
Los indicadores de desarrollo son la herramienta con la que se materializa el resultado de la utilización de los recursos y la gestión de los residuos.

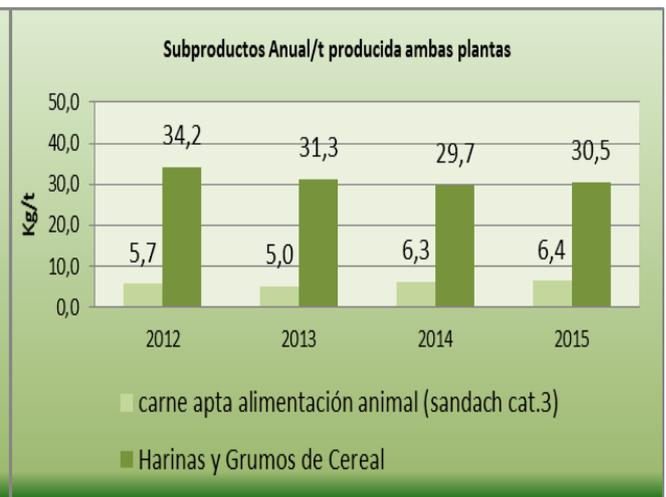
A continuación se resumen los resultados de los principales aspectos medioambientales.











KPI	Biodiversidad Datos relativos a toneladas producidas
Total metros construidos/t producida	0,2646
Total superficie sellada/t producida	0,5698

KPI	Residuos anuales no peligrosos	
	2014	2015
Plástico reciclable (t) total empresa	46	45
Mezcla de residuos municipales (t) destino vertedero total empresa	69	39
Mezcla de residuos municipales (t) destino segregación y/o recuperación total empresa	0	22
Cartón y papel (t) total empresa	48	27
Materiales inadecuados para consumo o elaboración(t) total empresa	74	38
Metales (t) total empresa	9	7
Madera (t) total empresa	7	5
Equipos eléctricos y electrónicos No peligrosos (t) total empresa	0	0,02
Aceites y grasas comestibles (t) Planta pollo	0	1
Lodos depuradora (t) total empresa	1.012	1.360
Total residuos no peligrosos (t)	1.266	1.545

En 2014 debido a un cambio en la normativa aplicable los subproductos destinados a Alimentación animal ya no son considerados como residuos.

KPI	Residuos no peligrosos Datos relativos a toneladas producidas	
	2014	2015
Plástico reciclable (kg/t) total empresa	1,691	1,628
Mezcla de residuos municipales (kg/t) total empresa	2,232	1,408
Mezcla de residuos municipales (kg/t) destino segregación y/o recuperación total empresa	0	0,792
Cartón y papel (kg/t) total empresa	1,769	0,998
Materiales inadecuados para consumo o elaboración (Kg/t) total empresa	2,712	1,397
Metales (Kg/t) total empresa	0,327	0,243
Madera (kg/t) total empresa	0,273	0,195
Equipos eléctricos y electrónicos No peligrosos (Kg/t) total empresa	0,000	0,001
Aceites y grasas comestibles (kg/t) Planta pollo	0,000	0,037
Lodos depuradora (Kg/t) total empresa	37,131	49,443
Total residuos no peligrosos (kg/t)	46,458	56,138

KPI	Residuos peligrosos Datos absolutos	
	2014	2015
Aceite usado (kg) total empresa	900	190
Alcalino fuerte inorgánico (kg) total empresa	6.426	1.674
Fluorescentes (kg) total empresa	65	71
Solución acuosa de limpieza (kg) total empresa	1.810	1.581
Envases contaminados (kg) total empresa	1.988	1.326
Aparatos electrónicos (kg) total empresa	6	64
Absorbentes contaminados (kg) total empresa	2.189	725
Aerosoles (kg) total empresa	31	88
Reactivos laboratorio usados (kg) total empresa	4	5
Tóner (kg) total empresa	322	414
Residuo Biosanitario (kg) total empresa	0	1
Residuo Orgánico con sustancia peligrosa (kg) total empresa	0	533
Total residuos peligrosos (t)	13.741	6.672

KPI	Residuos peligrosos Datos relativos a toneladas producidas		Ratio referencia orientativo AAI
	2014	2015	Kg/Tm
Aceite mineral usado (kg/t) total empresa	0,033	0,007	0,150
Alcalino fuerte inorgánico (kg/t) total empresa	0,236	0,061	0,150
Fluorescentes (kg/t) total empresa	0,002	0,003	0,013
Solución acuosa de limpieza (Kg/t) total empresa	0,066	0,057	0,091
Envases contaminados (Kg/t) total empresa	0,073	0,048	0,100
Aparatos electrónicos (kg/t) total empresa	0,002	0,002	0,003
Absorbentes contaminados (kg/t) total empresa	0,080	0,026	0,015
Aerosoles (kg/t) total empresa	0,001	0,003	0,001
Reactivos laboratorio usados (kg/t) total empresa	0,0001	0,0002	0,0004
Tóner (Kg/t) total empresa	0,012	0,015	0,020
Residuo Biosanitario (kg/t) total	0,0000	0,00004	0,002
Residuo Orgánico con sustancia peligrosa (kg) total empresa	0,000	0,019	
Total residuos peligrosos (kg/t)	0,504	0,242	

KPI	Total Residuos Datos absolutos / Datos relativos	
	2014	2015
Total residuos empresa (t)	1.279	1.551
Total residuos empresa (kg/t)	46,951	56,383

Objetivos medioambientales

Anualmente OSI elabora un programa de gestión global en el que se incluyen los objetivos de todos los departamentos de la empresa.

