2024

Volumen 13 nº 2
17/06/24

Declaración Medioambiental
Resumen 2023

PREMIUM MIX GROUP-

MONDARIZ

INDICE

1.- INTRODUCCIÓN
2.- NUESTRA EMPRESA
3.- PROCESO DE ENVASADO
4.- SISTEMAS DE GESTIÓN
5.- POLÍTICA DE EMPRESA
6.-ASPECTOS AMBIENTALES SIGNIFICATIVOS
7.- OBJETIVOS
8.- REQUISITOS LEGALES DE MEDIOAMBIENTE
9.- FORMACIÓN, COMUNICACIÓN INTERNA, COMUNICACIÓN EXTERNA

1.- INTRODUCCIÓN

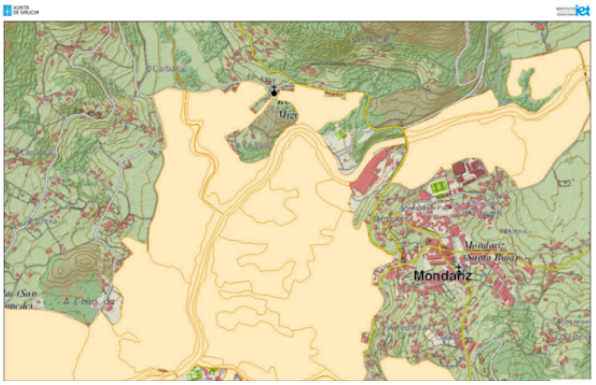
Nuestra empresa lleva certificada en la norma europea EMAS desde el año 2004. La implicación de MONDARIZ se ve reflejada en la actualización de la certificación a la nueva EMAS III, a finales del 2010, la actual actualización al nuevo Reglamento UE 2018/2026 de la Comisión, de 19 de diciembre de 2018, que modifica el anexo IV de Reglamento (CE) nº 1221/2009 de Parlamento Europeo y del Consejo, relativo a la participación voluntaria de Organizaciones en un sistema comunitario de gestión y auditoría medioambientales (EMAS)

Por medio de esta declaración medioambiental pretendemos hacer llegar a toda la sociedad el resultado de los esfuerzos por mejorar, así como nuestro compromiso de Mejora Continua con el Medio Ambiente.

Mondariz apuesta por un modelo de explotación basado en compromisos tales como: la optimización de los procesos productivos, con el fin de reducir el consumo de materias primas, energía e impactos ambientales. La integración de los criterios de calidad y medio ambiente en la toma de decisiones. La involucración del entorno social en los compromisos de la empresa, a través del contacto directo con clientes, distribuidores, consumidores, administraciones, medios de comunicación, etc.

2.- NUESTRA EMPRESA

MONDARIZ., está integrada en Premium Mix Group SLU, que cuenta con siete centros de producción a lo largo de la geografía española. Nuestro centro se encuentra ubicado en el término municipal de Mondariz (Pontevedra) y, a orillas del río Tea, dentro de una zona declarada como de “Especial Protección de los Valores Naturales”, (Red Natura 2000), por el Decreto 72/2004 que declara determinados espacios como zonas de especial protección de los valores naturales. En el siguiente mapa se presenta la zona designada como Red Natura 2000.



Desde 1877 envasa Agua Mineral Natural. Los manantiales se encuentran protegidos por un perímetro de protección minera de 43 millones de metros cuadrados para evitar el deterioro de la calidad de las aguas y de sus caudales.

Nuestra empresa localizada en la Avenida del Val S/N, del municipio de Mondariz, posee 5 lineas de producción: 4 en envases poliméricos PET (Plástico) y 1 en vidrio. También cuenta con una planta soplado

de envases de PET, taller de mantenimiento, oficinas, laboratorio de análisis, depuradora de aguas residuales industriales, almacén y 4 muelles de carga-descarga (NACE es el 11.07, rev 2).

3.- PROCESO DE ENVASADO

3.1.-Manantiales

La naturaleza granítica del sustrato por el que circulan las aguas determina su composición característica, como demuestran los amplios estudios hidrogeológicos realizados por Mondariz a lo largo de las últimas décadas.

Los análisis isotópicos, ponen de manifiesto que se trata de aguas muy antiguas, cuyos tiempos de permanencia en el acuífero oscilan entre los 60 y 150 años, y que brotan a una temperatura constante de 17ºC en todas las épocas del año.

Las surgencias de Agua de Mondariz y Fuente del Val se localizan en los términos municipales de Mondariz (Fuente del Val) y Mondariz Balneario (Agua de Mondariz), El manantial de Landín se encuentra en el municipio de Puenteareas. Todos ellos están en la cuenca hidrográfica del río Tea (afluente del Miño).El agua es extraída mediante labores de bombeo y transportada hasta los depósitos de almacenamiento, situados en el recinto de la planta de envasado.

La captación, conducciones y depósitos han sido diseñados y construidos con materiales de alta calidad, que garantizan la adecuada conservación de las propiedades naturales del agua.

Los manantiales se encuentran protegidos por un perímetro de protección minera que abarca 43.833.469.9 m^2 y que se divide en tres zonas:

· Zona inmediata o restricciones absolutas
· Zona próxima o de restricciones máximas
· Zona alejada o de restricciones moderadas

El objeto de este perímetro de protección es evitar el deterioro de la calidad de las aguas y/o sus caudales. Para garantizar dicha calidad y pureza original del agua, el laboratorio realiza análisis sistemáticos durante la captación, conducción y almacenamiento. Las periodicidades y puntos de muestreo se detallan dentro del Plan de Control de Laboratorio.

