

**DECLARACIÓN  
MEDIOAMBIENTAL  
2024**



**BADA HISPANAPLAST S.A.**

**Huesca, ESPAÑA**

## **1. PRÓLOGO DEL DIRECTOR GERENTE**

Desde su fundación en 2005, BADA HISPANAPLAST S.A. fabrica en su planta de Huesca compuestos plásticos técnicos de alta calidad para aplicaciones exigentes, vendiendo su producto en los 5 continentes. BADA HISPANAPLAST S.A. mantiene una estrecha vinculación con la planta BADA AG ubicada en Bühl, Alemania dónde se produce desde hace un cuarto de siglo compuestos plásticos de alta calidad a base de termoplásticos técnicos y elastómeros, con una larga trayectoria de compromiso medioambiental gracias a las certificaciones ISO 14001, ISO 50001 y EMAS III.

La planta de Huesca ha experimentado un desarrollo continuo con inversiones en nuevas líneas de producción, laboratorios y áreas logísticas. Los resultados positivos de las inversiones se han materializado en el desarrollo de nuestra cartera de clientes y productos, y en una mejora de nuestras instalaciones traduciéndose positivamente en nuestra calidad, y evolucionando hacia una planta cada más segura y medioambientalmente sostenible. Los ajustes y cambios permanentes refuerzan nuestra capacidad para responder de manera rápida y flexible a los requisitos del mercado, mejorando nuestra competitividad.

La flexibilidad, alta calidad y fiabilidad son los principios rectores de nuestra filosofía corporativa. Por lo tanto, seguimos en proceso de incrementar todavía más las inversiones, que tienen el fin de adaptarse específicamente a una mejora específica del servicio al cliente teniendo en cuenta que en el futuro, los clientes exigirán un soporte aún más rápido y flexible para el desarrollo de productos, cada vez más sofisticados

La sostenibilidad ambiental forma parte esencial igualmente de nuestra estrategia. Como efecto positivo para el medio ambiente, durante los últimos años hemos logrado incrementar y mantener la cuota de residuos reciclados de manera notable gracias a mejoras técnicas y organizativas, así como aumentar el porcentaje de autoconsumo eléctrico gracias a nuestras inversiones en placas fotovoltaicas.

El crecimiento constante de nuestra empresa también significa que nuestra responsabilidad hacia nuestros empleados, nuestros vecinos y la sociedad sigue creciendo. Asumimos esta responsabilidad con agrado porque sabemos que el éxito económico de nuestra empresa depende en gran medida de nuestra capacidad para utilizar los recursos disponibles de forma sostenible. En nuestra opinión, una empresa con orientación sostenible que integre estándares de calidad, medioambientales y sociales en sus valores fundamentales podrá seguir generando éxito económico a largo plazo en el mercado en el futuro. Por eso, además de la calidad de nuestros productos, hemos decidido incluir en nuestra política la protección del medio ambiente como objetivo empresarial.

Para implementar con éxito este objetivo en la empresa, es necesario desarrollar pautas que hagan viable la protección ambiental sostenible. Las normas acreditada y exitosa ISO 14001 así como el reglamento EMAS III, nos proporcionan una buena base para alcanzar este objetivo empresarial.

Nos complace presentar y difundir nuestra declaración medioambiental a nuestros clientes, proveedores, empleados y al público en general. Este tipo de declaración muestra el intenso compromiso de BADA HISPANAPLAST S.A con el tema del medio ambiente.

El sistema de gestión integrado implementado en BADA HISPANAPLAST S.A, que demuestra de forma independiente su conformidad con las normas IATF 16949, ISO 9001, ISO 14001, EMAS III, es para nosotros una garantía para alcanzar los objetivos de la empresa de forma sostenible y permanente.

Agradecemos a todos los empleados su colaboración constructiva y motivada en la implementación y optimización constante de este sistema de gestión. Es claramente visible y medible como este enfoque contribuye al desarrollo positivo de BADA HISPANAPLAST S.A

Huesca, Julio de 2025



---

José Ramón Lanceta  
(Director Gerente)

## **2. PRESENTACIÓN DE BADA HISPANAPLAST**

### **Introducción**

BADA Hispanaplast es compounder orientado al cliente y a las aplicaciones. Los productos ahora se exportan a más de 70 países. La base de clientes se extiende desde la zona centro-sur de Europa de Europa, hasta Asia, América y África. Los termoplásticos técnicos se suministran en un volumen de más 18.000 toneladas al año.