Los específicamente relacionados con medioambiente se establecen teniendo en cuenta:

- Grado de significación obtenido en la evaluación anual de los aspectos medioambientales definidos para la empresa.
- Utilidad y viabilidad económica para la actividad.

Para 2015 se propusieron los siguientes objetivos medioambientales:

OBJETIVO:

Planta de pollo: Como mínimo 6% de reducción consumo de aceite vs año anterior (2014: 125,933 kg/tonelada. Target 2015: $\leq 118,377$ kg/tonelada)

ACCIONES PARA CONSEGUIR EL OBJETIVO: Adquisición de un nuevo equipo que sustituye el decantador actual (filtro oberline).

RESPONSABLES: Jefes de los Departamentos de Calidad, Operaciones y Mantenimiento

BENEFICIO: Contribuir a conservar los recursos naturales.

PLAZO: Año 2015. Seguimiento trimestral. Reducción a partir de Q2-2015.

SEGUIMIENTO: Consumo aceite 2015: 114,344 kg/tonelada, -9,2% vs año anterior (Conseguido).

OBJETIVO:

Planta de pollo: como mínimo reducción del subproducto grumos y harinas de cereal un 0,5 % respecto al año anterior (2014: 69,250 kg/tonelada. Target 2015: $\leq 68,903$ kg/tonelada)

ACCIONES PARA CONSEGUIR EL OBJETIVO: Adquisición de un nuevo equipo que sustituye el decantador actual (filtro oberline).

RESPONSABLES: Jefes de los Departamentos de Calidad, Operaciones y Mantenimiento

BENEFICIO: Contribuir a conservar los recursos naturales y reducir las emisiones de CO2.

PLAZO: Año 2015. Seguimiento trimestral. Reducción a partir de Q2-2015.

SEGUIMIENTO: Harinas de cereal y grumos 2015: 67,926 kg/tonelada -1,9 % vs año anterior (Conseguido)

OBJETIVO:

Planta vacuno y pollo: Como mínimo reducción destino al vertedero en un 50 % los residuos del año 2014 (2,327kg/t). Residuos a vertedero en 2015 \leq 1,164 kg/t.

ACCIONES PARA CONSEGUIR EL OBJETIVO: Búsqueda de nuevos gestores de residuos que nos aporten diferentes alternativas evitando destino final vertedero.

RESPONSABLES: Jefes de los Departamentos de Calidad, Operaciones y Mantenimiento

BENEFICIO: Optimizar la reutilización y reciclaje reduciendo el porcentaje de residuos a vertedero.

PLAZO: Año 2015. Seguimiento trimestral. Búsqueda nuevas alternativas de destino primer semestre-2015.

SEGUIMIENTO: El residuo destinado a vertedero en 2015 se ha reducido un 39,5% respecto al año anterior. Desde septiembre 2015 el RSU va a planta de segregación y reciclaje.

Para 2016 se proponen los siguientes objetivos medioambientales:

OBJETIVO:

Planta de pollo: La reducción de un 20% el consumo de plástico en la rovema en la planta de pollo. En 2015 el consumo fue de 108,4 t de plástico. El target 2016 será \leq 86,7 t, lo que supone una reducción de 21,7 t de plástico.

ACCIONES PARA CONSEGUIR EL OBJETIVO: Parte del material plástico consumido en Rovema pasaría de 45 micras a 28 micras.

RESPONSABLES: Jefes de los Departamentos de Calidad, Operaciones y Mantenimiento

BENEFICIO: Contribuir a conservar los recursos naturales.

PLAZO: Año 2016. Seguimiento trimestral.

OBJETIVO:

Planta vacuno: Reducción de 1% de cartón consumido en la planta de vacuno.

ACCIONES PARA CONSEGUIR EL OBJETIVO: Papel para las cajas con más resistencia y menos peso

RESPONSABLES: Jefes de los Departamentos de Calidad, Operaciones y Mantenimiento

BENEFICIO: Contribuir a conservar los recursos naturales.

PLAZO: Año 2016. Seguimiento trimestral.

OBJETIVO:

Planta vacuno: La reducción de un 2% el consumo de luz en la planta de vacuno vs 2015.

Consumo total en vacuno 2015 2.281.762Kwh

Led´s exterior: 9.727Kwh

Led´s salas: 7.488Kwh

Led´s interior: 28.438Kwh

TOTAL REDUCCION aprox: 45.653Kwh

ACCIONES PARA CONSEGUIR EL OBJETIVO: Instalación de tubos LED en exterior, cámara producto final, área proceso planta de vacuno

RESPONSABLES: Jefes de los Departamentos de Calidad, Operaciones y Mantenimiento

BENEFICIO: Contribuir a conservar los recursos naturales.

PLAZO: Año 2016. Seguimiento trimestral.

**TODO
LO QUE
HEMOS
CONSEGUIDO**

Gestión de residuos

La introducción de la idea del reciclaje en ambas plantas ha mejorado la separación de los residuos generados de una manera más eficiente, así como su recogida y almacenamiento desde 1999.

La iniciativa para aumentar el reciclado de los mismos ha ayudado a aumentar el porcentaje de reciclado y minimizar los residuos generados.