3.2.– Envasado de Vidrio

Como se ha mencionado anteriormente, nuestra empresa cuenta con una línea de envasado en formatos de vidrio. Los formatos que se envasan son:

MONDARIZ

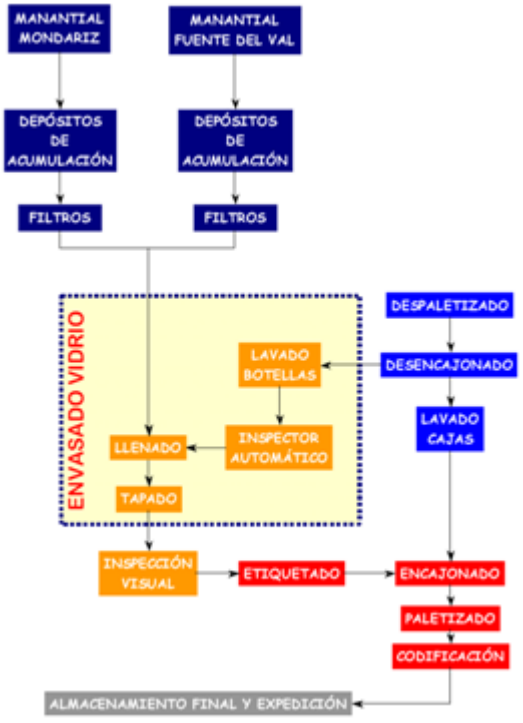
REUTILIZABLE	RECICLABLE
920 sin gas	
750 con gas y sin gas	750 con gas y sin gas
500 sin gas y con gas	500 con gas y sin gas
330 con gas y sin gas	330 con gas y sin gas

FUENTE DEL VAL

REUTILIZABLE
920 sin gas
750 con gas y sin gas
500 sin gas
330 con gas y sin gas

Algunos de los aspectos ambientales que se generan en este proceso son: Tapones de metal, Vidrio (botellas desechadas), Cartón. Se está estudiando la posibilidad de gestionar las etiquetas de la lavadora como “papel”.

El diagrama de flujo del proceso de envasado de vidrio se presenta a continuación:



3.3.– Envasado de PET

La línea de envasado en PET está compuesta por dos procesos distintos: soplado de botellas (proceso de soplado) y envasado. Las nuevas sopladoras de 500 y 330 asi como la de 5 l ha generado diversas mejoras que se veran en los indicadores.

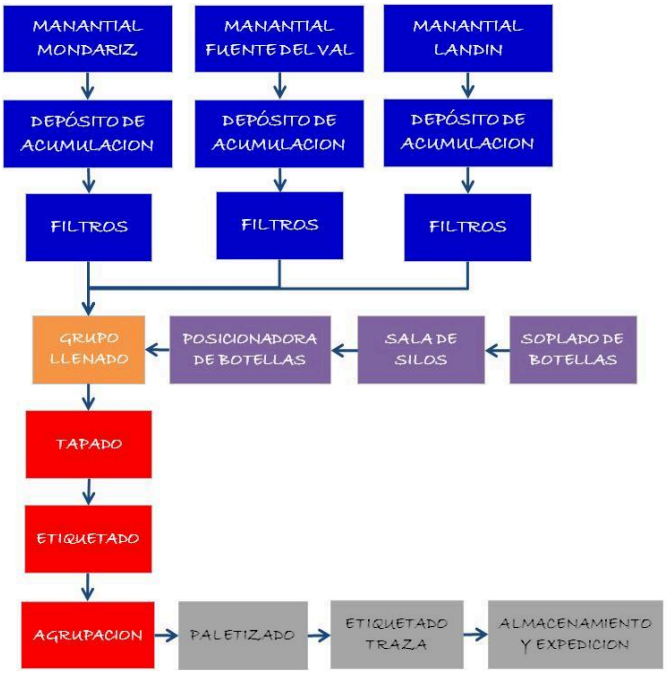
Se envasa en 4 líneas: una para 1500 cc (retráctil y caja), otra para 500 cc y 1000 cc, otra para 330 cc y la línea de 5000 cc . Todos estos formatos se fabrican tanto en Mondariz como en Fuente del Val y Landin. A continuación se presenta listado con los formatos, de Mondariz, Fuente del Val y Landin.

MONDARIZ	FUENTE DEL VAL	LANDIN
5000	5000	5000
1500	1500	1500
1000	500	500
500	330	330
330		

Algunos de los aspectos ambientales que se generan en la línea de PET son: PET de las botellas de plástico, PEHD (polietileno) procedente del retráctil y enfardado…

Las actuaciones encaminadas a la reducción de materiales puestas en el mercado siguen llevando a cabo, estableciendo diversos objetivos ambientales.

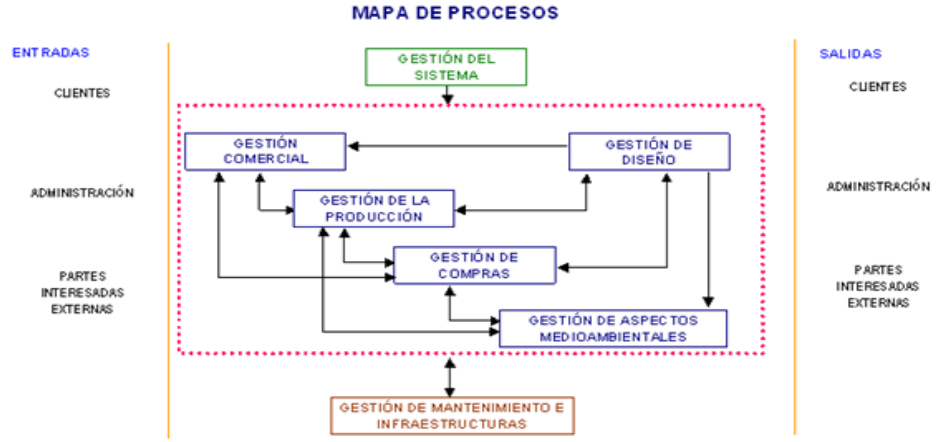
Estamos trabajando en la implantación de envases con material reciclado. Por otro lado, la introducción del tapón solidario también se ha llevado a cabo en base a los requisitos legales.



