

DAIMLER

Declaración Ambiental Año 2021
Mercedes-Benz España, S.A.U.
Fábrica Vitoria



Índice

3	Introducción
4	La fábrica de Mercedes-Benz Vitoria
6	Política Ambiental y Energética
10	Gestión Ambiental y Energética
14	Nuestros Aspectos Ambientales
18	Programa Energético y Ambiental
22	Cifras, datos y hechos
38	Otros temas ambientales
50	Validez de la declaración

Impreso:**Responsable de la redacción:**

Ángel Guerrero Elecalde
Departamento VAN/OV/STF
Responsable de Medio Ambiente y Energías
Teléfono: +34 945 - 18 5477
Fax: +34 945 - 18 5480
E-Mail: angel.guerrero@mercedes-benz.com

Director General:

Emilio Titos Leyva

Layout y realización:

Daimler AG, CBS/M

Impresión permitida siempre que se detalle la referencia.

Introducción

En el grupo Daimler la sostenibilidad significa crear un valor duradero para accionistas, empleados y socios, teniendo siempre en cuenta los impactos ambientales y sociales de las actividades y los equipos a lo largo de toda la cadena de valor.

Daimler puede y quiere dirigir una vez más la historia de la movilidad en una dirección positiva, para lo cual ha creado la estrategia “Spurwechsel” (estrategia „cambio de carril“ en castellano). El grupo busca desvincular el consumo de recursos del crecimiento de la producción, cerrando los ciclos de materiales, haciendo que los procesos sean aún más eficientes y aumentando la proporción de reciclajes en los productos para promover el desarrollo de una economía circular.

Para alcanzar esta meta, el grupo Daimler ha desarrollado un ambicioso proceso de electrificación de vehículos que ya ha comenzado a implementarse. A ello se le añade una política de preservación de recursos naturales que, en el proceso de producción de furgonetas, cuenta con unos ambiciosos objetivos de sostenibilidad, denominados “GreenProduction”.

Estos compromisos forman parte del carácter diferencial de Daimler, extendiéndose a los diferentes integrantes del grupo: La división de automóviles de Mercedes-Benz, la producción de furgonetas, y por supuesto, la fábrica de Mercedes-Benz Vitoria. Todo ello, en línea con los Objetivos de Desarrollo Sostenible de las Naciones Unidas y los principios del Pacto Mundial de las Naciones Unidas, que constituyen dos de los documentos de referencia en la toma de decisiones del grupo.



Emilio Titos
Director General
Fábrica de Vitoria



Ángel Guerrero
Medio Ambiente y Energías
Fábrica de Vitoria

La fábrica de Mercedes-Benz Vitoria



La fábrica de Mercedes-Benz Vitoria

La fábrica se encuentra situada en la zona oeste de la ciudad de Vitoria-Gasteiz, en el polígono industrial de Ali Gobeo. A finales de 2021 trabajaban en la planta 4.648 personas, lo que supone un aumento del 4,4% respecto al año anterior. La superficie total de la empresa es de 681.505 m² (sin cambios respecto al año previo), de los cuales 262.150 m² son terreno edificado (sin cambios respecto a 2020).

La fábrica forma parte de los centros productivos de furgonetas de la división de automóviles de Mercedes-Benz, que está formada por las plantas de Vitoria, Düsseldorf, Ludwigsfelde, Buenos Aires, Fuzhou y Charleston.

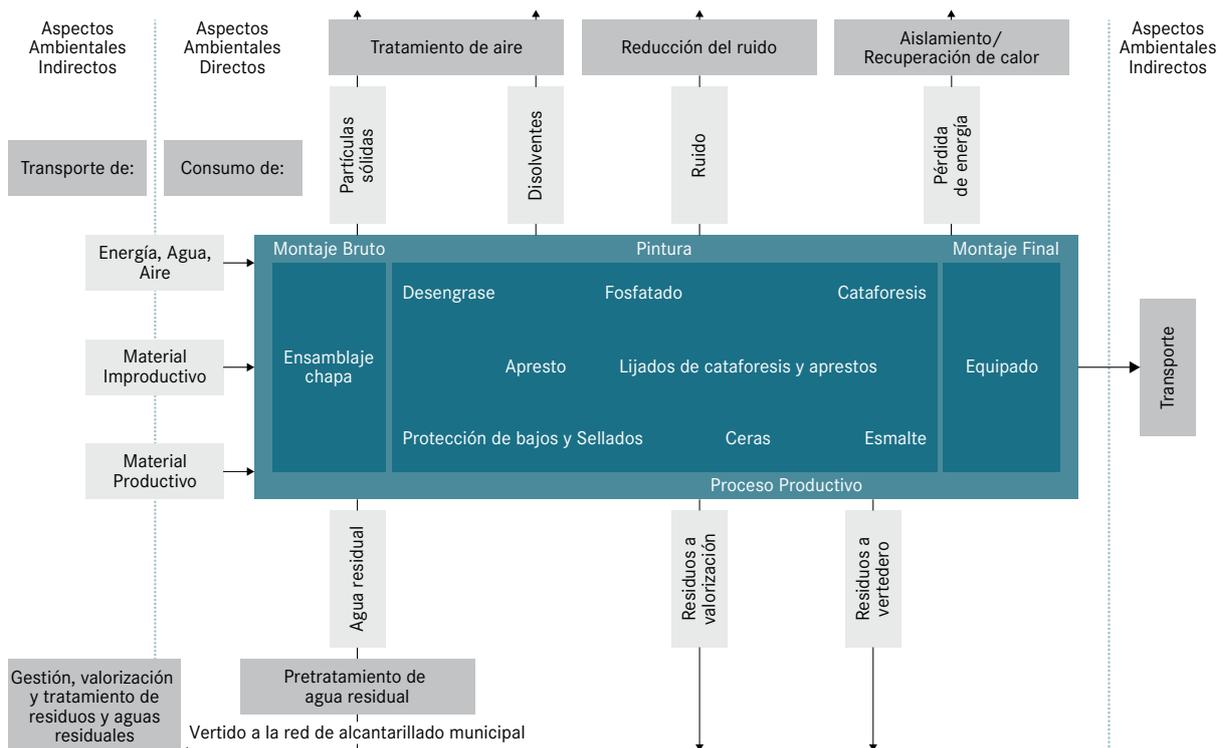
El proceso de producción consta de tres partes fundamentales, el Montaje Bruto, Pintura y Montaje Final del vehículo, los cuales se desarrollan en naves independientes. La fábrica de Mercedes-Benz Vitoria no lleva a cabo ningún proceso de estampación, dado que las piezas, puertas, portones delanteros y traseros y los largueros laterales llegan a la planta ya conformados.

El Montaje Bruto consiste en el montaje de la carrocería mediante operaciones de soldadura, pegado y sellado. La carrocería montada pasa después a la nave de Pintura donde recibe un tratamiento superficial y se pinta. Y finalmente la carrocería pintada llega a la nave de Montaje Final, donde se realiza el montaje de los diferentes elementos que forman parte del vehículo. Se realizan además operaciones de relleno de líquidos, aplicación de ceras, retoques y prueba de estanqueidad. Asimismo, se realizan los controles e inspecciones finales para la expedición del vehículo.

La producción de vehículos eléctricos en la fábrica de Mercedes-Benz Vitoria comenzó con la fabricación del Vito e-Cell en 2011. Durante el año 2019 iniciamos la producción de la e-Vito y en 2020 la fabricación en serie del EQV. Este proceso culminará en 2039 con la producción integrada de vehículos neutrales en emisiones de CO₂.

En el gráfico inferior mostramos las diversas entradas y salidas del proceso.

Diagrama proceso productivo



Política Ambiental y Energética

The new Mercedes-Benz EQV



Política Ambiental y Energética

Durante el año 2021 no hemos modificado la política ambiental y energética de la fábrica.

Daimler, y con él la factoría vitoriana, han fomentado un compromiso social que ha sido asumido por todas las personas que integran el grupo, desde sus directivos hasta sus empleados, a través de una Política Ambiental y Energética de carácter vinculante.

Este compromiso se ha plasmado en una apuesta a largo plazo que la fábrica tiene integrada en su estrategia desde sus inicios y que constituye uno de los pilares sobre los que se asientan el éxito de su actividad y su continuidad en el tiempo. Esta apuesta se sustenta en sendos Sistemas de Gestión Ambiental y de Gestión Energético, certificados desde 2002 y 2013, que garantizan una producción eficiente, de alta calidad, segura y ecológica. La acreditación EMAS, un registro comunitario de gestión y auditoría medioambiental que la factoría vitoriana recibió en 2013, acredita transparencia, veracidad de datos y cumplimiento legal.

El alcance de ese compromiso se puede apreciar en el día a día de su actividad, a través del desarrollo de una protección ambiental activa y de la búsqueda de una optimización energética integral.

Las acciones que permiten sustentar esta estrategia son varias:

- » Una evaluación previa de la demanda energética y del impacto que tienen los procesos productivos y los productos sobre el medio ambiente.
- » La designación de personas encargadas de supervisar el cumplimiento de las medidas de protección ambiental y exigencia energética en todos los niveles de la fábrica
- » El fomento activo de las actitudes responsables en materia ambiental y energética de todas las personas que trabajan en la fábrica, en especial del personal directivo.
- » El nombramiento de un representante de Medio Ambiente y Energías que asegure la mejora continua del Sistema de Gestión Ambiental y del Sistema de Gestión Energético y el cumplimiento de las normas internas y las disposiciones legales.

Estas acciones están encaminadas a asegurar el cumplimiento de la Política Ambiental y Energética, que descansa sobre varios compromisos y acciones que son los que han permitido a la fábrica de Mercedes-Benz Vitoria situarse durante las últimas décadas en la vanguardia como referente en sostenibilidad.

Emilio Titos, Director General de la fábrica de Vitoria de Mercedes-Benz España, S.A.U.



Política Ambiental y Energética

La política ambiental y energética es de obligado cumplimiento en todas las instalaciones y para todos los directivos y empleados de la fábrica:

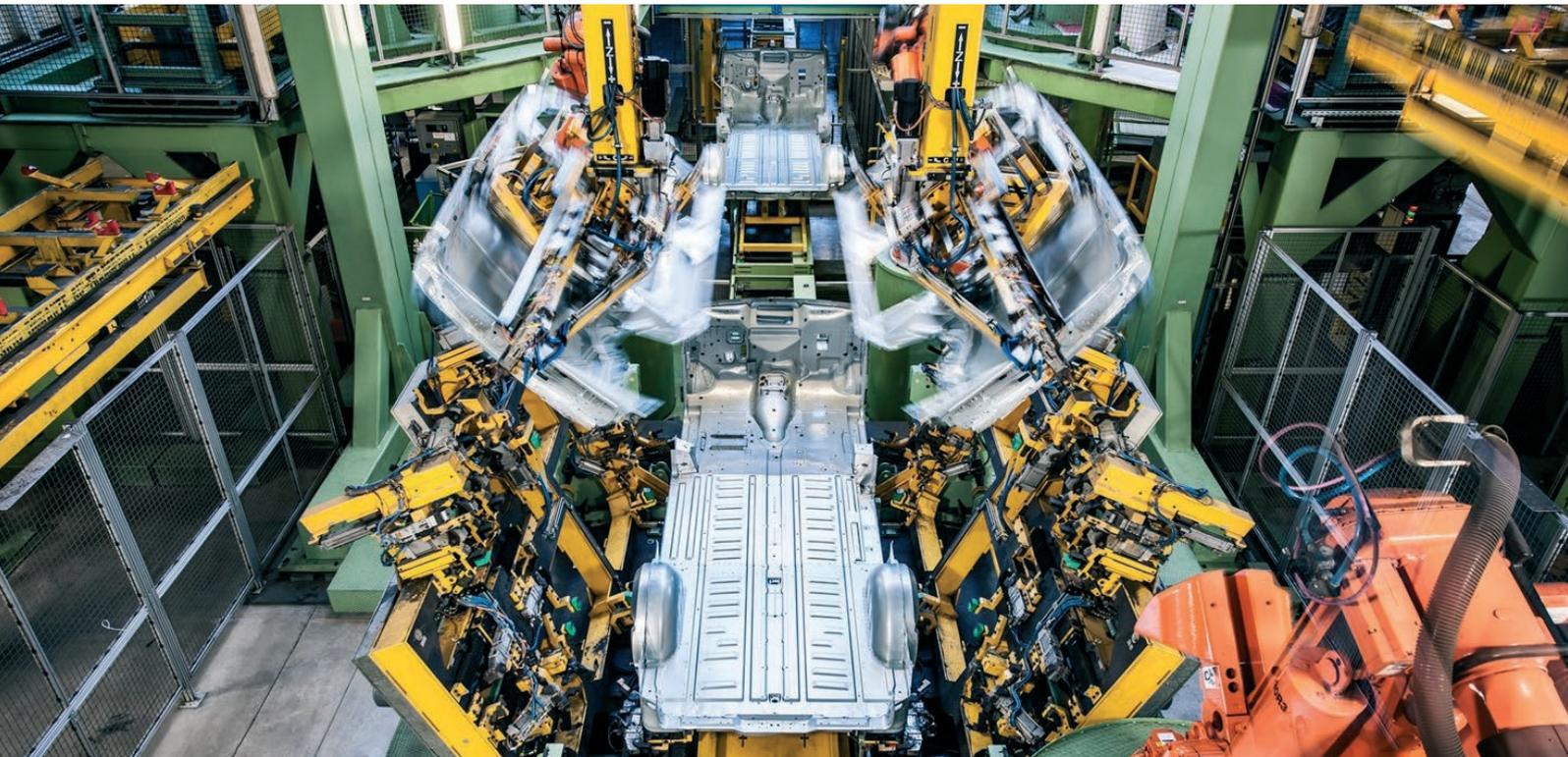
1. Afrontamos los retos futuros en relación con la energía y el medio ambiente.
2. Colaboramos en el desarrollo de productos que destacan por ser especialmente respetuosos con el medio ambiente y los recursos energéticos en el sector de mercado al que pertenecen.
3. Planificamos todas las etapas de la producción reduciendo el impacto ambiental y optimizando el uso de los recursos energéticos.