Planta ▶	Metas conseguidas ▶	Nuevas metas ▶	Hasta
Vacuno	<ul style="list-style-type: none"> -Cambio del material de las bolsas utilizando Polietileno de alta densidad disminuyendo el peso de la bolsa -Reducción del tamaño de las cajas en la planta de vacuno para optimizarlo en función del contenido. -Aumentar el nº de cajas/pallet en el cuarto de libra (QP) para optimizar el transporte. -Reducir el residuo enviado al vertedero destinando parte de los residuos municipales mezclados (plástico sucio) a valorización energética. -Reducir el consumo de plástico en embalaje eliminando el capuchón de los pallets reduciendo el residuo generado tras el uso del producto. -Instalación de sellado directo en bolsa reduciendo el consumo de papel por eliminación de las etiquetas, generando menos residuos tras el uso del producto. - Reducción peso unitario de la caja de cartón de Vacuno reduciendo el residuo de embalaje tras el uso del producto. - Reducción film pallets en el embalaje del producto final reduciendo el residuo de embalaje tras el uso del producto. -Reducción del peso de la caja de McRib -Reducción de los residuos por decomiso de producto final. -Desde septiembre-2015 residuos a vertedero cero. 		2016

Gestión de residuos

Planta ▶	Metas conseguidas ▶	Nuevas metas ▶	Hasta
Pollo	<ul style="list-style-type: none"> -Las bolsas de las harinas se separan para ser recicladas. -En 2003 se reduce el aceite de girasol usado mediante la optimización del proceso de producción. -En 2009 no se genera nada de residuo de aceite de girasol. -Instalación de un decantador en la freidora para reducir la cantidad de grumos generados. -Unificación de las dimensiones de la base de las cajas de todos los productos para optimizar la gestión de pedidos y stocks reduciéndose el volumen de cajas residuales ante productos promocionales. -Reducir el residuo enviado al vertedero destinando parte de los residuos municipales mezclados (plástico sucio) a valorización energética. -Instalación de equipos de media presión para disminuir el consumo de productos de limpieza, generando menos residuos de envases contaminados. -Modificación del gramaje de las cajas de menor capacidad para reducir el consumo de precinto, generando menos residuos tras el uso del producto. -Reducir el consumo de plástico en embalaje eliminando el capuchón de los pallets reduciendo el residuo generado tras el uso del producto. - Desde septiembre-2015 residuos a vertedero cero -Reducción de los subproductos de grumos y harinas de cereal. 		2016

Consumo de electricidad

El resultado del estudio de viabilidad del alumbrado de bajo consumo fue satisfactorio y fue implantado en 2011.

Los ecotubos instalados tienen numerosas ventajas medioambientales: ahorran energía, reducen el CO₂ emitido, más eficientes, contienen menos mercurio y utilizan menos de vidrio en su fabricación.

Planta ▶	Metas conseguidas ▶	Nuevas metas ▶	Hasta
Vacuno	<ul style="list-style-type: none">-Iluminación de la planta por zonas para reducir el consumo de electricidad en zonas donde no se necesite.-Depuradora: La implantación del funcionamiento rotativo de las bombas de aireación reduciendo el consumo de luz.-Estudio de viabilidad de uso de motores de alta eficiencia energética.-Auditoría energética como herramienta para tomar acciones de ahorro.-Mejora de la eficiencia energética con la instalación de ecotubos en la planta de producción-Instalación de nuevo compresor de aire con variador de frecuencia reduciendo el consumo eléctrico.	Instalación de tubos LED en exteriores e interiores de la planta de producción	2016

Consumo de electricidad

Planta ▶	Metas conseguidas ▶	Nuevas metas ▶	Hasta
Pollo	<ul style="list-style-type: none"> -Cambio organizativo de la jornada productiva alargando los turnos de producción aumentando la capacidad productiva diaria manteniendo los consumos fijos del arranque. -Optimización del sistema de frío reduciendo el funcionamiento de los compresores a las horas de producción. -Estudio de viabilidad de uso de motores de alta eficiencia energética. -Auditoría energética como herramienta para tomar acciones de ahorro. -Nueva torre de refrigeración con descenso del consumo de luz. -Mejora de la eficiencia energética mediante la instalación de una cortina de aire en la puerta de la cámara de producto final (al lado de expediciones). Con esto se ha conseguido que se produzca menos hielo acumulado en la cámara de producto final. -Mejora de la eficiencia energética mediante la instalación de un condensador evaporativo en la planta de pollo. Esto consigue una bajada en la presión de condensación de la refrigeración del sistema de amoniaco y en consecuencia una bajada del consumo eléctrico. -Instalación de tubos led en las plantas de producción y un nuevo motor en el compresor reduciendo el consumo eléctrico. 		2016

Consumo de gas

A pesar del aumento de la capacidad productiva y las variaciones en los tipos de productos se ha conseguido estabilizar el consumo de gas gracias a la instalación de nuevos equipos más eficaces y a la optimización de los procesos de limpieza.