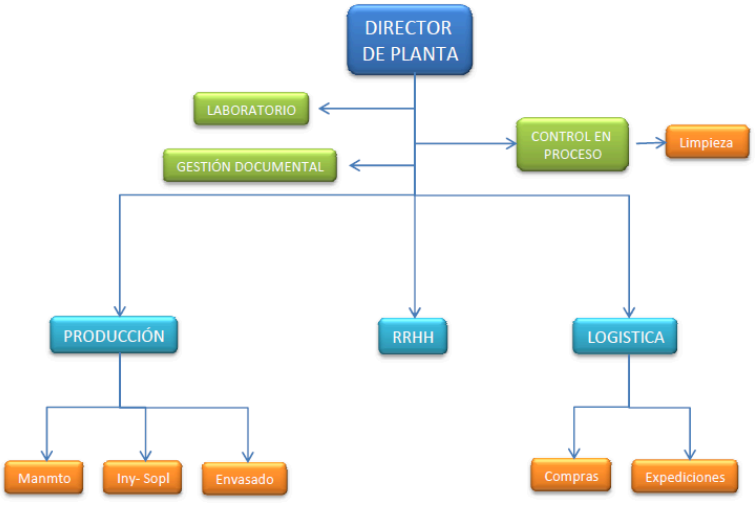
4.– SISTEMAS DE GESTIÓN

En 2000 MONDARIZ., certifica su sistema de gestión medioambiental bajo la norma UNE-EN-ISO 14001(0689-AE-2000); posteriormente, en el 2004 el sistema se certifica bajo la norma europea sobre sistemas de gestión medioambiental (EMAS), con el número de registro ES-GA-00020. Desde el momento de la implantación se han alcanzado la mayor parte de los objetivos medioambientales marcados, gracias a la concienciación, implicación y esfuerzo de todos los trabajadores de nuestra empresa. El sistema de gestión de Medio Ambiente se ha actualizado bajo la norma ISO 14001:2015, con el nº de expediente 2015/1019/GA/ nº certificado 2017/0107. Nuestra empresa está certificada, además, bajo los requisitos de FSSCC 22000 y Galicia Calidade.

A continuación se presenta el mapa de procesos de nuestra empresa, en el que se indican las entradas y salidas, y en qué procesos se fundamenta nuestra filosofía:



La organización de la empresa se establece según el siguiente organigrama



En el siguiente esquema se presenta el ciclo de Deming, en el que se basan todos los sistemas de gestión:

5.– POLÍTICA DE EMPRESA

PREMIUM MIX GROUP y sus centros de coste, Caldes, Mondariz, Sant Hilari, Arbúcies, Telde, Almazán, Maçanet, consideran primordial evolucionar en todos los niveles de su organización dentro del Sistema de Gestión de Calidad y Seguridad Alimentaria.

Nuestro objetivo fundamental es garantizar el mantenimiento de la genuina pureza, calidad y seguridad de nuestros productos y la mejora continua del servicio a nuestros clientes, ya que somos conscientes de

que esta es la condición indispensable para asegurar su satisfacción y, por tanto, la continuidad de la empresa.

El Sistema de Gestión de Calidad y Seguridad Alimentaria es responsabilidad de todos.

La dirección de la empresa manifiesta, a través de la Política, su voluntad de respeto y compromiso con con la Calidad, la Seguridad Alimentaria y con el Medio Ambiente, y para ello ha establecido los siguientes principios estratégicos:

- **Compromiso irrenunciable con la Seguridad Alimentaria,** a través del cumplimiento de los principios del APPCC en un marco de colaboración y transparencia con la administración. Se cumplirán los requisitos de producto en relación a la seguridad de producto, calidad, legalidad, procesos y especificaciones, así como las acciones de defensa de las instalaciones y procesos en relación con la seguridad de las mismas
- **Identificación y gestión de los Puntos Críticos de Control y los Puntos de Control** para un desarrollo armónico y seguro de todos los procesos de Higiene Alimentaria, realizando seguimiento de los riesgos relacionados con el fraude alimentario en las materias primas y los procesos
- **Identificación y cumplimiento de los Requisitos Legales, y de Cliente**, tanto en Calidad como en Medio Ambiente, como en Seguridad Alimentaria, aplicables a los Procesos de Premium Mix Group. Establecer sistemas de verificación de cumplimiento de los mismos.
- **Orientación de los Procesos de la compañía a la búsqueda de la Satisfacción de nuestros clientes y partes interesadas externas**, estableciendo mecanismos de comunicación necesarios que permitan identificar sus necesidades, especificaciones, asi como la valoración de nuestros productos y servicios.
- **Identificación de los consumos significativos,** para establecer acciones de reducción de consumos, buscando siempre las mejores tecnologías disponibles.
- **Minimización de los impactos ambientales** asociados a nuestras actividades, productos y servicios. Implantación de un sistema de tratamiento de residuos buscando la reutilización y el reciclado, frente al vertido en vertedero, estableciendo un marco de prevención de la contaminación. (Aceites, …)
- **Minimización del volumen de efluentes líquidos vertidos** asi como la mejora de la calidad de los mismos orientado a la reducción del impacto en el cauce receptor.
- **Suministrar los medios necesarios para la concienciación, formación y adiestramiento**, con el fin de crear una cultura de Seguridad alimentaria basada en el compromiso de toda la organización con la salud de nuestros consumidores y clientes, así como con el desarrollo de los principios de responsabilidad ética y personal de nuestros trabajadores y de la organización.
- Establecer sistemas de **comunicación interna eficaces** que aseguren la implicación de todo el personal.