4. Ofrecemos a nuestros clientes un servicio integral y toda la información necesaria acerca de la protección del medio ambiente y la utilización de los recursos energéticos.

5. Participamos junto con Daimler en el esfuerzo para conseguir a escala mundial un equilibrio ambiental y energético.

6. Proporcionamos a nuestros colaboradores y a la opinión pública una amplia información sobre la protección del medio ambiente y la utilización de los recursos energéticos.

Interior de la Nave de Montaje Bruto



Requisitos legales

El Departamento de Medio Ambiente se encarga de identificar los nuevos requisitos legales en materia medioambiental y energética, de informar a los diversos sectores afectados y de prestar en su caso el asesoramiento necesario en la aplicación de la legislación.

Los planificadores y usuarios de las instalaciones son los responsables del cumplimiento de los requisitos legales que afectan a la fábrica, verifican su cumplimiento en plazo y aseguran la implantación de las correspondientes medidas. El cumplimiento de los requisitos legales es verificado tanto por las autoridades como internamente en el marco de visitas y auditorías. En el año 2021 no se han detectado incumplimientos legales en este sentido.

Adicionalmente, se realiza todos los años una evaluación de los requisitos legales ambientales y energéticos aplicables a la fábrica. Esta evaluación está clasificada por temas: agua, almacenamiento de sustancias y preparados peligrosos, atmósfera, EMAS, energía, licencias y autorizaciones, normativa general, residuos, ruidos y vibraciones, suelo, sustancias y preparados peligrosos y transporte de mercancías peligrosas. Tras la evaluación de requisitos legales del 2021 garantizamos el cumplimiento de las exigencias de la legislación ambiental y energética vigente.

A nivel legislativo, la Autorización Ambiental Integrada (AAI) aglutina todas las autorizaciones ambientales (focos de emisión, vertidos, residuos, etc.). En el caso concreto de la fábrica de Mercedes-Benz Vitoria, mediante resolución inicial de 23 abril de 2008, (AAI00032) del Viceconsejero de Medio Ambiente, se concedió autorización ambiental integrada a la instalación para la actividad de fabricación de vehículos en el municipio de Vitoria-Gasteiz (Álava). El 04/01/2022 recibimos de Gobierno Vasco la autorización ambiental integrada modificada para adaptarla a un proyecto de modificación no sustancial comunicado por la fábrica el 15/12/2021.

El 5 de noviembre de 2020 recibimos la última inspección de Gobierno Vasco en cumplimiento de lo establecido en la normativa vigente en materia de prevención y control integrados de la contaminación, y con el objetivo de comprobar el cumplimiento de la actividad autorizada en relación con las condiciones de la Autorización Ambiental Integrada (AAI) y con la legislación ambiental vigente. Según establece el propio informe de la inspección, de la evaluación y el análisis de los hechos constatados en la inspección ambiental, se constata que el grado de cumplimiento de la autorización ambiental de la instalación, a fecha de la visita de inspección, es ALTO, cumpliéndose satisfactoriamente las condiciones de la autorización ambiental.

Cabina de Pintura



Gestión Ambiental y Energética



Sistema de Gestión Ambiental y Energético

En el año 2002 la fábrica de Mercedes-Benz Vitoria estableció un Sistema de Gestión Ambiental (SIGMA) documentado para asegurar que el control de los aspectos ambientales asociados a nuestras actividades, productos y servicios está planificado y documentado, a fin de controlar el impacto sobre el medio ambiente de los mismos, siempre bajo el marco legislativo vigente, para el desarrollo de la Política ambiental y energética. La gestión ambiental constituye una parte esencial de todas nuestras actividades empresariales y se materializa a través del compromiso por la mejora continua.

Tras la auditoría externa celebrada en fábrica ente el 18 y el 21 de octubre de 2021 se confirma el mantenimiento del certificado del sistema de gestión ambiental según la norma ISO 14001 y la recertificación del sistema de gestión energético según la norma ISO 50001 para la fábrica.

La organización ha definido que el límite y la aplicabilidad del sistema de gestión ambiental (su alcance) se corresponde con la fábrica de Mercedes-Benz Vitoria. Así mismo se han definido las cuestiones externas e internas que afectan a la capacidad de la fábrica para lograr los resultados previstos del sistema de gestión ambiental (es decir, el contexto), analizando para ello el ciclo de vida completo del producto (desarrollo, producción y venta). En la gráfica ubicada en la página 13 mostramos el alcance, el contexto y las partes interesadas pertinentes al sistema de gestión ambiental de la fábrica de Mercedes-Benz Vitoria, junto con las necesidades y requisitos de dichas partes interesadas.

En relación al contexto del año 2021, la falta de semiconductores ha supuesto la cancelación de alrededor de 80 turnos productivos y su correspondiente descenso de la producción respecto a la planificación prevista. Esto ha implicado un aumento de la mayor parte de los indicadores ambientales por vehículo producido.

La fábrica de Mercedes-Benz Vitoria consiguió implantar en el año 2012 un Sistema de Gestión Energético (SGE) documentado, con el objetivo de alcanzar una mejora continua en el desempeño energético, logrando mejores resultados en la eficiencia energética, el uso y el consumo de la energía; siempre bajo el marco legislativo vigente, encaminado al desarrollo de la política ambiental y energética. Este nuevo sistema fue integrado en el sistema de gestión ambiental para simplificar su implantación y seguimiento.

Los componentes principales de ambos sistemas de gestión incluyen:

- » La aplicación de la política ambiental y energética como base de la gestión ambiental.
- » La mejora del rendimiento mediante el establecimiento de objetivos y programas ambientales y energéticos.
- » La organización de estructuras y procesos para garantizar el cumplimiento de las disposiciones legales y los estándares.
- » La integración e identificación de aspectos ambientales en todos los procesos que repercuten en el medio ambiente.
- » El control de la eficiencia a través de la utilización de herramientas de gestión y mecanismos de control.

Auditorías de Sistema

La auditoría es un proceso sistemático, independiente y documentado para obtener y evaluar objetivamente evidencias de que las actividades relativas al SIGMA y SGE se ajustan a los criterios establecidos, y después comunicar los resultados del proceso a la Dirección.

Dentro del campo de aplicación de la auditoría se incluye a todas las áreas y toda la documentación que desarrollan el SIGMA y SGE (procesos, instrucciones, registros, informes de medición de entidades externas e información de rendimientos ambientales y energéticos), así como a las áreas de trabajo, operaciones y procesos desempeñados dentro de los límites de actividad de la fábrica de Mercedes-Benz Vitoria.

Las acciones que llevamos a cabo están encaminadas a asegurar:

- » La realización de auditorías internas/externas del SIGMA y SGE con personal debidamente cualificado.
- » El cumplimiento del Programa Ambiental y Energético incluyendo los requisitos de la Norma ISO 14001, ISO 50001 y el Reglamento EMAS.
- » La adecuada implantación y mantenimiento de los sistemas de gestión.
- » El suministro de información sobre los resultados obtenidos a la Dirección.

La auditoría interna conjunta según las normas ISO 14001, ISO 50001 y EMAS III se realizó entre los días 3 y 7 de mayo de 2021. Como auditor externo nos acompañó la empresa Asertek Gestión S.L.

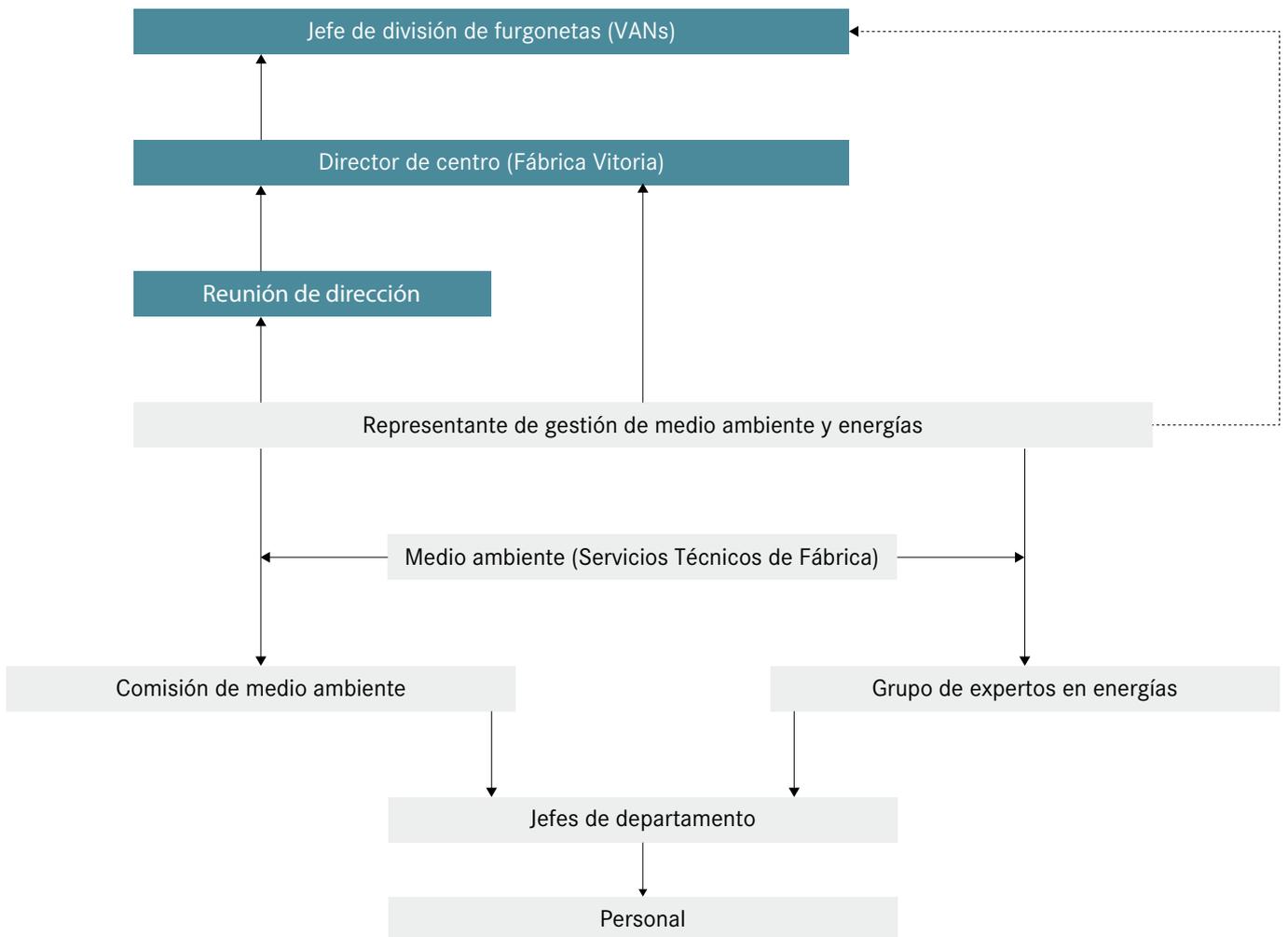
Representante de Medio Ambiente y Energías

Los sistemas de gestión ambiental y energético de la fábrica de Mercedes-Benz Vitoria están liderados por el representante de Medio Ambiente y Energías. La comisión de Medio Ambiente y el grupo de expertos en energías colaboran con el representante de medio ambiente y energías para mantener ambos sistemas de gestión.