Planta ▶	Metas conseguidas ▶	Nuevas metas ▶	Hasta
Vacuno	<ul style="list-style-type: none"> -Mejora del sistema de las tuberías para aumentar la eficacia de las calderas y disminuir el consumo de gas. -Reducción del consumo ligado a la optimización del consumo de agua caliente. -Auditoría energética como herramienta para tomar acciones de ahorro. 		2016

Planta ▶	Metas conseguidas ▶	Nuevas metas ▶	Hasta
Pollo	<ul style="list-style-type: none"> -Cambio organizativo de la jornada productiva alargando los turnos de producción aumentando la capacidad productiva diaria manteniendo los consumos fijos del arranque. -Optimización del mantenimiento de las calderas reduciendo el consumo de gas. -Sustitución de la caldera de vapor por una más eficaz provista de economizador. -Auditoría energética como herramienta para tomar acciones de ahorro. -Sustitución de la caldera de aceite térmico por una de mayor eficiencia. 		2016

Consumo de agua

El agua es un elemento básico para la vida. Tan sólo alrededor de un 3% del agua disponible se puede utilizar, el resto es agua salada y, por lo tanto, no se puede usar directamente. OSI desea hacer su propia contribución a la protección de este valioso recurso, a través de un uso racional del agua.

Planta ▶	Metas conseguidas ▶	Nuevas metas ▶	Hasta
Vacuno	<ul style="list-style-type: none"> -Optimización del mantenimiento preventivo de las calderas y los depósitos de agua optimizando el consumo de agua. -Instalación de un sistema de descalcificación de agua. -Optimización del proceso de limpieza general. 		2016

Planta ▶	Metas conseguidas ▶	Nuevas metas ▶	Hasta
Pollo	<ul style="list-style-type: none"> - Cambio organizativo de la jornada productiva alargando los turnos de producción manteniendo los consumos fijos del arranque. -Optimización del mantenimiento preventivo de las calderas y los depósitos de agua optimizando el consumo de agua. -Instalación un sistema de descalcificación de agua. -Optimización de los sistemas de limpieza de revoformer y evaporadores. -Optimización del proceso de limpieza general. - Adquisición de dos tambores de la revoformer para evitar limpiezas extraordinarias y conseguir un ahorro del consumo de agua 		2016

Emisiones de CO₂

La producción de electricidad y la combustión del gas natural utilizado dan como resultado emisiones. En el marco del recientemente desarrollado sistema de KPI, las emisiones de CO₂ son registradas. Aunque la reducción de las emisiones es un objetivo importante, no debe comprometer la calidad de la producción.

Planta ▶	Metas conseguidas ▶	Nuevas metas ▶	Hasta
Vacuno	<ul style="list-style-type: none"> -Optimización del consumo mediante el ajuste de la programación de los túneles de refrigeración -Cambios en la gestión del mantenimiento preventivo de las calderas. -Desarrollo del control de emisiones a lo largo de toda la cadena a nivel europeo: "Huella de carbono" -Utilización de un coche de empresa híbrido para las gestiones internas. -Suministro local de materias primas reduciendo las distancias de transporte. 		2016

Planta ▶	Metas conseguidas ▶	Nuevas metas ▶	Hasta
Pollo	<ul style="list-style-type: none"> -Sustitución del CO₂ por Nitrógeno como gas refrigerante de las mezclas de pollo -Mejoras en la gestión del mantenimiento preventivo de las calderas. -Sustitución de la caldera de vapor. -Desarrollo del control de emisiones a lo largo de toda la cadena a nivel europeo: "Huella de carbono" -Utilización de un coche de empresa híbrido para las gestiones internas. -Sustitución de la caldera de aceite térmico. -Reducción del consumo de aceite y del subproducto de grumos y harinas de cereal reduciendo las emisiones de CO₂ asociadas a estos procesos de producción. 		2016

Consumo de gases refrigerantes



A través de la optimización del proceso en el túnel de enfriado se consigue reducir el consumo de nitrógeno.

Planta ▶	Metas conseguidas ▶	Nuevas metas ▶	Hasta
Vacuno	<ul style="list-style-type: none"> -Optimización del consumo mediante el ajuste de la programación de los túneles -Optimización de la utilización de la línea II. -Mejora de la eficacia de la línea de producción, optimizando el consumo de refrigerantes 		2016

Planta ▶	Metas conseguidas ▶	Nuevas metas ▶	Hasta
Pollo	<ul style="list-style-type: none"> -Uso de N₂ como gas refrigerante de las mezclas de pollo. - Cambio organizativo de la jornada productiva alargando los turnos de producción manteniendo los consumos fijos del arranque. -Sustituida la máquina formadora por otra que requiere la masa menos fría. -Mejoras técnicas en el sistema de frío. Aumento de la potencia frigorífica con un compresor nuevo. -Ampliación de la capacidad de condensación instalando una torre de refrigeración nueva de mejor rendimiento. -Mejora de la eficacia de la línea de producción, optimizando el consumo de refrigerantes. 		2016

Emisiones directas a la atmósfera

OSI Food Solutions Spain, S.L, está afectada por la ley 16/2002 al estar incluida en el anejo 1, punto 9, B1 relativo a industrias agroalimentarias de transformación de materia prima animal con capacidad de producción de más de 75 toneladas/día.

Con fecha 19 de agosto de 2004 la empresa quedó registrada, como EPER-TO-052, en el inventario EPER de Castilla la Mancha para la notificación de datos de emisiones a la atmósfera y vertido.

Desde 2008 se hace la declaración según lo recogido en el Reglamento 166/2006 que deroga la anterior Directiva 96/61 y que sustituye el registro EPER por otro denominado PRTR. Este incluye, además, la declaración de residuos tanto peligrosos como no peligrosos.

Anualmente se comunican los datos PRTR e informe anual según lo establecido en la autorización ambiental integrada.