- **Suministrar la infraestructura, mantenimiento y un ambiente de trabajo idóneo** para el correcto funcionamiento del Sistema de Calidad, Medio Ambiente y Seguridad Alimentaria.
- **Preservar la calidad y cantidad de las aguas minerales** sin producir una sobreexplotación del acuífero.
- **Investigación desarrollo e innovación de otros productos saludables que amplíen nuestro portfolio** mejorando el conocimiento de la organización y suministrando a nuestros clientes una mayor gama de productos saludables

La orientación a la mejora del comportamiento medioambiental y a la mejora continua del Sistema integrado de Calidad, Medio Ambiente y Seguridad Alimentaria, lleva consigo un compromiso por parte de todos y cada uno de los empleados de Premium Mix Group

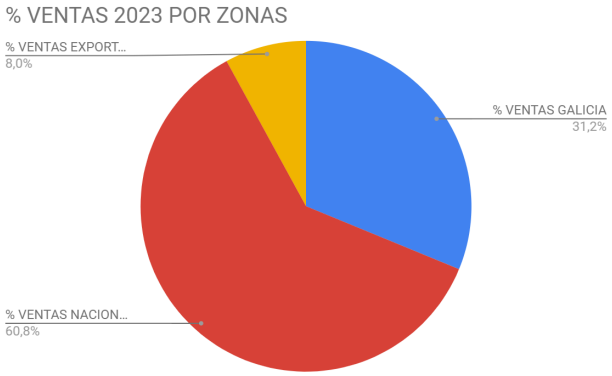
La Dirección seguirá trabajando en la mejora de las vias de diálogo necesarias con sus clientes, Administraciones, Organizaciones No Gubernamentales y/o entidades públicas o privadas; para ello delega toda la autoridad de la implantación y seguimiento del sistema en el Director de Desarrollo de Producto.

6.– ASPECTOS AMBIENTALES SIGNIFICATIVOS

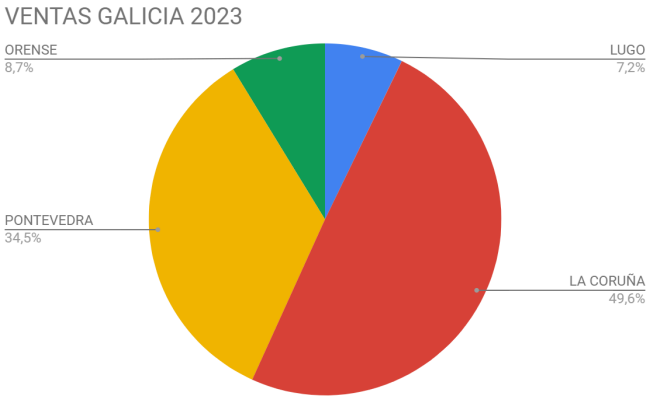
ASPECTOS INDIRECTOS

Transporte de la mercancía- consumo de recursos y emisión CO2

Se realiza una revisión con los datos del 2023 de las ventas por comunidades autónomas, así como de exportación.



Se sigue aumentando las ventas a nivel nacional, en detrimento de las exportaciones, minimizando asi las emisiones provocadas por el transporte de nuestros productos. Las ventas en la comunidad autonoma Gallega se han mantenido respecto al 2022.



Las ventas en nuestra comunidad suponen alrededor de una 32% del total, pudiendo asumisse como venta de proximidad. La Provincia con mas venta de agua es Coruña, siendo la que consume casi un 50% del total de las ventas gallegas.

ASPECTOS AMBIENTALES DIRECTOS

VALORACIÓN DE LOS IMPACTOS ASOCIADOS A LOS MATERIALES

IMPACTOS	Cont. Suelo	Cont. Aguas superf.	Cont. Aguas subt.	Cont. Atmosférica	Incid. Flora y fauna	Impacto partes interesadas	Impacto visual/acustico	
MATERIAL/ASPECTO	3	3	4	2	2	1	1	TOTAL
AGUA MINERAL	0	1	2	0	1	1	0	14
PLASTICO	2	1	0	0	1	1	2	14
PASTICO RECICLADO	1	1	0	0	1	0	2	10
ENERGIA	1	2	1	3	2	2	2	27
METAL	2	1	0	0	1	1	2	14
VIDRIO	2	1	0	0	1	2	2	15
GASES	0	0	0	1	1	3	3	10
PAPEL/CARTÓN	1	0	0	0	1	1	2	8
R.A.U.	2	2	1	0	2	2	2	24
RUIDOS	0	0	0	0	1	3	2	7
RP´S	3	3	2	0	3	2	2	36
MADERA	1	0	0	0	1	1	2	8
EFLUENTES	2	2	1	0	2	2	1	23
ENVASES	2	1	0	0	1	2	2	15
ACEITE/ SOSA/ DESINFECTANTE /ELECTROLIT	3	3	2	0	3	2	3	37
INCENDIO	3	3	1	3	3	3	3	40
INUNDACIÓN	2	3	3	0	3	3	3	39
PROPANO/ CO2	0	0	0	2	1	3	3	12
VERTIDO REFRESCO	1	3	1	0	3	1	2	12
COLA	2	2	0	0	2	0	1	12
COLORANTE	3	3	0	0	2	1	3	12

Se ha establecido una valoración de los distintos aspectos por materiales asociándolos a los impactos que generan en nuestro entorno. Con esta valoración se ha evaluado los aspectos para posteriormente meterlos en la matriz en el que se valora, aparte del impacto que generan, la cantidad generada, y si tiene o no requisitos legales, ya sean internos como externos. También se tiene en cuenta la cantidad generada o almacenada. Se incluyen también los consumos más importantes de la empresa, con sus impactos correspondientes.