BADA Hispanaplast produce termoplásticos técnicos y elastómeros termoplásticos de alta calidad para sectores tan diversos como el automóvil, la tecnología de vehículos, la electricidad y la electrónica, el deporte y el ocio, la construcción, la fabricación de muebles, la tecnología médica y los artículos para el hogar. Nos hemos establecido entre nuestros clientes internacionales como un compounder especializado innovador y un proveedor de soluciones flexibles. Utilizando tecnología de producción de última generación en procesos eficientes, nuestro equipo dinámico y altamente calificado desarrolla compuestos con exactamente las propiedades que se requieren para la aplicación deseada del cliente y que son cruciales para su función. Ofrecemos a nuestros clientes soluciones personalizadas con una alta calidad constante y, gracias a nuestra amplia red de ventas, a través de las rutas más cortas de todo el mundo. Nuestro futuro reside en gran medida en el desarrollo de productos nuevos y aún más potentes.

La planta de BADA Hispanaplast, inscrita en el CNAE: 2016, se encuentra ubicada la localidad de Huesca en zona industrial, en el Polígono Industrial SEPES. Si bien las instalaciones de la empresa tienen una superficie de 20.000 m<sup>2</sup>, se utilizan sólo 7.600 m<sup>2</sup> hasta la fecha. En la planta trabajan un promedio de 70 empleados.

BADA Hispanaplast pretende garantizar la transparencia en nuestras actividades a través de la adhesión voluntaria al sistema de gestión y auditoría medioambiental EMAS (Environmental Management Audit Scheme), aprobado por la Comisión Europea a través del Reglamento (CE) nº 1221/2009 del Parlamento Europeo y del Consejo de 25 de noviembre de 2009 y modificado por el Reglamento (UE) 2017/1505 de la Comisión de 28 de agosto de 2017 por el que se modifican los anexos I, II y III del Reglamento (CE) nº 1221/2009 del Parlamento Europeo y del Consejo y el Reglamento (UE) 2018/2026 de la Comisión de 19 de diciembre de 2018 que modifica el anexo IV del Reglamento (CE) nº 1221/2009 del Parlamento Europeo y del Consejo.

BADA tiene muy presente las necesidades y expectativas de las partes interesadas dentro de su análisis de contexto integrando un análisis de riesgos y oportunidades pormenorizado de cara a satisfacer del mejor modo posible a sus partes interesadas. En este sentido, tenemos muy en cuenta a la voz de clientes, proveedores, competencia, sociedad, ecologistas, industria colindante, administración, entidades financieras, aseguradoras, sin descuidar nuestras partes interesadas internas, como son accionistas y empleados.

## Productos fabricados por BADA Hispanaplast

BADA Hispanaplast desarrolla, produce y comercializa con gran éxito especialidades basadas en las marcas Badamid® (PA6, PA66, PA66/6, PA6/6T, PA6I/6T, PPA, PA12, PA610, PA510, PA612, PA9T, PA10T), Badadur® (PBT,PET,PBT/PET) así como Badalac® (ABS, ASA, ABS/PC, ASA/PC, ABS/PA, ASA/PA), Badalon (PC), Badaform (POM), Badaprop (PP), Badatene (PE) y Badatron (PPS).

Los polímeros basados en materias primas renovables están adquiriendo cada vez más importancia debido a la disminución de los recursos fósiles. En el ámbito de especialidad, BADA Hispanaplast ha desarrollado varias formulaciones, como Badamid PA6.10 reforzados y no reforzados, PA5.10 y PA10T, todos ellos basados en materias primas renovables (aceite de ricino). Además, se han desarrollado nuevos proyectos utilizando salvado de arroz y de trigo en base Polipropileno, así como proyectos sobre base de polímeros biodegradables (PLA y PHB), ó polímeros bio-basados.

Además, Bada Hispanaplast tiene gran experiencia en el uso de materias primas recicladas post industrial en base poliamida, principalmente PA6 y PA66, así como PBT, reutilizándolas en un % que la aplicación final lo permita, o requiera.

## Descripción proceso productivo de BADA Hispanaplast

El proceso de Compound que realiza BADA Hispanaplast, se basa en una transformación por vía de mezclado físico de polímero base en formato granza, en polímero técnico de nuevo en formato granza al cual se le incorporan ciertos aditivos según receta, para dotarle según sea el caso de: coloración, resistencia al calor y radiaciones UV, retardo de llama, plasticidad, elasticidad, rigidez, resistencia al impacto, etc. Esta granza es fundida por nuestros clientes para obtener la pieza final por mediación de moldes.

BADA Hispanaplast dispone de varias líneas de fabricación comercial similares. El termoplástico técnico (granza) se puede producir en cualquiera de las líneas ya que el proceso es idéntico en todas ellas.

El proceso productivo comienza con una fase de mezclado de polímero base con aditivos según receta, la cual varía según el resultado que se pretende llegar de propiedades del termoplástico técnico. Posteriormente se pasa a la incorporación de todos los ingredientes a la extrusora de doble husillo en diferentes puntos y siendo parte de los ingredientes mezclados previamente entre ellos en la fase de mezclado.