PLANTA POLLO

Datos referidos al 3% de oxígeno según informe de OCA

Periodicidad: Trienal

Foco 1 Caldera Agua Caliente	CO (ppm)	NOx (ppm)	SO ₂ (mg/Nm ³)	Partículas (mg/Nm ³)
Límite AAI	120	150	40	50
2013	18	42	<46	4
2009	11	66	32	6

Foco 2 Caldera de Vapor	CO (ppm)	NOx (ppm)	SO ₂ (mg/Nm ³)	Partículas (mg/Nm ³)
Límite AAI	120	150	40	50
2013	4	60	<31	<2
2009	11	50	31	5

Foco 3 Caldera Aceite Térmico	CO (ppm)	NOx (ppm)	SO ₂ (mg/Nm ³)	Partículas (mg/Nm ³)
Límite AAI	120	150	40	50
2013	<4	74	<33	<4
2009	11	62	30	5

Foco 6 Ciclón Recuperador Harina	Partículas (mg/Nm³)
Límite AAI	50
2014	1
2011	2
2008	3

Foco 7 Chimenea Freidora	Partículas (mg/Nm³)
Límite AAI	50
2014	5
2011	13
2008	16

Foco 8 Decantador Aceite (Foco nuevo)	Partículas (mg/Nm³)
Límite AAI	50
2013	14

PLANTA VACUNO/CERDO

Datos referidos al 3% de oxígeno según informe de OCA

Periodicidad: Trienal

Foco 4 Caldera Agua Caliente-1	CO (ppm)	NOx (ppm)	SO₂ (mg/Nm³)	Partículas (mg/Nm³)
Límite AAI	120	150	40	50
2013	<5	16	<34	<2
2009	10	67	29	10

Foco 5 Caldera Agua Caliente-2	CO (ppm)	NOx (ppm)	SO₂ (mg/Nm³)	Partículas (mg/Nm³)
Límite AAI	120	150	40	50
2013	<5	58	<37	<4
2009	10	65	28	4

EMISIONES RUIDO

Periodicidad: Trienal

Foco 1 Compresores y caldera vacuno	Día	Tarde	Noche
Límite AAI	70	70	60
2013	60,7	58,1	56,5
2009	57,0	55,7	56,4
2008	56,6	**	67,4***
Foco 2 Compresores frío pollo	Día	Tarde	Noche
Límite AAI	70	70	60
2011			63,5
2009	70,0	69,9	69,4
2008	63,9	**	67,4
Foco 3 Calderas pollo	Día	Tarde	Noche
Límite AAI	70	70	60
2013	60,8	58,7	48
2011			60,8
2009	68,8	69,0	69,1
2008	63,3	**	67,2
Foco 4 Depuradora	Día	Tarde	Noche
Límite AAI	70	70	60
2013	53,7	51,6	45,0
2009	54,9	54,6	56,0
2008	46,2	**	49,5
Foco 5 Aljibe	Día	Tarde	Noche
Límite AAI	70	70	60
2013	56,7	52,7	52,7
2009	57,1	57,4	56,1
2008	48,9	**	57,5
Foco 6 Compresores aire pollo	Día	Tarde	Noche
Límite AAI	70	70	60
2013	62,9	60,8	45,9
2009	62,8	62,5	59,6
2008	****	****	****

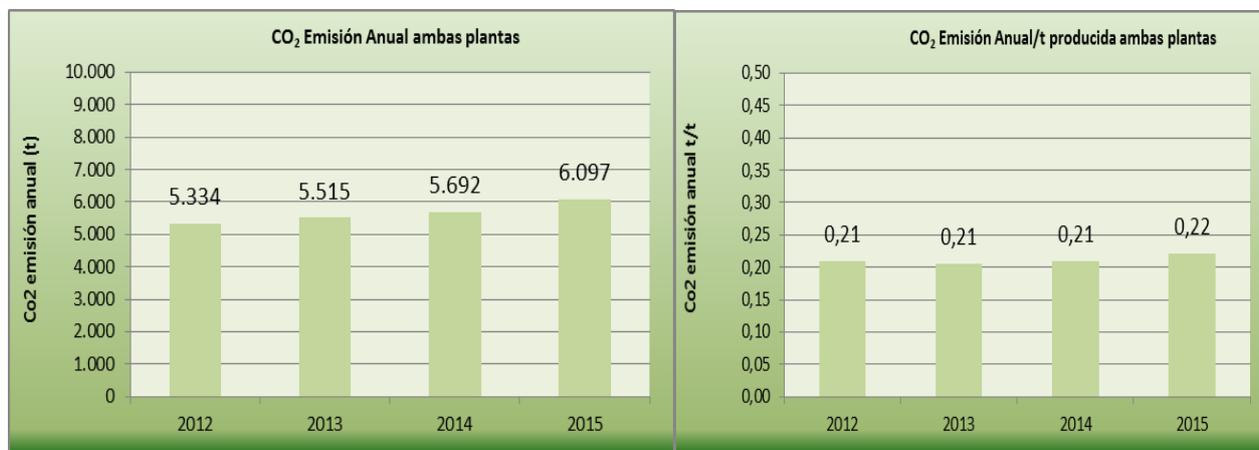
***En el 2008 el límite de la Ordenanza Municipal eran 70 db

** En el 2008 no se diferenciaba entre día y tarde

**** En el 2008 no existían esos compresores

Las mediciones en 2011 se ven condicionadas por el alto ruido de fondo justificado en informe OCA.