Valoración de los aspectos= valoración del impacto x valoración de la probabilidad x valoración de si es o no un residuo, RP´s subproducto o tiene asociado requisitos

A partir de un valor de 92 se considera aspecto normal o consumo significativo. A partir del valor 82 se considera aspecto accidental significativo

De esta valoración se saca la matriz de aspectos ambientales de la que se extraen los siguientes aspectos ambientales significativos:

ASPECTOS NORMALES

- GENERACIÓN DE METALES/CHATARRA
- GENERACIÓN DE VIDRIO
- EFLUENTES LÍQUIDOS
- GENERACIÓN DE RESIDUOS ASIMILABLES A URBANOS

CONSUMOS

- **CONSUMO DE ENERGÍA ELECTRICA**
- **CONSUMO DE AGUA MINERAL**
- CONSUMO DE SOSA
- CONSUMO DETERGENTES

ASPECTOS ANORMALES

- **PRODUCTOS OBSOLETOS**
- **ENVASES CONTAMINADOS**
- **AEROSOLES**
- **ACEITES USADOS**
- **TRAPOS DE LIMPIEZA/FILTROS DE ACEITE**
- METALES (RETRACTILADORA)
- VIDRIO (FUENTE DEL VAL)
- PEHD (RETRACTIL ECI)

ASPECTOS ACCIDENTALES

- DERRAME/VERTIDO DE ACEITES

No hay gran variación entre los aspectos 2023 y 2024. Los únicos son los aspectos Anormales, generados por procesos excepcionales. Por un lado está la gestión como chatarra de la retractiladora , y por otro lado, la eliminación de las botellas antiguas, y el PEHD de “El corte Inglés”.

Los aspectos marcados en azul y subrayados son los definidos por procedimiento como significativos, aparte de su valoración, ya que por el proceso y los impactos se consideran SIEMPRE significativos. Los impactos asociados a estos aspectos se relacionan en la siguiente tabla:

DESCRIPCIÓN	IMPACTO
Residuos, Residuos peligrosos	Ocupación de espacio en el vertedero, contaminación del suelo y la atmósfera
Subproductos (Plásticos, Cartón, Vidrio, madera,l…),	Consumo de recursos naturales, contaminación atmosférica
Gases	Visual, contaminación de la atmósfera
Ruido	Acústico

Los impactos asociados a los consumos son el agotamiento de los recursos naturales

El control operacional de los aspectos ambientales significativos se realiza mediante los indicadores establecidos. Se ha realizado un estudio de los indicadores propuestos por la DECISIÓN (UE) 2017/1508 DE LA COMISIÓN pero dichos indicadores no están actualizados. Al no tener indicadores de los años 2021 y 2022 no se pueden realizar las comparaciones.

Efluentes líquidos

MONDARIZ. posee una depuradora propia en la que se tratan las aguas residuales industriales, procedentes del lavado de envases de vidrio.

La depuradora se encuentra ubicada a menos de un km de la planta de envasado. Dicha instalación está vallada y se inspecciona asiduamente.

Para el control del agua de vertido, mensualmente en nuestro laboratorio se realiza un análisis de los parámetros establecidos, y un control trimestral por parte de un laboratorio externo autorizado (ECA), el cual emite un Informe sobre las condiciones del efluente que se remite al Organismo de Cuenca.

A continuación se muestra una tabla con la media correspondiente los últimos años de los análisis externos presentados al organismo competente.

.Aunque los valores medios no reflejan situaciones puntuales, dan una idea del concepto de gestión de las aguas residuales, puesto que contemplan todos los resultados del año.

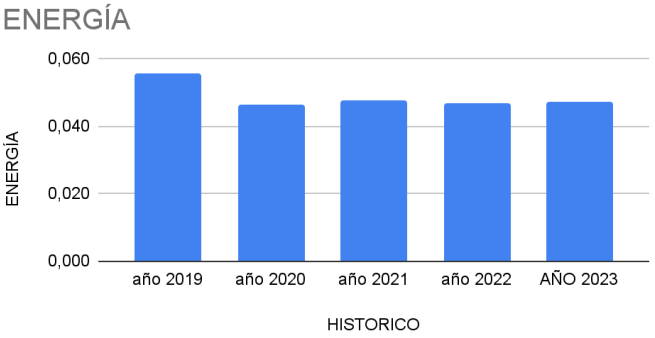
PARÁMETRO	MEDIA 2017	MEDIA 2018	MEDIA 2019	MEDIA 2020	MEDIA 2021	MEDIA 2022	**MEDIA 2023**	Límite
pH	7.13	7,3	7,15	7,1	6,98	7.25	**7.23**	6-9
S.S	5	8	9,75	9	4,25	11	**10.5**	<80
DBO	18.25	24.75	17,25	20,5	18,25	33.25	**36.25**	<40
DQO	34.25	47.5	47,5	41	41,25	66.25	**64.5**	<160
Hierro	0.33	0.32	0,32	1,41	0,68	0.7	**0.57**	<2
Deterg.	0.09	0.11	0,10	0,10	0,10	0.5	**<0.1**	<2
Amonio	0.19	0.05	0.15	0,05	0,5	0.205	**0.47**	<15
Manganeso	0.03	0.02	0.03	0,08	0,05	0.04	**0.03**	<2
Aceites y grasas	0.78	2.21	1,5	0,78	0,43	1.15	**1.33**	<20
Nitrógeno total	<0.2	2.25	1,83	2,8	2,4	12	**3.48**	<25
Fósforo					0.74	0.63	**0.64**	<2

Para confirmar el impacto de nuestro vertido en el rio se realizan analisis antes y después del punto de vertido, Los resultados se presentan a continuación y como se puede observar no hay impacto sobre el medio

RÍO	FECHA	pH	SOL SUSP (mg/L)	DBO5	CONDUCTIV
50 m antes VERTIDO	4/10/23	6.4	1,9	1.1	39,4
50 m después VERTIDO		6.5	2.8	1.3	44.6

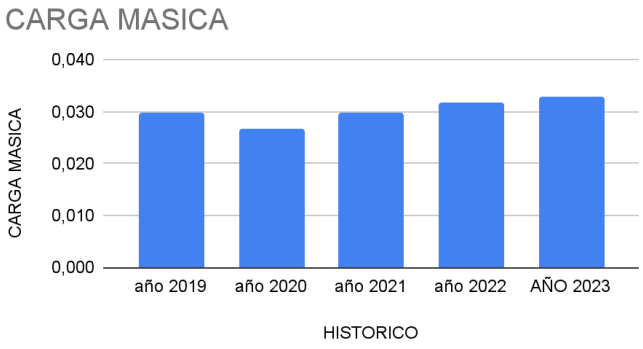
Energía(MWh/m3 de agua mineral producida)

Los datos del indicador son estables frente a los últimos 3 años. Se prevé una cierta reducción del dato derivado de la optimización de los procesos productivos, mediante los controles de los OEE, asi como el uso de mejores máquinas.