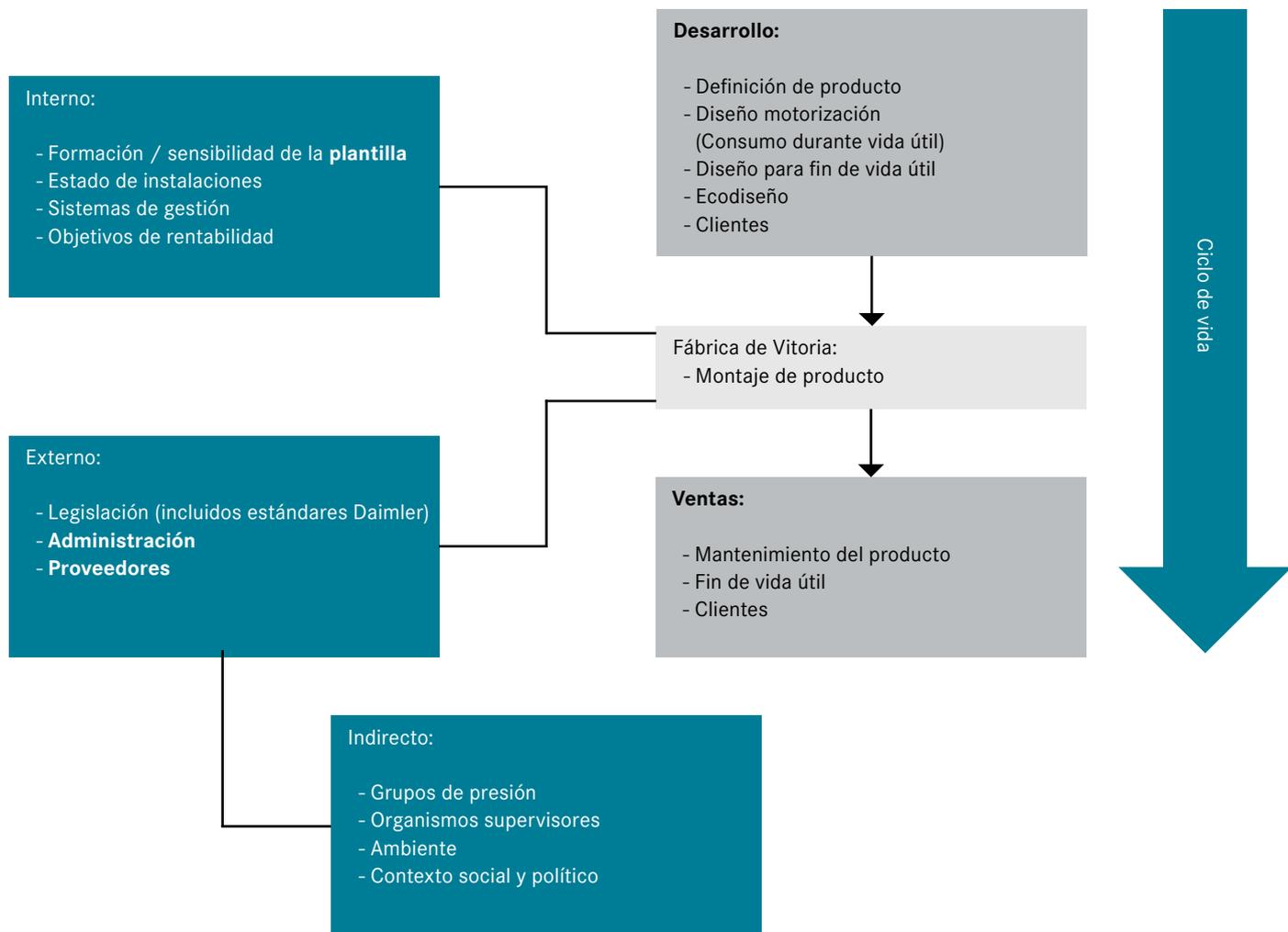
La comisión de Medio Ambiente está constituida por dos grupos, uno central que se reúne habitualmente formado por 14 representantes y un grupo de apoyo formado por 11 representantes.

El grupo de expertos en energías está formado por 16 representantes.

Organigrama gestión ambiental y energética



Contexto de la organización



Partes interesadas	Necesidades hacia Vitoria	Requisitos
Desarrollo	Montar vehículos según especificaciones / calidad	Normas internas de medio ambiente
Ventas		
Plantilla, personal	Continuidad de negocio	Solicitudes en el marco de la Comisión de MA
Plantilla, sindicatos	Información	
Administración	Cumplir legislación Información Confianza	Legislación Indicadores EMAS
Proveedores	Información	SIGMA, SGE

Alcance de sistema de gestión
 Cuestiones

Nuestros Aspectos Ambientales



Nuestros Aspectos Ambientales

Los aspectos ambientales son aquellos elementos de las actividades, productos o servicios de una organización que pueden interactuar con el medio ambiente.

Según el Reglamento Europeo relativo al Sistema Comunitario de Gestión y Auditoría Medioambientales (EMAS), una organización debe determinar unos criterios para evaluar el carácter significativo de los aspectos medioambientales de sus actividades, productos y servicios. Dichos criterios deben tener en cuenta la legislación comunitaria y ser generales, aptos para ser sometidos a una comprobación independiente, reproducibles y puestos a disposición del público.

La organización debe asegurarse de que los aspectos ambientales significativos se tengan en cuenta en el establecimiento, implementación y mantenimiento de su sistema de gestión ambiental.

En nuestro caso concreto, una vez identificados nuestros aspectos ambientales, se evalúan los mismos anualmente para poder determinar cuáles son significativos. Esta labor es realizada con anterioridad a la aprobación del Programa Ambiental.

Para realizar la evaluación se aplican los criterios de evaluación y ponderaciones particulares a cada aspecto:

- » Impacto sobre el medio ambiente
- » El riesgo de accidentes e impactos medioambientales derivados, o que pudieran derivarse, de los incidentes, accidentes y posibles situaciones de emergencia
- » Localización (distancia)
- » Criterios tecnológicos

En base a la puntuación obtenida por cada uno de los mencionados criterios de evaluación y a la ponderación particular que tienen los criterios para cada uno de los aspectos ambientales, se obtiene un resultado de evaluación para los aspectos ambientales entre 0 y 1.

Se consideran aspectos significativos aquellos que obtienen un valor de evaluación superior a 0,4. Dichos aspectos significativos se tienen en cuenta a la hora de establecer los objetivos, ya que son los temas prioritarios en la mejora ambiental.

La evaluación realizada en el año 2021 se basa en los datos del año 2020 correspondientes a 27 aspectos ambientales. Desde la evaluación de aspectos realizada en 2015, se considera el consumo de energía eléctrica y el consumo de gas natural siempre como significativos y tratados a través del sistema de gestión energético. Tras la evaluación resultaron significativos un total de 8 aspectos ambientales (incluidos los correspondientes a los consumos energéticos comentados anteriormente), uno menos que en la evaluación realizada el año previo.

En la página siguiente mostramos la relación de los impactos ambientales asociados a cada uno de los aspectos ambientales de la fábrica de Vitoria.

En la página 17 se pueden ver los aspectos ambientales significativos y no significativos, junto con las puntuaciones obtenidas por los mismos en las evaluaciones de aspectos realizadas en los tres últimos años.

Impactos Ambientales por Aspecto

Listado de los Impactos Ambientales asociados a cada Aspecto Ambiental de MBE

Aspectos-Impactos	Contami- nación del agua	Contami- nación y ocupa- ción del suelo	Disminu- ción recursos naturales	Efecto Inverna- dero	Reduc- ción Capa de Ozono	Lluvia ácida	Smog
Emisiones atmosféricas de VOC's	-	-	-	-	-		X
Contaminación del suelo / posibilidad de derrames	X	X	-	-	-	-	-
Utilización de aprestos, KTL y productos de pretratamientos	X	X	X	X	X	X	X
Utilización de disolventes y pinturas base disolvente	X	X	X	X	X	X	X
Emisiones de gases de efecto invernadero	-	-	-	X	-	-	-
Utilización de adhesivos másticos, PVC y pegamentos	X	X	X	X	X	X	X
Transporte, expediciones de producto acabado	X	-	X	X	-	-	X
Utilización de combustibles	X	X	X	X	X	X	X
Utilización de líquidos técnicos	X	X	X	X	X	X	X
Transporte, disposiciones de material productivo	X	-	X	X	-	-	X
Proveedores	X	X	X	X	X	X	X
Vertidos de metales	X	-	-	-	-	-	-
Residuos peligrosos	X	X	-	X	-	X	X
Utilización de ácidos y bases	X	X	X	X	X	X	X
Emisiones atmosféricas de gases de combustión	X	-	-	-	-	X	-
Emisiones atmosféricas de partículas sólidas	X	X	-	-	-	-	X
Movilidad	X	-	X	X	-	-	X
Utilización de ceras	X	X	X	X	X	X	X
Utilización de gases técnicos y de aire acondicionado	X	X	X	X	X	X	X
Consumo de agua	-	-	X	-	-	-	-
Vertidos de DQO y sólidos en suspensión	X	-	-	-	-	-	-
Ruido externo	-	-	-	-	-	-	-
Residuos no peligrosos	X	X	X	X	-	X	X
Biodiversidad	X	X	X	X	-	-	-
Utilización de aceites y grasas	X	X	X	X	X	X	X
Consumo de energía eléctrica	-	X	X	-	-	-	-
Consumo de gas natural	X	X	X	X	X	X	X

Evaluación Aspectos Ambientales 2021

Evaluaciones de aspectos ambientales 2019 - 2021 (datos correspondientes a 2018 - 2020)

ASPECTO AMBIENTAL	2019	2020	2021	RESULTADO	TIPO ASPECTO
Emisiones atmosféricas de VOC's	0,624	0,483	0,606	Significativo	Directo
Contaminación del suelo / posibilidad de derrames	0,605	0,605	0,605	Significativo	Directo
Utilización de aprestos, KTL y productos de pretratamientos	0,593	0,583	0,58	Significativo	Directo
Utilización de disolventes y pinturas base disolvente	0,439	0,441	0,441	Significativo	Directo
Emisiones de gases de efecto invernadero	0,439	0,44	0,432	Significativo	Directo
Utilización de adhesivos másticos, PVC y pegamentos	0,4	0,444	0,426	Significativo	Directo
Transporte, expediciones de producto acabado	0,437	0,404	0,399	No Significativo	Indirecto
Utilización de combustibles	0,31	0,357	0,369	No Significativo	Directo
Utilización de líquidos técnicos	0,285	0,284	0,335	No Significativo	Directo
Transporte, disposiciones de material productivo	0,31	0,322	0,316	No Significativo	Indirecto
Proveedores	0,362	0,305	0,305	No Significativo	Indirecto
Vertidos de metales	0,227	0,298	0,296	No Significativo	Directo
Residuos peligrosos	0,318	0,344	0,263	No Significativo	Directo
Utilización de ácidos y bases	0,2	0,2	0,25	No Significativo	Directo
Emisiones atmosféricas de gases de combustión	0,225	0,225	0,232	No Significativo	Directo
Emisiones atmosféricas de partículas sólidas	0,225	0,225	0,225	No Significativo	Directo
Movilidad	0,22	0,22	0,22	No Significativo	Indirecto
Utilización de ceras	0,226	0,225	0,218	No Significativo	Directo
Utilización de gases técnicos y de aire acondicionado	0,217	0,212	0,213	No Significativo	Directo
Consumo de agua	0,189	0,167	0,201	No Significativo	Directo
Vertidos de DQO y sólidos en suspensión	0,195	0,195	0,195	No Significativo	Directo
Ruido externo	0,19	0,19	0,19	No Significativo	Directo
Residuos no peligrosos	0,355	0,246	0,154	No Significativo	Directo
Biodiversidad		0,105	0,105	No Significativo	Indirecto
Utilización de aceites y grasas	0,1	0,1	0,1	No Significativo	Directo
Consumo de energía eléctrica*				Significativo	Directo
Consumo de gas natural*				Significativo	Directo

* Significativos por decisión interna

Programa Energético y Ambiental



Programa Energético y Ambiental

Al establecer y revisar los objetivos y medidas del programa ambiental y energético, se tienen en cuenta los requisitos legales y otros requisitos que la organización haya suscrito, los aspectos ambientales y consumos energéticos significativos, las opciones tecnológicas y sus requisitos financieros, operacionales y comerciales, junto a las opiniones de las partes interesadas, así como los objetivos establecidos por Daimler en el ámbito del proyecto “GreenProduction”.

En el año 2021 se documentaron un total de 93 medidas concretas del programa ambiental y energético (aumento del 4,5% respecto al año anterior), de las cuales 87 se completaron con éxito (19% de incremento respecto a 2020) y 6 han sido trasladadas al año 2022.