EMISIONES ANUALES



TOTAL EMPRESA			
DATOS ABSOLUTOS		DATOS RELATIVOS A TONELADAS PRODUCIDAS	
Emisiones	2015	Emisiones	2015
CO ₂ (t eq año)	6097	CO ₂ (t eq año/t)	0,22
CH ₄ (t eq año)	N/A*	CH ₄ (t eq año/t)	N/A*
N ₂ O (t eq año)	N/A*	N ₂ O (t eq año/t)	N/A*
HFC (t eq año)	750,46	HFC (t eq año/t)	0,03
PFC (t eq año)	N/A	PFC (t eq año/t)	N/A
SF ₆ (t eq año)	0	SF ₆ (t eq año/t)	0
CO (kg año)	190,70	CO (kg año/t)	0,01
NOx (kg año)	2817,01	NOx (kg año/t)	0,10
SO ₂ (kg año)	811,62	SO ₂ (kg año/t)	0,03
Partículas (kg año)	267,85	Partículas (kg año/t)	0,01

*N/A: No aplica debido a que no se generan este tipo de contaminantes durante el proceso de producción

Vertido a cauce público

Las aguas residuales proceden, en su mayor parte, de los procesos de limpieza de las plantas de elaboración.

Una vez tratada el agua mediante un proceso físico-químico, es vertida al colector municipal del polígono industrial que la conduce a la depuradora municipal donde es sometida a un tratamiento biológico.

Todos los meses, un laboratorio externo acreditado, realiza un análisis de agua residual tomada antes de entrar al colector.

KPI	Valores medios anuales		
	2014	2015	Límite Autorización Ambiental Integrada
Sólidos en suspensión (mg/l)	65	95	600
Conductividad (μ S/cm)	1.640	1.463	5.000
Aceites y grasas (ppm)	19	9,5	100
DBO ₅ (ppm)	335	318	500
DQO (ppm)	804	818	1500
N ₂ Kjeldahl total (mg/l)	17	22	--
Fósforo (mg/l P)	1,30	1,94	--
Sulfuros (mg/l)	1,00	0,45	≤ 5
Hierro (mg/l)	0,64	0,91	≤ 25
Cloruros (ppm)	331	291	--
Sólidos sedimentables (ml/l)	0,21	0,17	10
pH	6,00	6,13	5,5-10

Valores medios de los análisis mensuales realizados por el laboratorio externo acreditado.

Vertido a cauce público

Planta ▶	Metas conseguidas ▶	Nuevas metas ▶	Hasta
Vacuno	<ul style="list-style-type: none"> -Construcción de la depuradora de aguas residuales. -Optimización de la línea de fangos mediante la instalación de tornillos de presión. -Optimización del nuevo sistema de aireación en la balsa. -Tratamiento de minimización de olores. -Instalación de dosificadores Bioamp - Partición de la actual balsa de homogenización en dos balsas e instalación de unos nuevos equipos de aireación y agitación. - Eliminación del equipo existente de flotación por cavitación (CAF). - Sustitución del equipo de aireación por flotación (DAF) por uno de mayor capacidad y mayor superficie de floculación (Actual 13 m³/h. Nuevo equipo: 20 m³/h). 		2016

Planta ▶	Metas conseguidas ▶	Nuevas metas ▶	Hasta
Pollo	<ul style="list-style-type: none"> -Construcción de la depuradora de aguas residuales. -Optimización de la línea de fangos. -Protección con chapa perforada de las arquetas de pluviales. -Sellado de las cestas de los desagües interiores. -Instalación de un nuevo sistema de aireación en la balsa. - Control del contenido de sulfuros del vertido. - Tratamiento de minimización de olores. - Optimización de la limpieza de los pozos de aguas residuales. - Mejora en las prácticas previas a la limpieza. - Estudio del proyecto de mejora estructural de la planta depuradora. -Instalación de dosificadores Bioamp - Partición de la actual balsa de homogenización en dos balsas e instalación de unos nuevos equipos de aireación y agitación. - Eliminación del equipo existente de flotación por cavitación (CAF). - Sustitución del equipo de aireación por flotación (DAF) por uno de mayor capacidad y mayor superficie de floculación (Actual 13 m³/h. Nuevo equipo: 20 m³/h). 		2016

Logros medioambientales

La filosofía de la empresa desde que inició su actividad ha sido siempre de preocupación y respeto por el medioambiente.

Las bolsas y plásticos utilizados tanto por la empresa como por sus proveedores deben ser reciclables. Se utiliza cartón reciclado para las cajas de cartón de todos nuestros productos y tanto el papel como el cartón se segregan para su posterior reciclado.

