

RECICLAJE CALDERERÍA INDUSTRIAL, S.L.

INFORME DE DESEMPEÑO AMBIENTAL 2022



"Nuestra trayectoria y experiencia son garantía"

1. INTRODUCCIÓN

RECICLAJE CALDERERÍA INDUSTRIAL, S.L. es una empresa cordobesa dedicada a la fabricación de estructuras metálicas, mecanizado, corte láser, mantenimiento industrial, frío industrial y gestión de residuos. Para nosotros son factores clave la **trayectoria** y la **experiencia**, que garantizan la confianza en nuestro trabajo.

Desde esta visión y con la mirada puesta en el cliente, decidimos emprender un proyecto basado en el saber hacer, contribuyendo a la creación de valor a través de nuestras divisiones.

Hablar de éxitos, evolución de servicios, resolución de situaciones difíciles, todo ello, genera un sentimiento de unidad y lealtad hacia la compañía que hemos sabido aprovechar en aras de poder **ofrecer un servicio integral**.

La unión de estos factores genera un **proyecto empresarial**, diseñado hacia la mejora continua, que unido a un mayor compromiso con la calidad, nos hace presentar **RCI**.

La **profesionalización** caracteriza este proyecto innovador, que unifica varias actividades, garantizando la calidad y satisfacción de nuestros clientes.

Su ámbito de actuación comprende todo el territorio nacional, trabajando en diferentes sectores: cementeras, fundiciones, centrales térmicas, agroalimentario, calderas de biomasa...

2. SISTEMA INTEGRADO DE GESTIÓN

RECICLAJE CALDERERÍA INDUSTRIAL, S.L. tiene implantado un Sistema Integrado de Gestión según las Normas de Calidad UNE-EN ISO 9001:2015, Medio Ambiente UNE-EN ISO 14001:2015 y Seguridad y Salud UNE-EN ISO 45001:2018.

Dicho Sistema está constituido por el conjunto de la estructura de organización, de responsabilidades, de procedimientos, de registros, de procesos y de recursos (tanto materiales como humanos) de que se dispone para llevar a cabo la prestación de las actividades sometidas al Sistema con la calidad requerida, asegurando una actuación respetuosa con el medio ambiente, proporcionando condiciones de trabajo seguras y saludables para la prevención de lesiones y deterioro de la salud relacionados con el trabajo e implementando una visión innovadora, consiguiendo la satisfacción del cliente y partes interesadas y la consecución de los objetivos de la Política de Gestión.

El Sistema Integrado de Gestión se basa en la política y directrices generales de calidad, medio ambiente y seguridad establecidos por la Dirección, disponiendo de procedimientos y métodos de trabajo para todas las acciones que se llevan a cabo para obtener y verificar la calidad requerida, para prevenir las deficiencias y corregir sus causas en caso de producirse. La Política de Gestión se define de forma clara e inequívocamente para facilitar la consecución de la calidad, asegurar la reducción del impacto sobre el medio ambiente y eliminar o reducir los riesgos y daños laborales.

RECICLAJE CALDERERÍA INDUSTRIAL, S.L. ha mantenido a lo largo del tiempo la inquietud constante por la mejora tecnológica y por la calidad del trabajo terminado y por la prevención de la contaminación en el desarrollo de sus actividades bajo un enfoque de mejora medioambiental, ya que además de generar residuos, como gestores autorizados, contribuimos a la protección del medio ambiente, favoreciendo la recuperación y aprovechamiento de los distintos residuos gestionados.

3. EVALUACIÓN DEL CUMPLIMIENTO DE REQUISITOS LEGALES

RECICLAJE CALDERERÍA INDUSTRIAL, S.L. cumple con los requisitos legales, entendiendo como tales las normativas existentes y los compromisos adquiridos de forma voluntaria, que asumiremos como de obligado cumplimiento, para los sistemas de calidad, medioambiente y de seguridad y salud en el trabajo.