Programa energético

El desempeño energético de la fábrica se mide mensualmente en función de un indicador (IDEn), que resulta del cociente del consumo real entre el consumo teórico. Realizamos un seguimiento del consumo real y teórico de unos 675 contadores de energía. Para 300 de estos contadores utilizamos modelos multivariable obtenidos mediante técnicas de análisis avanzado de datos, para obtener con exactitud los consumos energéticos teóricos en función de los valores de las variables de las cuales dependen dichos consumos.

Para el año 2021 se definió como objetivo de la fábrica de Mercedes-Benz Vitoria un desempeño energético de 0,99 (ahorro del 1% respecto al consumo teórico). El resultado del desempeño energético alcanzado por la fábrica durante 2021 asciende a 0,964 (ahorro del 3,6% respecto al consumo teórico), lo que supone un grado de cumplimiento del objetivo del 103%. Las medidas del programa energético implantadas han supuesto un ahorro del consumo eléctrico de 3.568 MWh y un ahorro del consumo de gas natural de 1.674 MWh en 2020.

En 2021 hemos alcanzado un ratio de consumo energético por vehículo producido de 1.647 kWh/vh (+7% respecto al año anterior, motivado por las anulaciones de turnos productivos ante la escasez de semiconductores).

La siguiente tabla muestra las principales medidas de ahorro energético implantadas en la fábrica durante el año 2021.

Resumen del programa energético 2021

ASPECTO AMBIENTAL	OBJETIVO	GRADO CUMPLIMIENTO	ACCIÓN 2021	ESTADO
Consumo energético	Conseguir un desempeño de consumo energético (consumo real / consumo teórico) igual o inferior a 0,99	103% (desempeño energético: 0,964)	Sustitución de iluminación convencional por tecnología LED en las naves de montaje bruto, pintura y montaje final (medidas adicionales a las de 2020). A finales de 2021 el 98% de los tubos instalados en fábrica son de tecnología LED	Realizada
Consumo energético	Conseguir un desempeño de consumo energético (consumo real / consumo teórico) igual o inferior a 0,99	103% (desempeño energético: 0,964)	Salas de compresores: Sustitución del secador de adsorción en la sala B y del compresor GA180 VSD en la sala C.	Realizada
Consumo energético	Conseguir un desempeño de consumo energético (consumo real / consumo teórico) igual o inferior a 0,99	103% (desempeño energético: 0,964)	Implantación de consigna variable de Temperatura, Humedad relativa y Hz para grupos de aporte de puestos de trabajo en Pintura.	Realizada
Consumo energético	Conseguir un desempeño de consumo energético (consumo real / consumo teórico) igual o inferior a 0,99	103% (desempeño energético: 0,964)	Sustitución de generadores laser y sustitución de refrigeradores cabinas Laser en Línea 120 de Montaje Bruto.	Realizada

Programa Energético y Ambiental

Resumen del programa ambiental 2021

ASPECTO AMBIENTAL	OBJETIVO	GRADO CUMPLIMIENTO	ACCIÓN 2021	ESTADO
Emisiones atmosféricas de VOC's	Alcanzar unas emisiones de VOC's iguales o inferiores a 41 g/m ²	111%	Introducción del nuevo sellador „Duplex LP5427 DS“, con menor contenido de COVs.	Realizado
Emisiones de gases de efecto invernadero	Definir la hoja de ruta de la fábrica para reducir un 80% las emisiones de CO ₂ hasta 2030 y alcanzar la neutralidad de CO ₂ en 2039	100%	Adjudicar la definición de la estrategia de descarbonización de la fábrica al centro de investigación y desarrollo tecnológico Tecnalia	Realizado
Residuos peligrosos	Conseguir un indicador de residuos peligrosos (real / teórico) igual o inferior a 1,00	106%	Alargar la vida útil de los filtros PALL en Pintura de 4 semanas a 12 semanas	Realizado
Suelos	Introducción de mejoras en las medidas de protección de suelos	100%	Inertización de cinco depositos enterrados en el terreno norte de la fábrica	Realizado

Programa ambiental

En la tabla ubicada sobre este texto resumimos las principales acciones del programa ambiental de la fábrica del año 2021.

Los grados de cumplimiento de los objetivos ambientales internos de la fábrica de Mercedes-Benz Vitoria han sido los siguientes:

- » Emisiones de COV's: 37,06 g/m² de chapa pintada frente a los 41 g/m² de objetivo (101% de grado de cumplimiento)
- » Generación de residuos peligrosos: El objetivo se definió a través de un indicador (KPI) calculado como división de los kilogramos de residuos peligrosos generados entre los kilogramos de residuos peligrosos teóricos que se deberían haber generado en el año, fijándose para 2021 un KPI igual o menor a 1,00. El indicador obtenido en 2021 (KPI = 0,94) supone un grado de cumplimiento del objetivo del 106%.
- » Consumo de agua: El objetivo se definió a través de un indicador (KPI) calculado como división del consumo real entre el consumo teórico de agua, fijándose para 2021 un KPI igual o menor a 0,995. El indicador obtenido en 2021 (KPI = 0,995) supone un grado de cumplimiento del objetivo del 100%.

Programa Energético y Ambiental

Objetivos “GreenProduction”

La división de Furgonetas de Daimler ha establecido los siguientes objetivos “GreenProduction” para los procesos de producción de cada una de sus fábricas:

- » Reducción del consumo energético en un 25% y del consumo de agua en un 28% entre 2013/2014 y 2030.
- » Reducción del 85% de los residuos depositados en vertedero y del 30% del total de residuos entre 2018 y 2030.
- » Compensación de las emisiones de CO₂ derivadas del consumo energético (Alcances 1 y 2) mediante proyectos de protección del clima cualificados a partir de 2022 y reducción del 80% de las emisiones de CO₂ del consumo energético entre 2018 y 2030.

Grado de consecución de los objetivos con metas intermedias 2021:

Objetivo “GreenProduction” Energía 2021 (2,39 MWh/vh)

El consumo energético 2021 de fábrica (1,61 MWh por vehículo producido, descontando los consumos del parque industrial de proveedores), es un 33% inferior al objetivo marcado.

Objetivo “GreenProduction” Agua 2021 (3,00 m³/vh)

El consumo de agua 2021 de fábrica (2,35 m³ por vehículo producido, descontando los consumos del parque industrial de proveedores), es un 22% inferior al objetivo marcado.

Objetivo “GreenProduction” Residuos a vertedero 2021 (2,95 kg/vh)

Durante 2021 la fábrica ha depositado en vertedero un total de 1,91 kg por vehículo producido, un 35% por debajo del objetivo establecido. El resto de los residuos de fábrica (95% del total) han sido valorizados durante el año 2021 (reutilizados, reciclados o valorizados energéticamente).

Para asegurar el cumplimiento del objetivo del grupo Daimler de reducir el 80% de las emisiones de CO₂ en 2030 y de alcanzar la neutralidad de emisiones de CO₂ en 2039, la fábrica de Mercedes-Benz Vitoria ha adjudicado en 2021 al centro de investigación y desarrollo tecnológico Tecnalia la definición, hasta el año 2023, de la estrategia de descarbonización de la fábrica.

Interior de la Nave de Montaje Final



Cifras, datos y hechos



1. Residuos Peligrosos

La fábrica de Mercedes-Benz Vitoria realiza un seguimiento periódico de dos indicadores diferentes:

- » Residuos peligrosos gestionados por vehículo producido
- » Residuos peligrosos gestionados en comparación con la generación teórica de dichos residuos, la cual se calcula en función de los vehículos fabricados y en función de la correlación histórica entre producción y generación de residuos. El objetivo anual se define en base a este indicador.

Como parte de la gestión optimizada de los residuos peligrosos de fábrica, se realizan campañas de sensibilización y auditorías periódicas para reducir la cantidad de residuos generados y asegurar su correcta segregación. A la hora de contratar los gestores de residuos, siempre que es técnicamente posible, se seleccionan proveedores que garanticen el reciclaje y la valorización energética de los residuos generados. Así mismo, se define un plan de minimización de residuos peligrosos con periodicidad cuatrienal.

En el año 2021 hemos generado un total de 12,88 kg/vehículo (+9% respecto a 2020, derivado de los días de parada de producción como consecuencia de la escasez de semiconductores).

El indicador residuos generados entre residuos teóricos asciende a 0,94 (grado de cumplimiento del 106% del objetivo).

Hemos reducido el porcentaje de valorización de los residuos peligrosos del 93% en 2019 al 85% en 2021, al haber aumentado la generación de lodos acuosos de pintura y fosfatado, tras el vaciado de las balsas de floculación de pintura y de la cabina de retoques de montaje final para proceder a su limpieza.

Los residuos peligrosos (RP) generados durante el año 2021 se clasifican en 33 tipos diferentes. A continuación mostramos la evolución de las cantidades de los 5 principales RP, que suponen el 83% del total de RP generados en 2021. El aumento en la generación de lodos acuosos de pintura y fosfatado es coyuntural (vaciado de balsas mencionado previamente).

En el año 2021 hemos presentado a Gobierno Vasco el nuevo plan de minimización para el período 2021-2024.

Entre las acciones implantadas en 2021 destacamos el alargamiento de la vida útil de los filtros PALL usados en pintura, la cual ha pasado de las 4 a las 12 semanas (-350 kg/año de residuo generado).

Evolución residuos peligrosos tres últimos años

Residuo peligroso	Unidad	2019	2020	2021	Variación 2021/2020
Disolvente no halogenado	t	541	455	530	
	Kg/vh	3,73	3,63	4,18	15%
Lodos de pintura	t	339	309	304	
	Kg/vh	2,33	2,46	2,40	-3%
Lodos acuosos de pintura y fosfatado	t	261	52	205	
	Kg/vh	1,80	0,41	1,62	291%
Fango filtro prensa	t	242	233	201	
	Kg/vh	1,67	1,85	1,59	-15%
Material contaminado	t	144	99	108	
	Kg/vh	0,99	0,79	0,85	8%
Total Residuos peligrosos	t	1.812	1.482	1.635	
	Kg/vh	12,49	11,81	12,88	9%
Total valorizado	t	1.487	1.374	1.393	
(reciclaje + valorización energética)	Kg/vh	10,25	10,94	10,97	0%
Tasa de reciclaje	%	82%	93%	85%	-8%

2. Consumo de Agua

Durante el año 2021 el consumo de agua total de fábrica ascendió a 2,38 m³/vehículo (+4% respecto al año 2020). Este mayor consumo se debe a las paradas de producción derivadas de la falta de semiconductores. El indicador calculado mediante el cociente entre el consumo real y el consumo teórico de agua arroja un valor de 0,995; que permite alcanzar un grado de cumplimiento del 100% sobre el objetivo marcado.

El agua captada del río ha supuesto en 2021 la principal fuente de suministro para la fábrica (50%), el agua municipal ha cubierto el 44% de la demanda y el agua de lluvia ha aportado el 6%. El ratio Agua Municipal/Agua Industrial (lluvia + río) ha sido de 0,79 (0,89 en el año 2020).

Entre las medidas que llevamos a cabo encaminadas a la reducción del consumo de agua, destacamos el pretratamiento de las carrocerías en cascada, reaprovechando el agua utilizada para determinadas fases de limpieza en fases anteriores, el uso de circuitos cerrados para determinadas instalaciones (como la prueba de agua, el desengrase, la refrigeración de pinzas, el lavado de vehículos, el agua desmineralizada en lavados de pretratamiento, recirculación de ultrafiltrado de KTL para lavados, fosos de cabinas de pintura y ceras), la realización de barridos en seco frente a limpiezas con mangueras, la eliminación de fugas mediante mantenimientos preventivos y correctivos, supervisión de fugas mediante alertas automatizadas, otras mejoras de eficiencia de procesos o pulsadores para los grifos de los baños.

En la tabla adjunta mostramos la evolución del consumo de agua en los últimos tres años en base a su origen.

Consumo de agua tres últimos años

Tipo de agua	Unidades	2019	2020	2021	Variación 2021/2020
Agua municipal	m ³	130.886	135.895	133.015	
	m ³ /vh	0,90	1,08	1,05	-3%
Agua del río	m ³	155.398	135.018	151.633	
	m ³ /vh	1,07	1,08	1,19	11%
Agua de lluvia	m ³	25.299	17.315	17.319	
	m ³ /vh	0,17	0,14	0,14	-1%
TOTAL	m³	311.583	288.228	301.966	
	m³/vh	2,15	2,30	2,38	4%
Producción	vehículos	145.050	125.500	127.002	1%

3. Caudales de vertido

La fábrica dispone de 17 puntos de vertido al colector municipal. De estos, 12 son de aguas pluviales, uno es de pluviales más aguas sanitarias, y los otros cuatro contienen entre sus vertidos agua industrial. De estos cuatro últimos puntos de vertido, los dos mayoritarios son el N-PI-10 y el S-I-2, que suponen más del 95% del total de vertido de la fábrica, mientras que los puntos de vertido S-P-1 y N-PI-12 suponen unas cantidades de vertido minoritarias inferiores al 5%.