En esa línea se han venido realizando diversas actuaciones entre las que cabe destacar:

1995	Separación, por secciones, de la iluminación de las salas
1999	Sustitución del gasoil por gas natural para el proceso de combustión en el funcionamiento de las calderas
2002	Puesta en marcha de la planta de tratamiento de aguas residuales como consecuencia de la ampliación de la actividad al iniciarse la producción de los precocinados de pollo.
2002	Aves rapaces Utilización de restos de carne y producto no apto para consumo humano para la alimentación de animales no pertenecientes a la cadena alimentaria
2003	Cambio planificación uso de aceite girasol para mejor aprovechamiento
2005	Segregación de los plásticos recuperables
2006	Sustitución de la centrífuga que secaba los fangos de la depuradora por un tornillo que da mayor rendimiento y permite reducir a menos de la mitad las horas de funcionamiento de la depuradora para depurar el agua residual de ambas plantas
2006	La sustitución del CO ₂ por N ₂ para el enfriado de las mezclas de carne de pollo se realizó a finales del año 2006
2007	Aprovechamiento de los grumos de la freidora para la fabricación de compost destinado a uso agrícola, dejando así de llevarlos a vertedero.
2007	Sustitución del depósito móvil de sosa de la depuradora por otro fijo con un 50 % más de capacidad que se rellena periódicamente. Se trata de un depósito de seguridad con doble camisa. Con esto evitamos tener almacenado otro depósito de sosa que requiere un almacén con características específicas por tratarse de un producto muy corrosivo.

Logros medioambientales

2008	Instalación de un decantador que extrae el aceite de los grumos de la freidora, disminuyendo así la cantidad de grumos y permitiendo la recuperación del aceite extraído.
2008	Instalación de un nuevo sistema de aireación en la balsa de homogeneización de la depuradora lo que permite un mayor rendimiento del proceso físico químico y, por tanto, mejor calidad del vertido.
2009	Sustitución, en la planta de vacuno, del R-22 como gas refrigerante por R-422 D, mucho más respetuoso con el medioambiente.
2009	Reducción del consumo de N ₂ en la línea de fabricación de productos de pollo gracias a la instalación de una máquina formadora nueva.
2010	Introducción de nuestros proveedores de carne a la implantación de un sistema de gestión medioambiental.
2011	Reducción de los residuos a vertedero destinando los plásticos sucios a valorización energética
2011	Reducción del consumo de agua
2011	Reducción del consumo de gas
2011	Mejora de la eficiencia energética mediante la instalación de ecotubos en la planta de vacuno
2011	Reducción de las emisiones mediante el uso de un coche híbrido para la realización de las gestiones internas.
2011	Reducción de los residuos a vertedero destinando los plásticos sucios a valorización energética
2012	Reducción del residuo de embalaje plástico tras el uso del producto
2012	Reducción de los niveles de ruido
2012	Reducción de los residuos peligrosos de envases contaminados
2012	Reducción del consumo de etiquetas de papel y precinto
2013	Reducción de los residuos de embalaje tras el uso en restaurante
2014	Instalación nuevo compresor de aire con variador de frecuencia en la planta de vacuno
2014	Instalación tubos led's en las salas de producción e instalación de un nuevo motor IE2 en el compresor 6 en la planta de pollo reduciendo el consumo eléctrico
2015	Desde septiembre-2015 residuos a vertedero cero

2015	Reducción de subproductos de grumos y harinas de cereal en la planta de pollo
2015	Reducción del consumo de aceite en la planta de pollo

Otras actuaciones medioambientales

La concienciación de la Dirección por la preservación del medioambiente ha llevado a extender sus actuaciones incluso fuera de los límites físicos de la organización:

Proveedores

OSI quiere transmitir a sus proveedores la necesidad de avanzar en el respeto por el medioambiente. Aunque siempre se ha tenido en cuenta, entre otros, el cumplimiento de los requisitos medioambientales a la hora de seleccionar los proveedores, ha sido a partir del año 2007 cuando se ha comenzado a sistematizar este hecho.

Dada la relevante importancia del consumo de carne en el proceso productivo de OSI y la problemática de la industria cárnica por sus numerosos aspectos medioambientales significativos, se ha iniciado el control por nuestros proveedores de carne.

En 2015:

- 80,6% carne deshuesada de vacuno procedente de plantas con certificación ISO 14001
- 100% carne deshuesada de porcino procedente de plantas con certificación ISO 14001
- 67,4% animales sacrificados de vacuno procedente de mataderos con certificación ISO 14001

Educación

OSI abre sus puertas a cualquier colectivo social que lo solicite con el fin de dar a conocer las actuaciones medioambientales.

Celebración del Día Mundial del Medio Ambiente 2015

Durante los últimos cuatro años OSI Spain ha participado activamente en el Día Mundial del Medio Ambiente de las Naciones Unidas, que se celebra cada año el 5 de Junio.

El tema del Día Mundial de 2015 ha sido “Siete mil millones de sueños. Un planeta. Consumir con cuidado”. Este se centra en la forma en que el bienestar de la humanidad, el medio ambiente y las economías dependen en última instancia de la gestión responsable de los recursos naturales de nuestro planeta.

OSI Spain organizó además de presentaciones en las áreas de las cantinas y folletos con información, un manual de “aprende a reciclar”, cuyo objetivo es educar a los niños de los empleados sobre cómo reciclar en casa, que incluía juegos y actividades.



Sensibilización Medio Ambiental Happy Planet

OSI ha contribuido además a la concienciación medioambiental, organizando el Primer concurso de dibujo global entre todas las plantas del grupo para niños hasta los 13 años. Los niños debían hacer un dibujo sobre lo que significa para ellos un “planeta feliz”.

Se otorgó un premio de 300 euros y 3 premios de 100 euros cada uno para los ganadores. Los 12 mejores dibujos fueron impresos en un calendario para 2016 que se distribuyó entre las plantas del grupo.

En nuestra planta de España la hija del trabajador Luis Urbán Gómez resultó finalista consiguiendo uno de los 3 premios de 100 euros.