En la extrusora entran los diferentes ingredientes y se van mezclando físicamente e integrando homogéneamente a lo largo de la extrusora la cual está calefacta interiormente para fundir el plástico con sus ingredientes. Aunque los ingredientes son aditivos químicos, se trata de un proceso de mezclado físico sin reacción química.

Esta masa fundida sale a través de unos orificios del cabezal de la extrusora formándose unos hilados y se pasan a enfriar drásticamente primeramente en una fase húmeda de inmersión en bañera de agua, y posteriormente en un tramo seco.

Tras ello llegan a una granceadora en dónde el hilado se corta en granza y se pasan por un tamiz para desechar la granza fuera de especificación en tamaño, inmediatamente

después por un enfriador para bajarle un poco más la temperatura, para luego almacenarla en un silo.

Del silo se descarga y envasa en dos tipos de envases fundamentalmente según requisitos de nuestros clientes. Ó bien octabines de cartón con bolsón interior de plástico, con capacidades por lo general de entre 500kg y 1200kg. Ó bien en sacos de plástico de 25kg, los cuales se ban apilando en un pallet por capas. Ambos envases se van sellando herméticamente para evitar contaminación y ganancia de humedad de la granza. Tras ello cada pallet va a un almacén para su expedición.

En nuestro producto, es imperativo el garantizar la preservación de humedad, es por ello que nuestra granza debe aislarse por medio de sellado hermético de envase de plástico. Al proceso productivo se le suman áreas soporte como son el laboratorio en dónde se ejecutan los ensayos de conformidad de materia primas y productos terminados, mantenimiento de máquinas e instalaciones, almacén dónde se realizan operaciones de carga, descarga y almacenaje de materias primas ó producto terminado, y trabajos paralelos puramente de oficina ó despacho.

### **3. POLÍTICA MEDIOAMBIENTAL. ESTRUCTURA DE GESTIÓN**

Política ambiental, incluida en la política integrada.

La Política de Calidad y Medio Ambiente de la empresa tiene la siguiente redacción:

BADA Hispanaplast, S.A., es una empresa integrada en el grupo alemán BADA cuya actividad consiste en el diseño, desarrollo, fabricación y comercialización de termoplásticos técnicos.

Las elevadas expectativas de nuestros clientes y el entorno de mercado, cada vez más complejo, exigen de nosotros la mayor flexibilidad posible, tanto en el desarrollo de soluciones orientadas por completo al cliente, como en el diseño de productos, en el servicio de entrega y en la atención al cliente. Sólo mediante la constante gran calidad de nuestros productos podemos mantener satisfechos a nuestros clientes y cumplir nuestros objetivos.

Sabemos que nuestras actividades influyen en nuestro entorno, por ello, para nosotros es imprescindible operar teniendo en cuenta la protección del medio ambiente, evitando el impacto medioambiental y usando los recursos de forma eficiente y sostenible. Nuestra base es el cumplimiento de todas las exigencias legales, o de otro tipo, que se nos imponen aplicables al producto.

La consecución de la mayor calidad a la par que operamos sin perjudicar el medio ambiente va muy unida a otros campos de actividad. Precisamente debido a la cambiante situación en el ámbito de las materias primas, la buena cooperación con nuestros proveedores es un factor fundamental para el éxito. Por lo tanto, deseamos aprovechar la decisiva ventaja frente a la competencia que nos puede aportar el desarrollo estratégico de nuestras relaciones con los proveedores y la elección óptima de materias primas.

El logro de estos ambiciosos objetivos no sería posible sin contar con una plantilla cualificada y motivada. Procuramos ofrecer a nuestro personal un entorno seguro, en el que puedan desarrollarse de acuerdo con estos objetivos. Un vínculo laboral prolongado y un ambiente de trabajo abierto y comunicativo son, para nosotros, la base que garantiza ideas y acciones innovadoras. Deseamos aprovechar el gran número de buenas ideas de nuestros empleados para impulsar nuestra empresa.

Un compromiso de cumplir con los requisitos legales y otros requisitos los establecidos por nuestros clientes y partes interesadas y de mejorar continuamente en todas nuestras actividades.

La prevención de la contaminación y el aprovechamiento sostenible y eficaz de los recursos naturales alcanza a todo elemento de la empresa de tal modo que sea posible minimizar el impacto ambiental de nuestros procesos y actividades, contribuyendo de este modo a la conservación del medio. Preservación del medio ambiente por vía del uso sostenible y eficiente de los recursos naturales, así como del control y gestión adecuados de emisiones atmosféricas y residuos generados fruto de la actividad de la compañía

El gran número de principios y valores que consideramos la base de nuestra empresa exige una organización bien estructurada, flexible y eficaz. La base para garantizar la consecución de nuestra estrategia es el cumplimiento de los requisitos de Calidad más allá de la norma ISO 9001, manteniéndonos en los altos estándares establecidos en la norma IATF 16949 de Automoción. Del mismo modo, partiendo de la base de la norma ISO 14001, nuestra referencia final a nivel de Medio Ambiente es el reglamento EMAS, el cual asegura de una forma más exigente el cumplimiento de los requisitos legales y la mejora continua del comportamiento medioambiental de la compañía.