Desde el año 2018 reportamos el caudal vertido por la fábrica en función del método de cálculo acordado con el Ayuntamiento para el cobro del canon de vertido. La siguiente tabla muestra la evolución de los vertidos en el año 2021 en comparación con los dos años anteriores. El caudal de vertido por vehículo producido ha aumentado en un 20% respecto al año previo.

Vertido de agua residual tres últimos años					
Procedencia	unidad	2019	2020	2021	Variación 2021/2020
Vertido norte (N-PI-10)	m ³	179.752	166.097	182.709	
	m ³ /vh	1,24	1,15	1,44	26%
Vertido sur (S-I-2)	m ³	5.251	29.563	22.284	
	m ³ /vh	0,04	0,20	0,18	-14%
Vertido de agua	m³	185.003	195.661	204.993	
	m³/vh	1,28	1,35	1,61	20%
Producción	vehículos	145.050	125.500	127.002	1%

4. Calidad de vertido

La fábrica de Mercedes-Benz Vitoria realiza anualmente un control de los vertidos mediante organismo de control acreditado externo (OCA) para los cuatro puntos de vertido incluidos en la Autorización Ambiental Integrada. Durante el año 2021 se ha continuado realizando semanalmente autocontroles para los puntos de vertido mayoritarios N-PI-10 y S-I-2, mediante un laboratorio externo.

Del informe de control de vertidos mediante OCA del año 2021 se desprende el cumplimiento de los límites de nuestra autorización ambiental integrada. Tras el control de vertido realizado por parte del Ayuntamiento de Vitoria-Gasteiz se confirma el cumplimiento de los límites de vertido de la ordenanza municipal.

Entre las acciones implantadas en 2021 destacamos la digitalización de la planta de vertidos de la nave de pintura, que incluye la instalación de un analizador en continuo de fluoruros y de DQO.

Desde el año 2018 reportamos las emisiones másicas de los principales contaminantes en función del método de cálculo para el caudal vertido por la fábrica acordado con el Ayuntamiento para el cobro del canon de vertido. La siguiente tabla muestra la evolución de las emisiones másicas de los principales contaminantes derivadas de los dos puntos de vertido mayoritarios durante los últimos tres años.

Emisiones másicas de los principales contaminantes tres últimos años

Denominación contaminante	2019: Punto de vertido: N-PI-10 (Kg)	2020: Punto de vertido: N-PI-10 (Kg)	2021: Punto de vertido: N-PI-10 (Kg)	2019: Punto de vertido: S-I-2 (Kg)	2020: Punto de vertido: S-I-2 (Kg)	2021: Punto de vertido: S-I-2 (Kg)
DQO	82.506	20.098	43.119	2.998	15.462	10.696
FLUORUROS	1.503	683	18	1,65	14,78	5,44
HIERRO	36	33	56	1,05	86,62	6,15
NÍQUEL Y SUS COMPUESTOS	26	5	9	0,07	0,22	0,13
ZINC Y SUS COMPUESTOS	53	8	16	1,84	12,71	12,68
MANGANESO	27	9	10	0,07	2,56	0,41
NITRÓGENO TOTAL	4.494	4.103	3.435	1.239	7.154	3.298

5. Consumos energéticos: Gas Natural

La fábrica de Mercedes-Benz Vitoria realiza un seguimiento detallado del consumo energético a nivel de proceso, calculando el desempeño energético de los principales consumidores de forma automatizada mediante la comparación de sus consumos reales y teóricos.

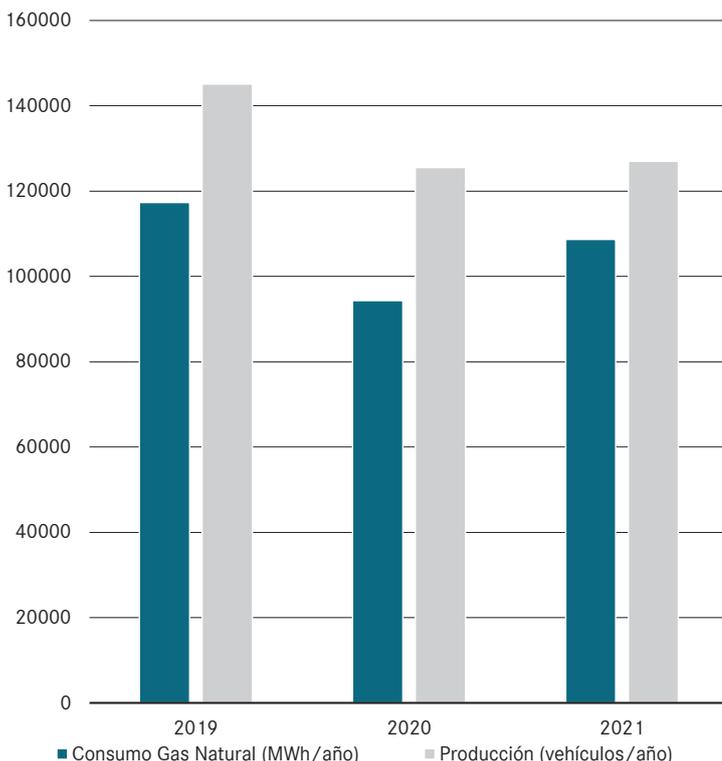
Para minimizar la demanda energética, se usan sistemas automáticos de apagado y encendido de instalaciones y sistemas de ajuste de las consignas en función de cada tipo de turno. Se verifican las fugas y pérdidas energéticas, se instalan aislamientos sobre tuberías y equipos, se renuevan equipos por otros más eficientes o se utilizan variadores de frecuencia en motores eléctricos para adecuarlos a la demanda. Se ha implantado la tecnología LED en el alumbrado. La planificación de las instalaciones de iluminación se realiza siguiendo criterios de sectorización, en las oficinas se utiliza una regulación perimetral que combina el uso de luz natural y artificial, en los almacenes de logística se regula la iluminación siguiendo criterios de presencia y el alumbrado exterior se optimiza mediante sensores de presencia y foto lumínicos. Se llevan a cabo campañas de revisión de fugas de aire comprimido, se reduce al mínimo posible la demanda en turnos no productivos, se adecua la gestión de cada una de las salas de generación de aire comprimido a la demanda de cada momento y se usan secadores eficientes y sistemas de recuperación de calor.

Consumo de Gas Natural:

El consumo de gas natural de la fábrica sirve para cubrir las necesidades de calor de la climatización y de las instalaciones productivas (desengrase, grupos de aporte de cabinas de pintado, hornos, etc.). A continuación, mostramos la evolución del consumo de gas natural y de la producción de vehículos durante los 3 últimos años (117.293 MWh en 2019, 94.347 MWh en 2020 y 108.369 MWh en 2021).

Durante el año 2021 hemos aumentado el consumo de gas natural en términos absolutos respecto al año previo un 15%. Esto se debe al mayor número de turnos productivos (+7%) y al diferente modo en el que se ha tenido que parar la producción en ambos años (apagado completo de la fábrica durante varias semanas de 2020 como consecuencia del covid-19 y cancelación de la producción sin cierre de la fábrica durante varias semanas en 2021 como consecuencia de la escasez de semiconductores). El consumo de gas natural a lo largo del año 2021 ha sido un 3,7% inferior al consumo teórico. Se han implantado acciones del programa energético que han supuesto ahorros de consumo de gas natural por valor de 1.674 MWh en 2021.

Evolución consumo gas natural tres últimos años



6. Consumos Energéticos: Energía eléctrica

Durante el año 2021 hemos aumentado el consumo de electricidad en términos absolutos respecto al año previo un 3%, consecuencia del mayor número de turnos productivos trabajados (+7%) y de las medidas de eficiencia energética ejecutadas, que nos han posibilitado minimizar dicho impacto.

El consumo eléctrico por vehículo ha aumentado durante el año 2021 un 1% respecto al año previo (792 kWh/vehículo frente a 782 kWh/vehículo), siendo dicho consumo eléctrico 2021 un 3,5% inferior al consumo teórico.

Las medidas del programa energético implantadas han supuesto un ahorro del consumo eléctrico de 3.568 MWh durante 2021.

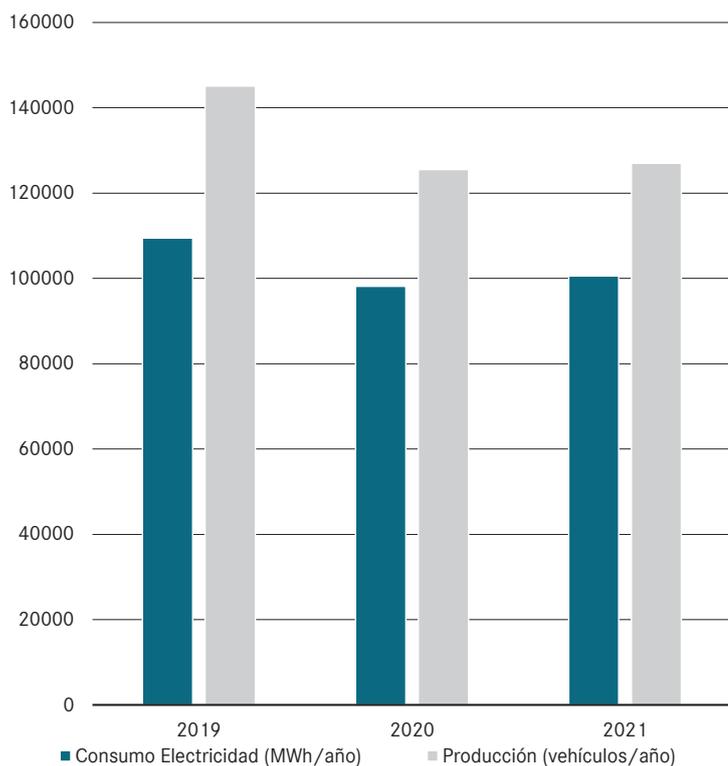
Compra de energía verde y autogeneración

Tal y como viene haciendo la fábrica desde 2013, durante el año 2021 hemos obtenido el certificado de garantía de origen de energía renovable (sin emisiones de CO₂) de la electricidad consumida a lo largo de todo el año.

Por otro lado, desde mayo de 2021 la fábrica cuenta con una pequeña instalación de paneles fotovoltaicos de 36kWp de potencia instalada, que durante 2021 generó un total de 28MWh.

La siguiente gráfica muestra la evolución del consumo de electricidad y de la producción de vehículos durante los 3 últimos años (109.458 MWh en 2019, 98.114 MWh en 2020 y 100.574 MWh en 2021).

Evolución consumo eléctrico tres últimos años



7. Emisiones atmosféricas

Las emisiones atmosféricas de la fábrica de Mercedes-Benz Vitoria proceden de las instalaciones productivas de pintado de carrocerías (naves de pintura y montaje final), de la sala de calderas y de la instalación de extracción de gases de soldadura de autobastidor.

Los principales parámetros de control de emisiones son por un lado los óxidos de nitrógeno (NO_x), el monóxido de carbono (CO) y el CO₂ procedentes de los procesos de combustión, y por otro lado los compuestos orgánicos volátiles (COVs) y las partículas sólidas (PS) procedentes fundamentalmente de los procesos de la Nave de pintura.

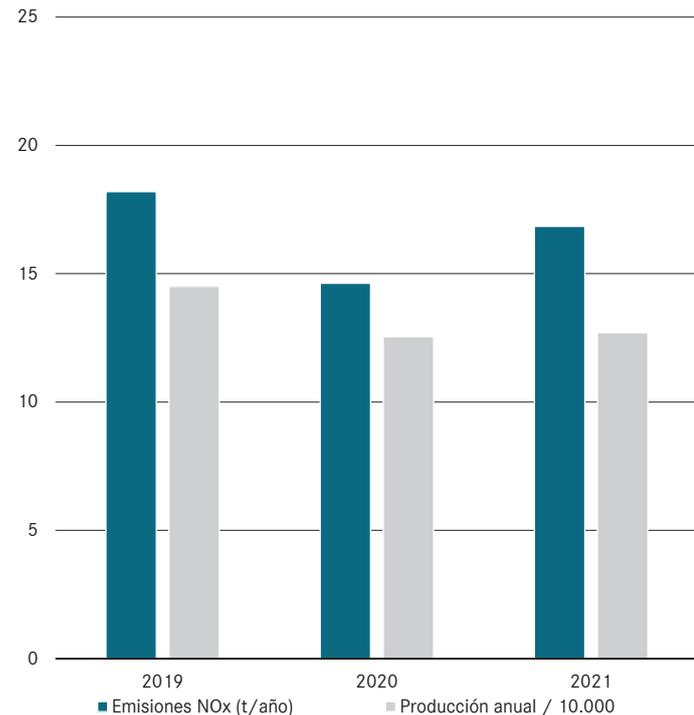
La Autorización Ambiental Integrada de la fábrica, modificada el 04/01/2022 en lo relativo a las condiciones para la protección de la calidad del aire y al control de las emisiones a la atmósfera, fija la obligatoriedad de realizar controles de emisión anuales para 9 de los focos de emisión de la fábrica, controles de emisión trienales para 1 foco y controles de emisión quinquenales para otros 22 focos. Durante el año 2021 hemos realizado mediante OCA los controles de emisión de los 32 focos de emisión mencionados. Los resultados han sido conformes a los límites de emisión definidos en la Autorización Ambiental Integrada.