No se produce consumo de energías renovables

Envases reciclables que salen al mercado/ carga másica (Tn/m3 agua mineral producida)



En este indicador se incluyen los datos del peso de los envases reciclables puestos en el mercado por la planta, sumado al consumo de aquellos materiales más significativos, como son el carbónico y los distintos productos de limpieza y desinfección.

Este indicador se ha visto aumentado respecto a los años anteriores, siendo el mayor del histórico.

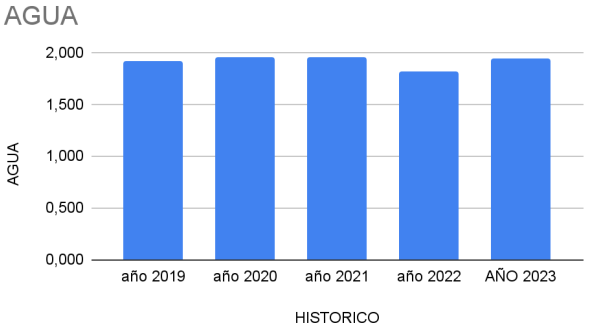
La instalación de la nueva retractiladora permitirá la reducción del peso de los envases puestos en el mercado reduciendo el micraje y por tanto los gramos de plástico por botella. Unido a la implantación de los tapones solidarios y las preformas de Pet reciclado.

Residuos (kg Residuos/m3 de agua mineral natural producida)

Los aspectos ambientales normales, siguen constantes, no produciéndose variaciones importantes, salvo la reducción de la generación de PET en los últimos años. Son los aspectos anormales (maquinaria y plásticos obsoletos, nuevas imágenes…) los que generan los aumentos del indicador

Son los aspectos anormales lo que generan estas desviaciones en los últimos años, entre ellos la sustitución del parque de vidrio de Fuente del Val.La cantidad de residuos generada, incluyendo Subproductos es: 380.6 tn.

Agua (m3 de agua consumida/m3 de agua producida)

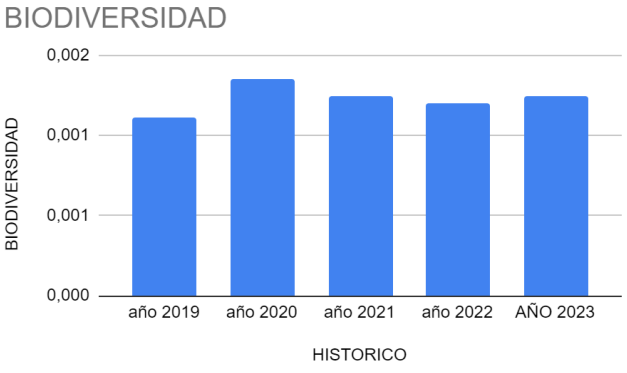


La situacion general de sequía, ha hecho que desde el grupo de PMG se establecieran diversos controles del consumo de agua. Mensualmente se están realizando seguimiento de los consumos tanto de agua mineral natural, como agua de proceso. La implantación de un objetivo de reducción de consumo de agua, ha generado la instalación de mejoras en los procesos, que generarán para el 2024 una considerable reducción del consumo de agua.

Biodiversidad (m2 desuperficie ocupada/m3 de agua producida)

El indicador de Biodiversidad establece la superficie ocupada, por agua producida. Dentro del dato de la superficie, se establece la necesidad de separar entre la construida, y la que se considera verde.

La superficie ocupada por Mondariz no ha variado en el ultimo año, por tanto, como todos los

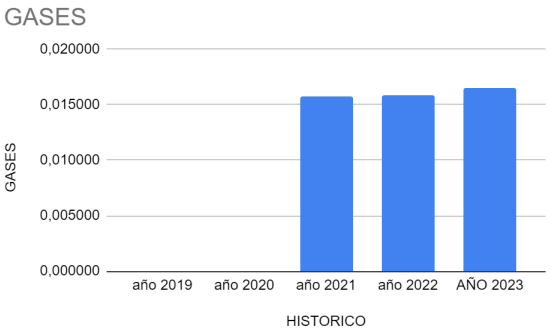


años, este indicador va estrechamente relacionado con la producción

Este indicador varía en base a los litros de agua producidos

CONSTRUIDA	16.351
ASFALTADO	23.419
VERDE EN EL CENTRO	2.900
VERDE FUERA DEL CENTRO	76.219
TOTAL	118.889

Emisiones (tn de CO2/m3de agua producida)



Para realizar el cálculo del indicador se ha tomado los consumos de energía y de propano, y se ha calculado la equivalencia de este consumo con la emisión de CO2.

Se reajustan los cálculos del indicador, como se aprecia este año 2023 se ha producido un aumento del indicador, Aunque el consumo de energía se ha reducido respecto al 2022 derivado de la reducción de la producción, no ha sido proporcional.