En continuo progreso

Bienestar animal

El bienestar animal es importante para nosotros y siempre ha sido un aspecto central de nuestra cadena de suministro. Nuestros estándares son constantemente revisados y desarrollados en cooperación con expertos cualificados. Para asegurar el cumplimiento con estos estándares los mataderos deben superar auditorías de bienestar animal por empresas terceras independientes y por personal técnico de OSI.



El bioma amazónico

El Bioma Amazónico es un grupo de varios ecosistemas tropicales interrelacionados. Cubre un área de 6.4 millones de kilómetros cuadrados (2.47 millones de millas cuadradas), de los cuales, 4 millones (1.5 millones de millas cuadradas) están en Brasil.

Buscamos preservar esta región de bosque tropical única en su especie, a menudo denominada “el pulmón verde” de nuestro planeta, para nosotros así como para las generaciones futuras.

OSI entiende perfectamente sus responsabilidades, en especial en lo relacionado con la compra de materias primas y sólo compra carne de pollo de proveedores que utilizan pienso con soja procedente de regiones fuera del Bioma.

Para nosotros, 100% trazabilidad significa que las fábricas de pienso son primero auditadas por nuestros proveedores y luego por OSI. De esta manera, podemos ofrecer evidencias de que el pienso utilizado no proviene del Bioma Amazónico.

Programa MAAP

OSI apoya el programa MAAP (McDonald’s Agricultural Assurance Program) para asegurar la disponibilidad de materia prima de alta calidad ahora y en el futuro. Junto a nuestro cliente, desarrollamos y buscamos agricultura “sostenible” –entendida como que no se deben explotar y esquilmar los recursos como el suelo, el agua o el ganado, sino que deben ser cultivados y preservados.

El programa MAAP cubre las siguientes áreas: ética, medioambiental y económica, categorizadas bajo los siguientes aspectos:

- Protección del medioambiente
- Agricultura integrada, sostenible
- Manejo y trato adecuado de los animales
- Transparencia y trazabilidad en todos los niveles de producción
- Transparencia en aspectos relacionados con biotecnología y modificaciones genéticas.



Salud y Seguridad laboral

El cumplimiento con toda la legislación referente a salud y seguridad laboral es primordial para OSI. Para incrementar aún más nuestra responsabilidad con nuestros empleados, proveedores de servicios y visitantes, estamos constantemente mejorando las medidas de precaución sobre salud y seguridad en nuestra planta. El objetivo es un ambiente de trabajo libre de accidentes y sin molestias.

Responsabilidad Social

OSI Food Solutions Spain, S.L. continuamente trabaja para identificar, evaluar y mejorar cualquiera de los elementos de nuestras operaciones que afectan a la responsabilidad social. Nuestros valores corporativos y creencias deben estar integrados para satisfacer las expectativas de nuestros grupos de interés. Estos incluyen a los clientes, empleados, inversores, proveedores, la comunidad y el medio ambiente.

Creemos que los negocios deben realizarse de manera que se logre un crecimiento sostenible, además de demostrar un alto grado de responsabilidad social.

Nuestra responsabilidad incluye la interacción con:

- Nuestro mercado
- Nuestro medio ambiente
- Nuestra comunidad
- Nuestros trabajadores

En el año 2015 OSI ha conseguido la certificación de acuerdo a la Norma SA8000. Durante el año 2015 se han realizado dos auditorías de seguimiento: el 13/02/15 y el 15/07/2015. En ambas auditorías el resultado fue favorable y no se encontraron no conformidades en la gestión del sistema.

En OSI Food Solutions Spain, S.L., estamos comprometidos con los siguientes principios de la Responsabilidad Social Corporativa:

- Creemos en el cumplimiento de la ley en todo lo que hacemos.
- Nuestro objetivo es ofrecer planes de carrera para nuestros empleados a través de los planes de sucesión anual y los programas de capacitación y desarrollo en Europa.
- Establecer programas comunitarios que promuevan el reconocimiento como una contribución al desarrollo de la comunidad local.
- Ser proactivos en evaluar y mejorar el impacto ambiental de todas nuestras operaciones en toda Europa.
- Continuamente ser un punto de referencia y evaluar lo que hacemos con el fin de asegurar que sigamos siendo competitivos en el lugar de trabajo.
- Establecer garantías que aseguren que todos los empleados sean tratados con respeto y sin hostigamiento sexual, físico o mental.
- Proveer y mantener un ambiente de trabajo limpio, saludable y seguro.
- Llevar a cabo una serie de iniciativas para promover la inclusión y la diversidad
- Establecer los requisitos de bienestar animal para los animales son un tema central para OSI.

Contacto

Para cualquier consulta relativa a la información incluida en esta declaración pueden ponerse en contacto con las siguientes personas:

- María Blanco, Jefa del Departamento de Calidad y Medioambiente (blancom@osifoodsolutions.es)
- Teléfono de contacto: +(34) 925 231500

Verificación

Esta Declaración ha sido verificada por AENOR, nº de verificador ES-V-0001

Próxima declaración

En 2017 correspondiente a los datos de 2016.

Toledo, 13 de abril de 2016

Fdo.: José M^a del Río
Director General

DECLARACIÓN MEDIOAMBIENTAL VALIDADA POR

AENOR Asociación Española de
Normalización y Certificación

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

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

Con fecha:

Firma y sello:

**Avelino Brito Marquina
Director General de AENOR**



OSI Food Solutions Spain, S.L.
Avda Río Jarama 152
E-45007 Toledo