En las gráficas siguientes se puede ver la evolución de las emisiones de NO_x (18,18 toneladas en 2019, 14,62 toneladas en 2020 y 16,8 toneladas en 2021) y CO (15,24 toneladas en 2019, 12,26 toneladas en 2020 y 14,1 toneladas en 2021). En 2021 hemos aumentado nuestras emisiones de NO_x y CO en un 15% respecto al año 2020, como consecuencia del mayor consumo de gas natural en términos absolutos.

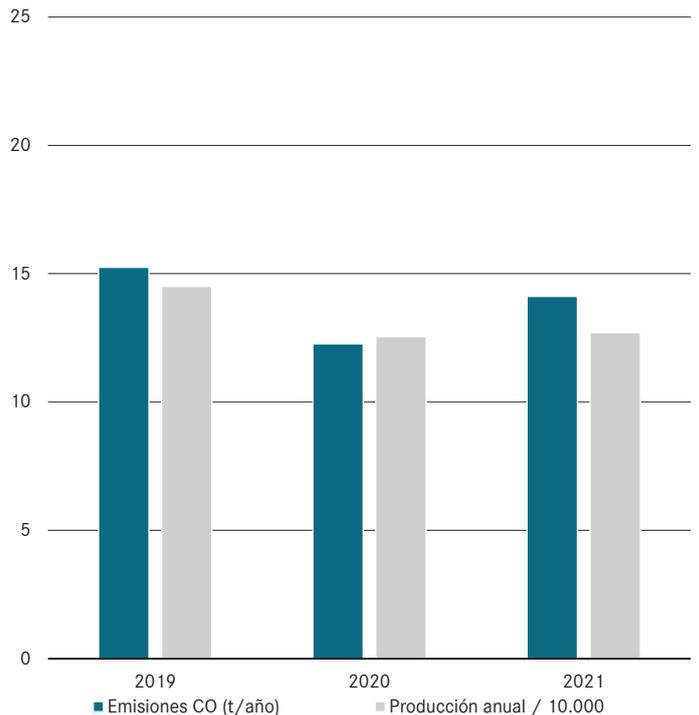
En lo referente a las emisiones de partículas sólidas, la Autorización Ambiental Integrada establece límites de entre 20 y 50 mg/ Nm³ de caudal de aire, dependiendo de los focos. Tras los controles efectuados en 2021 se desprenden valores de emisión máximos de 2,8 mg/ Nm³ y valores mínimos ubicados por debajo del límite de detección.

En la página siguiente aportamos información relativa a las emisiones de CO₂.

Evolución emisiones atmosféricas NO_x tres últimos años



Evolución emisiones atmosféricas CO tres últimos años



8. Emisiones de CO₂ equivalente (CO_{2eq})

Las emisiones de CO_{2eq} directas de la fábrica proceden de:

- » Quema de gas natural, calculadas siguiendo la metodología del IPCC, Grupo Intergubernamental de expertos sobre el cambio climático.
- » Fugas de gases refrigerantes, calculadas en función de las emisiones máxicas anuales de cada gas refrigerante y su correspondiente potencial de calentamiento.
- » Incineración de COV's, calculadas en base a la cantidad de COV's incinerados, su factor de emisión y su factor de oxidación.
- » Quema de combustibles comerciales estándar, consumidos por vehículos y maquinaria de uso interno, incluyendo también los grupos electrógenos y las bombas del sistema de protección contra incendios, para los cuales las emisiones se calculan en función de las horas de funcionamiento y los correspondientes consumos teóricos.

Las emisiones indirectas de CO_{2eq} derivan del consumo de energía eléctrica y se calculan en base al consumo eléctrico y al factor de emisión de CO₂ asociado a la generación de energía eléctrica de la compañía suministradora. Durante el año 2021 la fábrica de Mercedes-Benz Vitoria no ha registrado emisiones indirectas de CO_{2eq} gracias a la compra de electricidad procedente de fuentes renovables.

En la siguiente tabla se muestra la evolución de las emisiones de CO_{2eq} de los tres últimos años. El aumento del 14% de las emisiones de CO_{2eq} respecto al año 2020 se debe principalmente al mayor consumo de gas natural en términos absolutos.

La fábrica de Mercedes-Benz Vitoria está definiendo desde 2021 la estrategia de descarbonización que garantice la reducción del 80% de sus emisiones de CO₂ procedentes del consumo energético en 2030 (2018 como año base) y la neutralidad de emisiones de CO₂ en 2039. Se ha adjudicado la definición de dicha estrategia hasta el año 2023 al centro de investigación y desarrollo tecnológico Tecnalia. Tras la realización de un diagnóstico de las emisiones de CO₂ de la fábrica y la elaboración de diferentes escenarios de descarbonización con las tecnologías más innovadoras y emergentes en el corto/medio plazo, se seleccionarán las medidas adecuadas que conformarán la hoja de ruta para alcanzar los objetivos mencionados.

Desglose de emisiones de CO_{2eq} de los tres últimos años

	2019 (t CO _{2eq})	2020 (t CO _{2eq})	2021 (t CO _{2eq})
Consumo de gas natural	21.497	17.231	19.804
Emisiones de gases refrigerantes	551	463	435
Consumo de combustibles líquidos grupos electrógenos y bombas PCI	10	9	9
Emisiones CO ₂ de combustibles líquidos para maquinaria y vehículos internos	431	353	397
Incineración COV's	255	221	224
Total emisiones CO_{2eq} Alcance 1	22.745	18.277	20.869
Consumo de electricidad	0	0	0
Total emisiones CO_{2eq} Alcance 2	0	0	0
Total emisiones CO_{2eq} Alcance 1 y 2	22.745	18.277	20.869

9. Emisiones de Disolventes

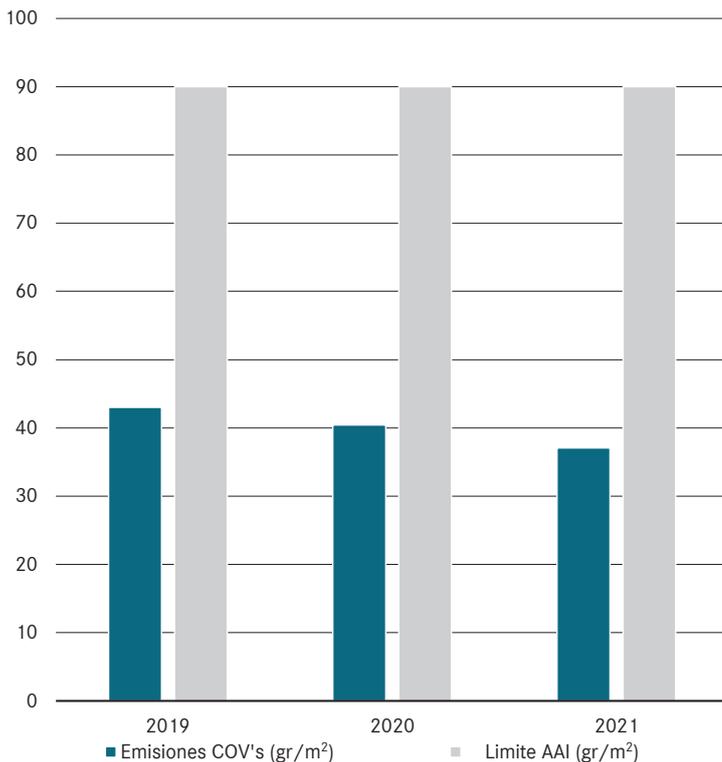
Las emisiones de disolventes a la atmósfera proceden mayoritariamente de las instalaciones de pintura y en menor medida de las instalaciones de retoques de pintura y ceras de montaje final.

Durante el año 2021 hemos alcanzado en la fábrica de Mercedes-Benz Vitoria el valor de emisión de compuestos orgánicos volátiles más bajo desde el año 2000 (37,06 g/m²).

El siguiente gráfico muestra la evolución de las emisiones de COV's de los últimos tres años (43,02 g/m² en 2019, 40,44 g/m² en 2020 y 37,06 g/m² en 2021).

Entre las medidas de optimización de 2021, destacamos la introducción de un nuevo material PVC de antigraillonado / sellante con menor contenido de disolvente, y la implantación de diversas medidas de reducción de aplicación de pintura.

Evolución emisiones de disolvente (gr/m²) tres últimos años



10. Consumo de materiales

A continuación mostramos la evolución en los últimos tres años de los consumos de las sustancias peligrosas que forman parte de los aspectos ambientales significativos según la evaluación realizada en 2021 con datos de 2020, y que pertenecen a las familias “Disolvente y pintura base disolvente”, “Aprestos, KTL y productos de pretratamiento” y “Adhesivos másticos, PVC y pegamentos”.

En 2021 hemos reducido un 2% el consumo por vehículo de estas tres familias de productos en su conjunto, especialmente gracias a las mejoras de consumo del PVC de sellados y protección (-4% respecto a 2020).

Evolución consumos sustancias peligrosas significativas tres últimos años

	2019 (Kg)	2019 (Kg/v.)	2020 (Kg)	2020 (Kg/v.)	2021 (Kg)	2021 (Kg/v.)
PVC de sellados y protección	3.486.521	24,04	2.801.035	22,32	2.710.194	21,34
KTL (pigmento y pasta)	1.361.001	9,38	1.149.134	9,16	1.164.751	9,17
Pintura base disolvente	853.206	5,88	757.232	6,03	763.705	6,01
Disolventes, catalizadores, KTL impr.	804.027	5,54	683.492	5,45	691.589	5,45
Aprestos	644.090	4,44	553.637	4,41	571.485	4,50
Fosfatado	178.025	1,23	141.957	1,13	142.662	1,12
Desengrase	43.100	0,30	35.700	0,28	48.700	0,38
TOTAL Aspectos Ambientales significativos	7.369.970	50,81	6.122.187	48,78	6.093.086	47,98
Producción (vehículos)	145.050		125.500		127.002	

11. Suelos

La fábrica de Mercedes-Benz Vitoria realiza un control periódico riguroso de las zonas de riesgo, especialmente si éste puede afectar al agua subterránea. A tal efecto estamos estudiando desde el año 2001 las áreas en las que ha habido actividades potencialmente contaminadoras del suelo y desde el año 2003 se realiza una monitorización periódica del agua subterránea. Ésta monitorización se ha ido intensificando con el tiempo y ha ido acompañada de diversos análisis de riesgos.

Los resultados analíticos obtenidos del seguimiento realizado en 2021 de las aguas subterráneas asociadas a tres puntos de nuestro emplazamiento han superado los valores de referencia de la Normativa Holandesa (Soil Remediation Circular 2013. Versión 1 de julio 2013).

En base a los resultados obtenidos de la actualización del Análisis de Riesgos (ACR) de fábrica, se muestra que, teniendo en cuenta las condiciones actuales del emplazamiento y escenarios de exposición de inhalación de volátiles por parte de los trabajadores, tanto el riesgo tóxico como el riesgo carcinogénico son aceptables, ya que los resul-

tados son inferiores a los valores límite de aceptabilidad establecidos en el Decreto 209/2019, de 26 de diciembre. En virtud de ello, puede establecerse que el emplazamiento es compatible con el uso al que es y será sometido (uso industrial).

Considerando los resultados obtenidos de la actualización del ACR realizado, basado en la información disponible sobre el emplazamiento y teniendo en cuenta las condiciones evaluadas, no se estima necesario la realización de actuaciones adicionales.

Durante el año 2021 hemos realizado las gestiones necesarias para inertizar y dar de baja 5 de los depósitos enterrados en el norte de la fábrica.

A continuación se muestra la evolución a lo largo del tiempo de los resultados de los análisis de los 5 piezómetros situados en el entorno de la nave de aplicación de esmaltes para el xileno, principal disolvente usado.