Según los datos presentados en el Regade las emisiones de gases son:

- Carga contaminante total de SO 2 < 0,09 T/año
- Carga contaminante total de CO 0,15 T/año
- Carga contaminante de NO x(como NO 2) 0,81 T/año

No se producen emisiones de PM

INDICADORES SEGÚN EMAS III

A continuación se presenta una tabla de los indicadores según los requisitos EMAS III[1] (No se toma en consideración la guia sectorial publicada sobre “Decisión 2017/1508: indicadores alimentos y bebidas”):

INDICADOR	2023	Año 2020	Año 2021	Año 2022	Año 2023
Consumo directo de energía (MW)	4.507.42	0,046	**0,047**	**0.047**	**0.047**
Consumo de materiales (tn)	3.139	0,027	**0,030**	**0.32**	**0.33**
Envases	2.812				
Propano	124				
Sosa	63				

[1] En 2023 Para elaborar los indicadores como cifra B se han utilizado m3 de agua Producida (95.336,442)

CO2	123				
Consumo de agua (m3)	**185.486**	1,95	**1,95**	**1,81**	**1.95**
Residuos (tn)	**380.6**	0,003	**0,002**	**0.005**	**0.004**
Vidrio (tn)	140				
Cartón (tn)	55				
Plástico (tn)	61				
Madera (tn)	39				
Metales (tn)	44				
Residuos Peligrosos (tn)	0.98				
Residuos asimilables a Urbanos (tn)	40				
Ocupación del suelo (m2)	**118,9**	0,0013	**0,0013**	**0.0012**	**0.0012**
Emisiones atmosféricas (tn CO2)	**1.570**	-	**0,0158**	**0.0159**	**0.0165**

Las razones por las que usamos litros de agua producida como denominador es que ahora al formar parte del grupo Premium Mix los datos de planta son relativos a la producción, ya que las ventas dependen directamente de la matriz.

1.- Es una referencia conocida, estable y de interés para cualquier empresa porque su actividad se mide en unidades de venta. Es además, fácilmente entendible por una persona que quiera acceder a nuestros datos.

2.- Es una referencia usada por el sector, lo que nos permite cumplir con el requisito de la norma de comparar los datos con el sector.

3.- Permite establecer un índice para el indicador del agua porque podemos comparar el agua total consumida en relación al agua vendida, lo que da una buena idea de la magnitud de nuestro buen hacer en la gestión del agua. Si no utilizáramos este denominador, el índice de consumo de agua sería siempre 1.

7.– OBJETIVOS

En el Plan de Calidad y Medio Ambiente se contemplan los objetivos, metas y programas para el año en curso: los objetivos tienen su origen en la Política de Calidad y Medio Ambiente, considerando aspectos ambientales significativos y los requisitos legales aplicables. Los objetivos planteados para el 2023 se indican a continuación, especificando su estado:

REDUCCIÓN DEL 5% DEL PLÁSTICO POLIETILENO PUESTO EN EL MERCADO.

El cambio de fecha en la instalación de la retractiladora OCME retrasó la consecución del objetivo. Se han puesto en marcha todas las fases del mismo pero no se ha cuantificado puesto que el ahorro se

conseguirá en el año siguiente. Todo apunta a un buen funcionamiento del plástico por lo que se da traslado a la cuantificación en el próximo año, medida que se implantará una vez consumidas las existencias de plástico de 70 micras (el objetivo es bajar a 55 y, posteriormente, intentarlo con 50). Se considera No conseguido, y se aplaza al 2024

70% DEL PLÁSTICO RETRÁCTIL DEBE SER RECICLADO (TODOS LOS FORMATOS)

Las pruebas realizadas con el plástico de 70 micras han resultado correctas, si bien se han realizado ciertos ajustes en la formulación de cara a mejorar el rendimiento en máquina. Igualmente, y dado el retraso en la instalación de la retractiladora OCME se ha decidido consumir las existencias del plástico de 50% reciclado y pasar al serigrafiado (en Mondariz), 70% reciclado y 55 micras. Se considera conseguido previo consumo de stock antiguo.

CONTROL DEL CONSUMO DE AGUA TOTAL (AMN + A PROCESO)- OBJETIVO INDICADOR BAJAS A 1.4 L TOTAL/L PROD)

Se está realizando un seguimiento mensual del consumo de agua, tanto mineral natural como de proceso. Este consumo se compara con los datos de agua y botellas vendidas para establecer diversos indicadores que permitan ver la evolución del consumo de agua desde distintos puntos de vista, a la par que poder realizar una comparativa objetiva frente al resto de Plantas. El resultado de 2023 ha sido 1.46, NO CONSEGUIDO. Se establece un objetivo para el 2024 de 1.31

MEJORA DEL 8% DE RECICLAJE DE LOS RESIDUOS DE FIN DE VIDA ÚTIL

La implantación del tapón solicadrio se ha visto retrasado respecto al plan incial, Será en 2024 cuando se conseguirá el uso definitivo según los requisitos legales,, del tapón solidario en todas las lineas de llenado de PET. NO CONSEGUIDO

Para el 2024 se han propuesto los siguientes objetivos

OBJETIVO	META	ACCIÓN	RESPONSABLE
Reducción del 15% de polieitleno del retráctil en el formato de 1,5 litros	Reducción del micraje	Realización de pruebas	Prod. y aprov.
Reducción del 10% del ratio de consumo de agua mineral en relación al número de litros envasados	Recuperación agua vacío de las lenadoras	Diseño del seistema Realización de automatismos Cambio de canalización Compra de equipos de control	Dirección y Laboratorio Proveedor externo Proveedor externo Laboratorio
	Reducción de los cambios de agua	Diseño del sistemma Cambio de tuberías Automatización de los cambios	Dirección y C. Proceso Mantenimietno-Externo Externo
Uso de, al menos, un 25% de rPET en nuestros productos	Validación de materiales/Homologación de binomios	Análisis organolépticos Análisis de migraciones Pruebas de resistencia vertical	Calidad Laboratorio/Seg. Alimentaria Laboratorio
	Realización pruebas en máquina	Pruebas en máquina Adaptación recetas	Compras/Producción Proveedor
Implantación del tapón solidario en el 100& de los formatos de plástico	Homologación de tapones	Realización de ensayos organolépticos Realización de pruebas en máquina	Laboratorio Produc./Mantenimiento

8.– REQUISITOS LEGALES DE MEDIO AMBIENTE

Con el fin de mantener al día la información sobre los requisitos legales tanto de Calidad como de Medio Ambiente, Mondariz posee dispositivos establecidos mediante los cuales se mantiene un registro actualizado de los requisitos aplicables a la organización, así como los que decida cumplir de manera voluntaria.