4. DESEMPEÑO AMBIENTAL

La empresa, en su vocación y compromiso con el Medio Ambiente, realiza anualmente una evaluación del Desempeño Ambiental, y a través de dicha evaluación se establecen medidas, algunas de las cuales se convierten en objetivos medioambientales.

RECICLAJE CALDERERÍA INDUSTRIAL, S.L. cuenta con una serie de procesos con los cuales se identifican y evalúan los aspectos medioambientales reales y potenciales. A través de este análisis, se identifican aquellos aspectos que la empresa considera significativos, en base a una valoración, y es sobre estos aspectos significativos sobre los que centra su desempeño ambiental.

Los principales aspectos ambientales se centran en:

a) Generación de residuos

Durante el año 2022 se han producido los siguientes residuos peligrosos, siendo gestionados a través de gestores autorizados:

- Soluciones acuosas de limpieza
- Lodos de separador de hidrocarburos
- Aceite usado.
- Envases vacíos contaminados
- Material absorbente.
- Lodos de pintura.
- Baterías.

Respecto a los residuos no peligrosos generados:

- Madera: con un aumento del 36.59% con respecto al año anterior, procedente de la línea de recuperación de palets. Toda la madera generada es enviada a gestor autorizado para su aprovechamiento.
- Plástico y RSU: con un disminución del 63.94% con respecto al año anterior. Se está llevando una optimización de la gestión que permita una mayor valorización de residuos y evitar en todo lo posible la entrega en vertedero.
- Papel y cartón: con una disminución de 3.63% con respecto al año anterior.

Todos los residuos no peligrosos son gestionados por nosotros mismos para su envío a gestores finales encargados de su aprovechamiento.

Como gestor de residuos, RCI ha gestionado a lo largo de 2022 más de 600 Tm de residuos no peligrosos, entre los que se encuentran acero al carbono, cobre, aluminio, plomo... cuyo destino final es su fundición, permitiendo así la transformación de los residuos en materias primas, contribuyendo a la protección del medio ambiente.

b) Consumo de recursos

- **Consumo de agua:** durante 2022 se ha producido una disminución del consumo de agua del 4.74% con respecto al año anterior.
- **Consumo de carburante:** durante 2022 se ha producido un incremento del consumo de carburante del 6.03% con respecto al año anterior.
- **Consumo eléctrico:** durante 2022 se ha producido una disminución del consumo de electricidad del 34.77% respecto al año anterior.
- **Consumo de gases:** durante 2022 se ha producido una disminución del consumo de gases del 12.56% con respecto al año anterior.
- **Consumo de madera:** todos los palets utilizados en RCI son recuperados, contribuyendo a la disminución del consumo de materias primas.
- **Consumo de plástico:** en RCI hemos reducido al mínimo el consumo de plástico, llevando a cabo una búsqueda de materiales alternativos más respetuosos con el Medio Ambiente.
- **Consumo de papel:** durante 2022 se ha producido una disminución del consumo de papel del 60.06% con respecto al año anterior.

c) Control de Emisiones

Se encuentran notificados a la Delegación de Medio Ambiente los focos existentes, disponiendo de los sistemas de filtración necesarios, llevando a cabo su correcto mantenimiento para evitar emisiones a la atmósfera.

Asimismo, respecto al ruido emitido por las instalaciones, se verifica mediante estudio acústico realizado por OCA que estamos por debajo en los valores límite marcados por legislación.

d) Control de Vertidos

Se dispone de separador de HC's para evitar cualquier vertido a la red de saneamiento.

e) Protección de Suelos

No se ha producido durante 2022 ningún tipo de contaminación con afección a los suelos.

f) Accidentes Medioambientales/ Emergencias.

No se ha producido ningún tipo de accidente/incidente de tipo medioambiental en la actividad de RCI durante 2022.

Se dispone de un plan de emergencias a disposición de todas las partes y se realizan simulacros anuales.

En Córdoba, a 13 de marzo de 2023