Evolución análisis piezómetros nave de pintura tres últimos años (xileno, ug/l)

Piezómetro	07/2019 (µg/l)	11/2019 (µg/l)	07/2020 (µg/l)	11/2020 (µg/l)	07/2021 (µg/l)	11/2021 (µg/l)
P1-45	3,9	310	8,3	1,3	<0,5	3,1
P2-51	5	2,4	6,7	15,9	<0,5	6,5
P1-51	212	-	-	2,8	<0,5	1
P1-24	<0,15	<0,5	2,6	1	<0,5	0,8
P7-51	18,6	15,1	3,2	4,7	19	45

12. Indicadores básicos (I)

El Reglamento Europeo 1221/2009 (EMAS III) establece la obligación de valorar el comportamiento medioambiental de las organizaciones mediante determinados indicadores básicos. A continuación se muestran los datos correspondientes a los 3 últimos años para los indicadores básicos que establece el Reglamento (UE) 2018/2026 de la Comisión que modifica el anexo IV del Reglamento 1221/2009. La fábrica de Mercedes-Benz Vitoria utiliza como unidad de referencia para los indicadores ambientales su producción anual de vehículos expresada en toneladas.

Eficiencia energética:

El “consumo total de energía renovable” corresponde a la cantidad anual total de energía consumida por la organización generada a partir de fuentes de energía renovables. Esta información procede de los datos oficiales del „Sistema de Garantía de Origen y Etiquetado de

Electricidad“ gestionados por la Comisión Nacional de los Mercados y la Competencia (CNMC), respecto al porcentaje de energías renovables de los suministradores de electricidad en España; y de los datos de los contadores energéticos disponibles para los paneles fotovoltaicos instalados en fábrica.

La “Generación total de energía renovable” corresponde a la cantidad anual total de energía generada por la organización a partir de fuentes de energía renovables.

Eficiencia en el consumo de materiales:

El “flujo másico anual de los principales materiales utilizados” excluye los productos energéticos y el agua y se calcula añadiendo al peso de los vehículos fabricados, los residuos ligados a la producción, como la chatarra férrea productiva, los embalajes, el disolvente gestionado como residuo o el disolvente emitido.

Evolución de los indicadores básicos tres últimos años

Indicadores básicos	2019	2020	2021	Unidad
Producción	145.050	125.500	127.002	vehículos
Peso Producción	324.443	266.675	274.976	t Prod.
Peso medio por vehículo	2,24	2,12	2,17	toneladas
Eficiencia energética				
Consumo directo total de energía	226.751	192.461	209.212	MWh
	0,70	0,72	0,76	MWh / t Prod.
Consumo total de energía renovable	109.458	98.114	100.574	MWh
	48%	51%	48%	%
Generación total de energía renovable	0,00	0,00	27,96	MWh
	0,00	0,00	0,00	MWh / t Prod.
Eficiencia en el consumo de materiales				
Flujo másico anual de los principales materiales utilizados	329.924	271.226	279.836	toneladas
	1,017	1,017	1,018	toneladas / t Prod.

12. Indicadores básicos (II)

Uso del suelo en relación con la biodiversidad:

Un “área sellada” es cualquier área cuya capa de suelo original se ha cubierto haciéndola impermeable.

Un “área orientada según la naturaleza” es un área dedicada principalmente a la conservación o restauración de la naturaleza. En el caso concreto de la fábrica de Mercedes-Benz Vitoria se contemplan como tales todas las zonas de jardines.

La fábrica de Mercedes-Benz Vitoria lleva a cabo una planificación de sus jardines respetuosa con la biodiversidad. En este sentido, destacamos que se prioriza el uso de especies de bajo consumo de agua, que los jardines están infrarregados y que se han instalado acolchados y arbustos para evitar césped que consume mayor cantidad de agua. Por otro lado, utilizamos abundantes especies diferentes de plantas lo que aumenta la biodiversidad de invertebrados y hemos eliminado las especies exóticas invasoras.

Evolución de los indicadores básicos tres últimos años

Indicadores básicos	2019	2020	2021	Unidad
Agua				
Uso total anual de agua	311.583	288.228	301.966	m ³
	0,96	1,08	1,10	m ³ / t Prod.
Residuos				
Generación total anual de residuos	6.108	4.722	5.177	toneladas
	18,83	17,71	18,83	kg / t Prod.
Generación total anual de residuos peligrosos	1.812	1.482	1.635	toneladas
	5,59	5,56	5,95	kg / t Prod.
Uso del suelo en relación con la biodiversidad				
Uso total del suelo	594.890	681.505	681.505	m ²
	1,83	2,56	2,48	m ² / t Prod.
Superficie sellada total	559.438	646.113	646.113	m ²
	1,72	2,42	2,35	m ² / t Prod.
Superficie total en el centro orientada según la naturaleza	35.452	35.392	35.392	m ²
	0,11	0,13	0,13	m ² / t Prod.
Superficie total fuera del centro orientada según la naturaleza	0	0	0	m ²
	0,00	0,00	0,00	m ² / t Prod.

12. Indicadores básicos (III)

Emisiones:

Las "Emisiones anuales totales de gases de efecto invernadero" incluyen las emisiones derivadas de procesos de quema de gas natural, de fugas de gases refrigerantes (R134A, R407c, R410a y R449A), de la incineración de disolvente, de la quema de combustibles líquidos para los grupos electrógenos, para las bombas del sistema de protección contra incendios y para maquinaria y vehículos de uso interno en la fábrica, así como las emisiones derivadas del consumo de energía eléctrica

Evolución de los indicadores básicos tres últimos años

Indicadores básicos	2019	2020	2021	Unidad
Emisiones				
Emisiones anuales totales de gases de efecto invernadero	22.745	18.277	20.869	toneladas CO _{2eq}
	0,07	0,07	0,08	t CO _{2eq} / t Prod.
Emisiones anuales totales de SO ₂	0	0	0	toneladas
	0,00	0,00	0,00	kg / t Prod.
Emisiones anuales totales de óxidos de nitrógeno (NO _x)	18,18	14,62	16,84	toneladas
	0,06	0,05	0,06	kg / t Prod.
Emisiones anuales totales de partículas sólidas	14.406	14.827	20.171	kilogramos
	0,04	0,06	0,07	Kg / t Prod.



Otros temas ambientales



1. Ruido exterior

En el año 2019 se actualizó el informe sobre la situación del ruido ambiental originado por la fábrica, para evaluar el cumplimiento de las exigencias de Autorización Ambiental Integrada (AAI) tras los cambios introducidos en las instalaciones desde el año 2016. No se han realizado actualizaciones en este sentido durante el año 2021, teniendo en cuenta que por ley es obligatorio realizarlo cada 3 años.

Niveles máximos definidos en la Autorización Ambiental Integrada:

- » 40 dB(A) en el interior de las viviendas, medido en valor continuo equivalente Leq 60 segundos, entre las 8 y 22 horas con las ventanas y puertas cerradas, y 45 dB(A) en valores máximos.
- » 30 dB(A) en el interior de las viviendas, medido en valor continuo equivalente Leq 60 segundos, entre las 22 y 8 horas, con las puertas y ventanas cerradas, y 35 dB(A) en valores máximos.
- » 60 dB(A) en valor continuo equivalente Leq 60 segundos, medidos en el cierre exterior del recinto industrial.
- » Las actividades de carga y descarga, así como el transporte de materiales en camiones, debe realizarse de manera que el ruido producido no suponga un incremento importante en el nivel ambiental de las zonas de mayor sensibilidad acústica.

A partir de los resultados obtenidos en el informe de ruidos mencionado y su incertidumbre asociada se puede concluir que la actividad no presenta problemas para el cumplimiento de los límites fijados en la Autorización Ambiental Integrada, ni en viviendas, ni en el límite del recinto industrial.

A través de las evaluaciones ambientales que se realizan para la aprobación de nuevos proyectos, se controlan los niveles de ruido de las nuevas instalaciones y se establecen acciones concretas de mejora continua.

Nivel de ruido ambiental originado en el entorno por la actividad de Mercedes-Benz en Vitoria-Gasteiz:



2. Residuos no peligrosos

Entre las medidas de reducción de residuos no peligrosos de la fábrica destacamos el uso de contenedores retornables a proveedor para nuestros materiales productivos. Para todos aquellos materiales que deben ser gestionados como residuo fomentamos su reciclaje o valorización energética.

Durante el año 2021 hemos mantenido una tasa de reciclaje de nuestros residuos no peligrosos del 100%, de igual modo que durante el año previo. Hemos aumentado un 8% la cantidad de residuos no peligrosos generados por vehículo (25,82 kg/vehículo en 2020 y 27,88 kg/vehículo en 2021), motivado principalmente por el aumento de la generación de chatarra productiva (+21%).

A continuación, mostramos la evolución de la generación de residuos no peligrosos y de la tasa de reciclaje entre 2019 y 2021.

Evolución residuos no peligrosos tres últimos años					
Residuo no peligroso	Unidad	2019	2020	2021	Variación 2021/2020
Residuos reciclados	t	4.296	3.240	3.542	
	Kg/vh	29,62	25,82	27,89	8%
Deposición en vertedero	t	0	0	0	
	Kg/vh	0,00	0,00	0,00	0%
TOTAL	t	4.296	3.240	3.542	
	Kg/vh	29,62	25,82	27,89	8%
Tasa de reciclaje	%	100%	100%	100%	0%

3. Proveedores y contratistas

La estrategia “Spurwechsel” de Daimler involucra a las fábricas productivas del grupo, a los vehículos y a los integrantes de la cadena de suministro de cada una de las fábricas. Su objetivo es conseguir que todos los proveedores apliquen criterios de sostenibilidad empresarial similares a los que ya ejecuta el grupo, entre los que se encuentran:

- » La puesta en marcha de un sistema de gestión medioambiental certificado con la norma ISO 14001, EMAS u otro estándar compatible.
- » La reducción efectiva de las emisiones de CO₂ en las cadenas de suministro de proveedores de hierro, aluminio y baterías, responsables de la emisión de alrededor de 80% del CO₂ total.
- » La neutralidad en CO₂ para el año 2039.

Así mismo, la fábrica de Mercedes-Benz Vitoria ha establecido como obligatorio la obtención de la ISO 14.001 para todas las empresas externas de servicios con implicaciones ambientales, que están de una forma permanente en las instalaciones. De esta forma se asegura que dichas empresas cumplen la legislación, llevan a cabo una mejora continua ambiental y son auditados periódicamente.

Todas las sustancias utilizadas por las empresas de servicios con

implicación ambiental en fábrica tienen que cumplir nuestros requisitos ambientales y deben ser autorizadas expresamente.

Los mencionados requisitos son de aplicación por ejemplo para las empresas de limpieza, mantenimiento, logística, los proveedores de material productivo ubicadas en el parque industrial, los proveedores de materiales productivos y servicios del proceso de pintura, etc.

Tal y como establece la norma ISO 14.001:2015 hemos establecido indicadores clave para el control de los requisitos ambientales de aquellas contratistas que realizan trabajos dentro de nuestras instalaciones. Así mismo se lleva a cabo un seguimiento regular de dichos indicadores por parte de las divisiones responsables de cada contratista.

Adicionalmente realizamos periódicamente revisiones ambientales de todas aquellas zonas de talleres o almacenes que son gestionadas por empresas externas dentro de nuestras instalaciones.

Aparcamiento para bicicletas en zona Sur de fábrica



4. Participación de los empleados

El Sistema de Gestión Ambiental de la fábrica de Mercedes-Benz Vitoria integra a los empleados de dicha fábrica a través de diversos instrumentos:

Propuestas de mejora (PDM's):

Los empleados de la fábrica realizaron durante 2021 un total de 2.768 propuestas de mejora (frente a las 2.692 presentadas en 2020). De éstas, un total de 237 PDM's estaban encaminadas a la mejora ambiental (272 en 2020) y 59 PDM's de ellas han sido aceptadas e implantadas (72 en 2020).

Comunicación:

Regularmente se comunican en fábrica noticias sobre Medio Ambiente y Energía a través de los miembros de la Comisión de Medio Ambiente y los expertos energéticos.

Representantes de los trabajadores:

El Comité de Empresa está representado dentro de la Comisión de Medio Ambiente a través de un trabajador perteneciente a la sección sindical ESK y otro de la sección sindical LAB.

Formación:

Durante el año 2021 hemos incrementado las horas de formación en temas ambientales y energéticos de fábrica (737 horas en 2021 y 596 horas en 2020). Las herramientas "e-Learning" en materia de gestión ambiental y energética han supuesto en 2021 el 14% de las horas de formación ambiental impartidas en fábrica (72% en 2020).