El sistema de gestión establece la revisión de la identificación y evaluación de cumplimiento de la legislación aplicable.

En cumplimiento de lo establecido en el Reglamento EMAS III (*Las organizaciones deben elaborar y publicar con periodicidad declaraciones medioambientales que ofrezcan al público y otras partes interesadas información sobre el cumplimiento de los requisitos legales que les son aplicables en materia de medio ambiente…)* Periódicamente se realiza una revisión del cumplimiento legal de todos los requisitos legales aplicables a nuestra empresa derivado de la normativa aplicables que se dividen en: aguas; certificaciones, envases, incendios, red natura, residuos, suelos, ruidos, y varios.

Los requisitos legales, entre otros, son:

·Cumplimiento lo establecido por la dirección General de Calidad y evaluación ambiental, en lo relativo al traslado de residuos peligrosos dentro del ámbito territorial.

·Pequeño productor de residuos peligrosos (PO-RP-P-PP-02919).

·Autorización de vertido (V-36-0051-1).

·Canon da auga

·Real Decreto 1055/2022, de 27 de diciembre, de envases y residuos de envases.

·Ley de Minas (22/73)

·Inspecciones de los equipos de Frío según lo establecido en la normativa específica por organismos externos homologados.

·Normativa sobre el nematodo del pino- se realiza comunicado a proveedores y otras partes interesadas sobre la exigencia asociada a este requisito

·Reporte de sostenibilidad corporativa (CSRD)

·Resolución de aprobación de la dirección general de calidad ambiental y cambio climático por la que se aprueba el informe preliminar de situación de suelo de la instalación Mondariz de la empresa Premium Mix Group.

·Presentada auditoria energética según la normativa 56/2016

Alta en el registro de traslado de residuos de los transportistas que trasladan nuestros subproductos

Comunicado a los organismos competentes de las cantidades generales de Residuos y Residuos peligrosos (Memoria anual de residuos peligrosos)

9.– FORMACIÓN, COMUNICACIÓN INTERNA, COMUNICACIÓN EXTERNA

Todos los esfuerzos llevados a cabo por la empresa no tendrían su fruto sin una implicación directa de los empleados de la compañía. Para mantener actualizada la información se establecen distintos mecanismos:

GUIA DE FORMACIÓN PARA NUEVOS EMPLEADOS: Los nuevos empleados reciben una guía explicativa sobre la manipulación de los alimentos, identificación, separación y tratamientos de los residuos y residuos valorizables. Con esta guía se adjunta un cuestionario que deben cumplimentar en el que demuestra la comprensión de los conceptos básicos de nuestro sistema de gestión y trabajo. En esta guía se ha incluido requisitos de prevención de riesgos laborales. Se ha producido una modificación del documento encaminado a la actualización de los nuevos procesos.

MEDIO AMBIENTE: anualmente se entrega un tríptico formativo en el que se indica la correcta separación de los residuos, la catalogación de los mismos, y medios de comunicación interna.

REUNIONES CON EL PERSONAL: en el caso de producirse cambios importantes, tanto en la documentación del sistema, como en los procesos productivos, se realizan reuniones con los responsables de cada línea para que informen al personal. Se han realizado formaciones especificas, principalmente en los carretilleros que son los que trasladan los residuos y subproductos desde sus puntos de generación hasta el almacenamiento final.

CARTELES INFORMATIVOS: Por toda la planta se han colocado carteles informativos. En ellos se plasma la información a tener en cuenta para realizar una producción de calidad y en concordancia con el medio ambiente. También hay carteles destinados a la concienciación del personal tanto interno como externo.A lo largo de la planta se encuentran diversos carteles enfocados a la concienciación del personal interno, asi como información del personal externo, como las visitas infantiles.

CURSOS DE FORMACIÓN. Cada departamento, anualmente, debe solicitar a Personal las necesidades de formación, en las que se incluyen las de Medio Ambiente.

PANTALLAS PLANTA: En distintos puntos estratégicos de la planta se han instalado pantallas en las que se informa periódicamente de los distintos resultados, tanto de procesos productivos como de medio ambiente o seguridad alimentaria.

El personal de Mondariz puede utilizar los siguientes sistemas de comunicación interna establecidos, tanto para temas medioambientales, como relacionados con Calidad y la seguridad alimentaria:

- Buzón de sugerencias
- Sistema de comunicación interna informático (por medio de los jefes de línea)
- Verbalmente, por medio de los superiores
- Reuniones de Calidad y medio ambiente
- Asambleas

COMUNICACIONES EXTERNAS (entre otras)

- Se apoya el deporte en los entornos naturales como es el Club ciclista Rias Baixas, andainas, Rastrexos, de los municipios de la zona (Gulans, O Condado, Porriño,...), Federación Gallega de Vela, Special Olympics, ….mediante la donación de agua.
- Algunos clientes han solicitado las certificaciones medioambientales actualizadas, asi como información sobre el % de material reciclado y o materiales que componen nuestros productos .
- Se ha colgado en la web la nueva Declaración Ambiental

REALIZADA POR:

PREMIUM MIX GROUP S.L.

AVDA. DEL VAL S/N 36878, MONDARIZ TLF: 986-65-60-76; FAX: 986-65-65-11

REGISTRO EMAS: ES-GA-000020

e-mail: mondariz@pmg1881.com

Fecha de la presente Declaración: 08/04/2024

Próxima declaración: mayo 2025

Alberto Cabadas Avión

Director de Desarrollo de Producto