Glosario

Concepto	Explicación
Aspecto ambiental	Elemento de las actividades, productos o servicios de una organización que puede interactuar con el medio ambiente.
Aspecto ambiental directo	Aspecto ambiental de la organización misma sobre el cual esta ejerce un control directo de gestión.
Aspecto ambiental indirecto	Aspecto ambiental que puede ser el resultado de la interacción entre una organización y terceros y en el cual pueda influir en un grado razonable esa organización.
Cataforésis (KTL)	Pintura por electrodeposición catódica.
Catalizador	Cuerpo capaz de producir una reacción química más rápida.
Compuestos Orgánicos Volátiles (COV)	Emisión gaseosa de disolventes a la atmósfera.
CO _{2eq}	Unidad de medición del poder de calentamiento global de cada uno de los gases de efecto invernadero, tomando como base de comparación el poder de calentamiento del CO ₂ .
Desempeño ambiental	Resultados medibles de la gestión que hace una organización de sus aspectos ambientales.
Desengrase	Proceso de eliminación de la grasa de embutición de la chapa por medio de un desengrasante alcalino.
DQO	Demanda Química de Oxígeno, se emplea para medir el contenido en materia orgánica del agua.
Due Diligence	Metodología interna implantada en Daimler para la evaluación de los riesgos medioambientales. Los responsables de la protección medioambiental del consorcio realizan las evaluaciones de riesgo medioambientales en todas las fábricas de producción con una participación mayoritaria de Daimler.
Efecto invernadero	Fenómeno por el que determinados gases componentes de una atmósfera planetaria retienen parte de la energía que el suelo emite por haber sido calentado por la radiación solar. Afecta a todos los cuerpos planetarios dotados de atmósfera. De acuerdo con el actual consenso científico, el efecto invernadero se está viendo acentuado en la Tierra por la emisión de ciertos gases, como el dióxido de carbono y el metano, debido a la actividad económica humana. Este fenómeno evita que la energía del Sol recibida constantemente por la Tierra vuelva inmediatamente al espacio, produciendo a escala planetaria un efecto similar al observado en un invernadero.
Electrodeposición catódica	Proceso de pintado por inmersión, basado en el desplazamiento de partículas cargadas en un campo eléctrico hacia el polo de signo opuesto.
EMAS	Sistema Comunitario de Gestión y Auditorías Medioambientales
Estequiometría	Cálculo de las relaciones cuantitativas entre los reactivos y productos en el transcurso de una reacción química.
Formaldehído	Compuesto químico presente en las pinturas de secado en horno que usábamos en MBE hasta el año 2016.
Fosfatado	Proceso de inmersión de la carrocería en una baño de ácido fosfórico, para la protección de la carrocería contra la corrosión.
Gases de Efecto Invernadero (GEI)	Gases cuya presencia en la atmósfera contribuye al efecto invernadero.
GEI: Emisión directa	Emisión de GEI proveniente de fuentes de GEI que pertenecen o son controladas por la organización.
GEI: Emisión indirecta	Emisión de GEI que proviene de la generación de electricidad, calor o vapor de origen externo consumidos por la organización.
Greenproduction	Nombre asignado en Daimler a los objetivos internos de sostenibilidad definidos hasta 2030.
IDEn	Indicador de desempeño energético. En el caso de MBE se calcula mediante el cociente entre el consumo real de energía y el consumo teórico esperado.
IKS-eeM	Sistema de Gestión Integral de la Información Medioambiental del Departamento de Medio Ambiente, Planificación Territorial, Agricultura y Pesca del Gobierno Vasco.

Glosario

Concepto	Explicación
Impacto ambiental	Cualquier cambio en el medio ambiente, sea adverso o beneficioso, resultante en todo o en parte de las actividades, productos y servicios de una organización.
Investigación de detalle	Durante esta fase se hace un muestreo de las zonas que en la fase exploratoria han dado valores altos de contaminantes en suelos y se delimitan de forma detallada la extensión de los emplazamientos contaminados, los contaminantes que presentan y su concentración.
Investigación exploratoria	Fase de investigación de suelos en la que se realiza un primer muestreo y análisis de suelos para determinar las zonas problemáticas y definir la siguiente fase.
Investigación preliminar	Fase de investigación de suelos basándose en las actividades desarrolladas en la fábrica, en la que se busca delimitar todos los parámetros de la toma de muestras de la siguiente fase.
MBE	Mercedes-Benz España, S.A.U.
Montaje Bruto (MB)	Proceso de ensamblaje de la carrocería.
Montaje final (MO)	Proceso de equipamiento del vehículo (P.e. montaje de asientos, revestimientos, motor, etc).
Nivel de emisión	Cantidad de un contaminante emitido a la atmósfera por un foco fijo o móvil medido en una unidad de tiempo.
Nivel de Inmisión	Cantidad de contaminantes sólidos, líquidos o gaseosos, por unidad de volumen de aire, existente entre cero y dos metros de altura sobre el suelo.
Organización	Compañía, corporación, firma, empresa, autoridad o institución, o parte o combinación de ellas, sean o no sociedades, pública o privada, que tiene sus propias funciones y administración.
Piezómetro	Sondeo permanente usado para la toma de muestra de aguas subterráneas
Pretratamiento	Conjunto de tratamientos (desengrase, fosfatado y activado) previos a la cataforésis.
Reciclado	Transformación de los residuos, dentro de un proceso de producción, para su fin inicial o para otros fines.
Registro	Documento que presenta resultados obtenidos o proporciona evidencia de las actividades desempeñadas.
Residuos peligrosos (RP)	Todo residuo que contiene en su composición sustancias o materiales en concentraciones tales que representan un riesgo para la salud humana, los recursos naturales y el medio ambiente.
Residuos Sólidos Urbanos (RSU)	Son los residuos generados en los domicilios particulares, comercios, oficinas y servicios, así como todos aquellos que no tengan la calificación de peligrosos y que por su naturaleza o composición puedan asimilarse a los producidos en los anteriores lugares o actividades.
Reutilización	Empleo de un producto usado para el mismo fin para el que fue diseñado originariamente.
Ruido ambiental	Es aquel nivel de ruido exterior, producido por la totalidad de fuentes sonoras de una instalación, que afecta al Medio Ambiente.
SGE	Sistema de Gestión Energético
SIGMA	Sistema de Gestión Ambiental
Spurwechsel	Nombre asignado a la estrategia de futuro de Daimler ("cambio de carril" en castellano).
Superficie electroforética	Area Superficial del vehículo cubierto por la pintura de cataforésis

Fuente de datos

Capítulo	Dato	Fuente
La fábrica de Vitoria	Cantidad de empleados	dato interno de MBE
La fábrica de Vitoria	Superficie total	dato interno de MBE
La fábrica de Vitoria	Superficie edificada	dato interno de MBE
Programa Ambiental y Energético	Grados de cumplimiento de objetivos	dato interno de MBE
Programa Ambiental y Energético	Objetivos „GreenProduction“	dato interno de MBE
Residuos peligrosos	Cantidad generada de RP	IKS-eeM
Residuos peligrosos	Total valorizado RP	dato interno de MBE
Consumo de agua	Consumo agua	Ingurunet
Caudales de vertido	% Vertido N-PI-10, S-I-2, N-P-I-12, S-P-1	Estimación de MBE
Caudales de vertido	Cantidad agua vertida	Ingurunet
Vertidos	Emisiones másicas de los principales contaminantes	Ingurunet
Consumos energéticos: Gas Natural	Consumo gas natural	Ingurunet
Consumos energéticos: Energía eléctrica	Consumo energía eléctrica	Ingurunet
Emisiones atmosféricas	Emisiones atmosféricas	Ingurunet, Informe de inspección reglamentaria
Emisiones de CO _{2eq}	Emisiones de CO _{2eq} gas natural	Dato interno calculado según la metodología de IPPC (Grupo Intergubernamental de expertos sobre el cambio climático)
Emisiones de CO _{2eq}	Emisiones de CO _{2eq} gases refrigerantes	Dato interno calculado en base a las emisiones másicas de cada uno de los gases refrigerantes (IKS-eeM) y su potencial de calentamiento
Emisiones de CO _{2eq}	Emisiones de CO _{2eq} quema de combustibles líquidos	Dato interno calculado en base a las horas de funcionamiento de los grupos electrógenos y de las bombas del sistema de protección contra incendios de MBE y a los consumos teóricos de los mismos; así como los consumos internos registrados para vehículos internos y maquinaria
Emisiones de CO _{2eq}	Emisiones de CO _{2eq} incineración COV's	Dato interno calculado en base a los COV's incinerados, al factor de emisión y al factor de oxidación. Los COV's incinerados se publican anualmente en Ingurunet, el factor de emisión es un dato calculado por MBE en función de la estequiometría de los disolventes y el factor de oxidación es el que marca el REGLAMENTO (UE) 601/2012 de la Comisión sobre el seguimiento y la notificación de las emisiones de gases de efecto invernadero
Emisiones de CO _{2eq}	Emisiones de CO _{2eq} electricidad	Dato interno calculado en base al consumo eléctrico (IKS-eeM) y al factor de emisión de CO ₂ asociado a la generación de energía eléctrica de las compañías suministradoras de MBE (publicado por la Comisión Nacional de los Mercados y la Competencia -CNMC)
Emisiones de Disolventes	Emisiones de COV	Ingurunet

Fuente de datos

Capítulo	Dato	Fuente
Consumo de materiales	Consumo materias primas	dato interno de MBE de salidas de almacén
Suelos	Resultado de los análisis de piezómetros	Ingurunet
Indicadores básicos	Producción	Ingurunet
Indicadores básicos	Peso producción	dato interno de MBE
Indicadores básicos	Consumo directo total de energía	Ingurunet
Indicadores básicos	Consumo total de energía renovable	dato interno de MBE
Indicadores básicos	Generación total de energía renovable	dato interno de MBE
Indicadores básicos	Flujo másico anual de los materiales utilizados	dato interno de MBE
Indicadores básicos	Generación total anual de residuos	dato interno de MBE
Indicadores básicos	Generación total anual de residuos peligrosos	Ingurunet
Indicadores básicos	Superficie sellada total	dato interno de MBE
Indicadores básicos	Superficie total en el centro orientada según la naturaleza	dato interno de MBE
Indicadores básicos	Superficie total fuera del centro orientada según la naturaleza	dato interno de MBE
Indicadores básicos	Emisiones anuales totales de SO ₂	Ingurunet
Indicadores básicos	Emisiones anuales totales de óxidos de nitrógeno (NO _x)	Ingurunet
Indicadores básicos	Emisiones anuales totales de partículas sólidas	cálculo de MBE basado en el informe de inspección reglamentaria
Residuos no peligrosos	Total Residuos no peligrosos generados	Ingurunet
Residuos no peligrosos	Tasa de reciclaje RNP	dato interno de MBE
Participación de los empleados	Propuestas de mejora	dato interno de MBE
Participación de los empleados	Horas de formación	dato interno de MBE

Interlocutor

Si tiene alguna pregunta referente a nuestro sistema de gestión ambiental, a nuestra protección ambiental o a nuestra declaración ambiental diríjase a:

Angel Guerrero

Servicios Técnicos de Fábrica / Medio Ambiente
Mercedes-Benz España, S.A.U.
C/Las Arenas 1
01015 Vitoria-Gasteiz
Teléfono: +34 945-185477
E-Mail: angel.guerrero@mercedes-benz.com

Cualquier persona interesada en acceder a este documento en formato digital, puede encontrarlo en la página oficial de Daimler AG:
www.daimler.com

Ángel Guerrero, Representante de Medio Ambiente y Energías de la fábrica de Vitoria de Mercedes-Benz España, S.A.U.



Validez de la declaración



El TÜV Rheinland Ibérica ICT, S.A., con número de acreditación ES-V-0010, ha verificado en la fábrica de Mercedes-Benz España, S.A.U. ubicada en la calle Las Arenas nº 1, 01015 Vitoria - Gasteiz, con número de registro EMAS „REG N° ES-EU-000073“ y confirma por medio de la presente que:

- » La evaluación y validación ha sido realizada de plena conformidad con los requisitos establecidos por el Reglamento (UE) 2017/1505 de la Comisión de 28 de agosto de 2017 y por el Reglamento (UE) 2018/2026 de la Comisión de 19 de diciembre de 2018 que modifican respectivamente los anexos I, II y III por un lado y el anexo IV por otro lado del Reglamento (CE) nº 1221/2009 del Parlamento Europeo y del Consejo, relativo a la participación voluntaria de organizaciones en un sistema comunitario de gestión y auditoría medioambientales (EMAS), así como los requisitos establecidos por la Decisión (UE) 2019/62 de la Comisión de 19 de diciembre de 2018, relativa al documento de referencia sectorial sobre las mejores prácticas de gestión medioambiental, los indicadores sectoriales de comportamiento medioambiental y los parámetros comparativos de excelencia para el sector de la fabricación de automóviles,
- » El resultado de la evaluación y validación confirma que no hay evidencias de incumplimiento de la legislación ambiental,
- » Los datos e informaciones de la declaración ambiental de la fábrica aportan una imagen fiable, fidedigna y veraz de todas las actividades de la misma dentro del ámbito abordado por la declaración ambiental.



Vitoria-Gasteiz,

Almudena Bouza Martínez
 Firmado digitalmente por Almudena Bouza Martínez
 Fecha: 2022.12.16 11:43:26 +01'00'

Responsable Entidad de Verificación



Daimler AG
Mercedesstraße 137
70327 Stuttgart
Germany
www.daimler.com