Consideramos que la aplicación y el control constante de los criterios normativos constituyen la base para operar de forma eficiente y efectiva estableciendo nuevas metas continuamente.

Queremos determinar activamente nuestro futuro y no vernos obligados a cambiar. El desarrollo continuo de nuestros productos, nuestros conocimientos, nuestros procesos y nuestra organización deben garantizar el éxito de mañana. La capacidad y voluntad de la empresa para mejorar en todo momento es, para nosotros, el requisito para poder aprovechar las oportunidades que brindan los mercados, que cambian cada vez con mayor rapidez.

Por todo ello, la Mejora Continua es el pilar troncal en el que se edificamos nuestro Sistema de Gestión de la Calidad y Medio Ambiente, alineándonos con el enfoque del reglamento EMAS que supone un paso adelante en este sentido a nivel de Medio Ambiente, como con el de la norma IATF 16949 donde se pone especial énfasis en la prevención de defectos y en la reducción de la variación y del desperdicio en nuestros procesos de Calidad.



---

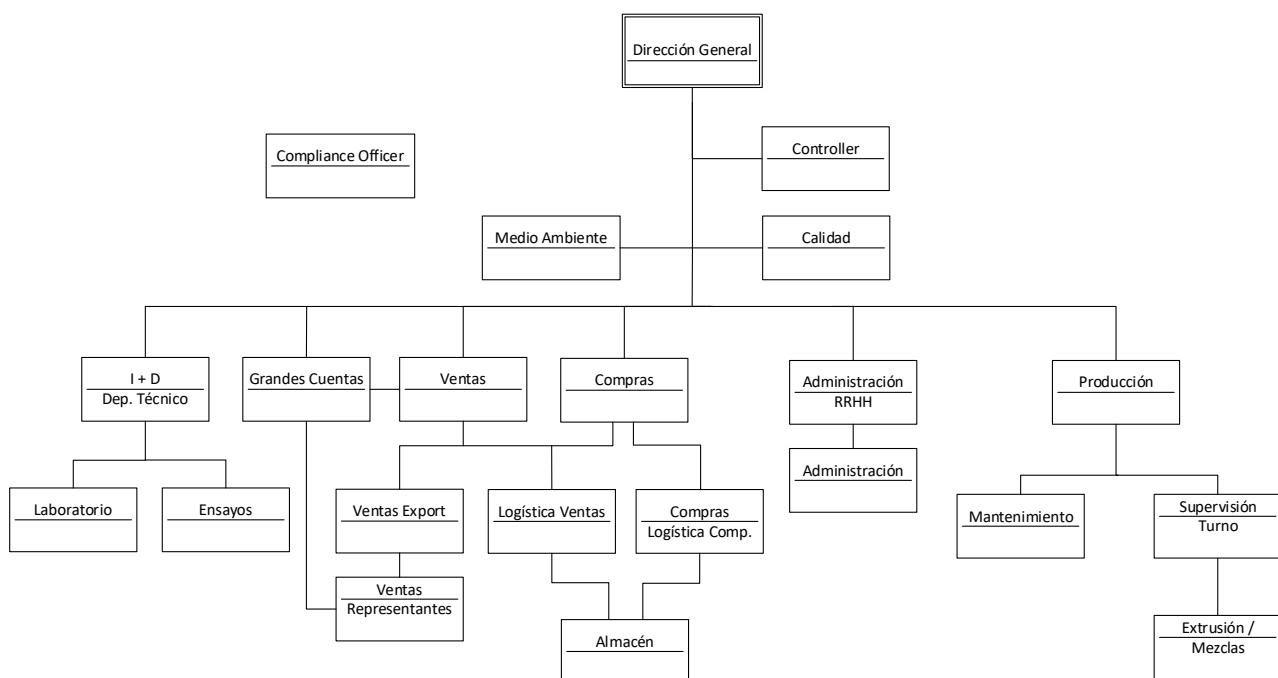
José Ramón Lanceta  
(Director Gerente)

## Estructura de Gestión.

Nuestra gestión ambiental se integra en nuestro sistema de gestión de calidad existente. Describe los elementos esenciales de la gestión ambiental y sus interacciones. Los aspectos ambientales del sistema de gestión ambiental están integrados en la estructura de toma de decisiones y actuación de la empresa. Y teniendo muy presente que la protección del medio ambiente requiere que todos los empleados actúen de forma responsable.

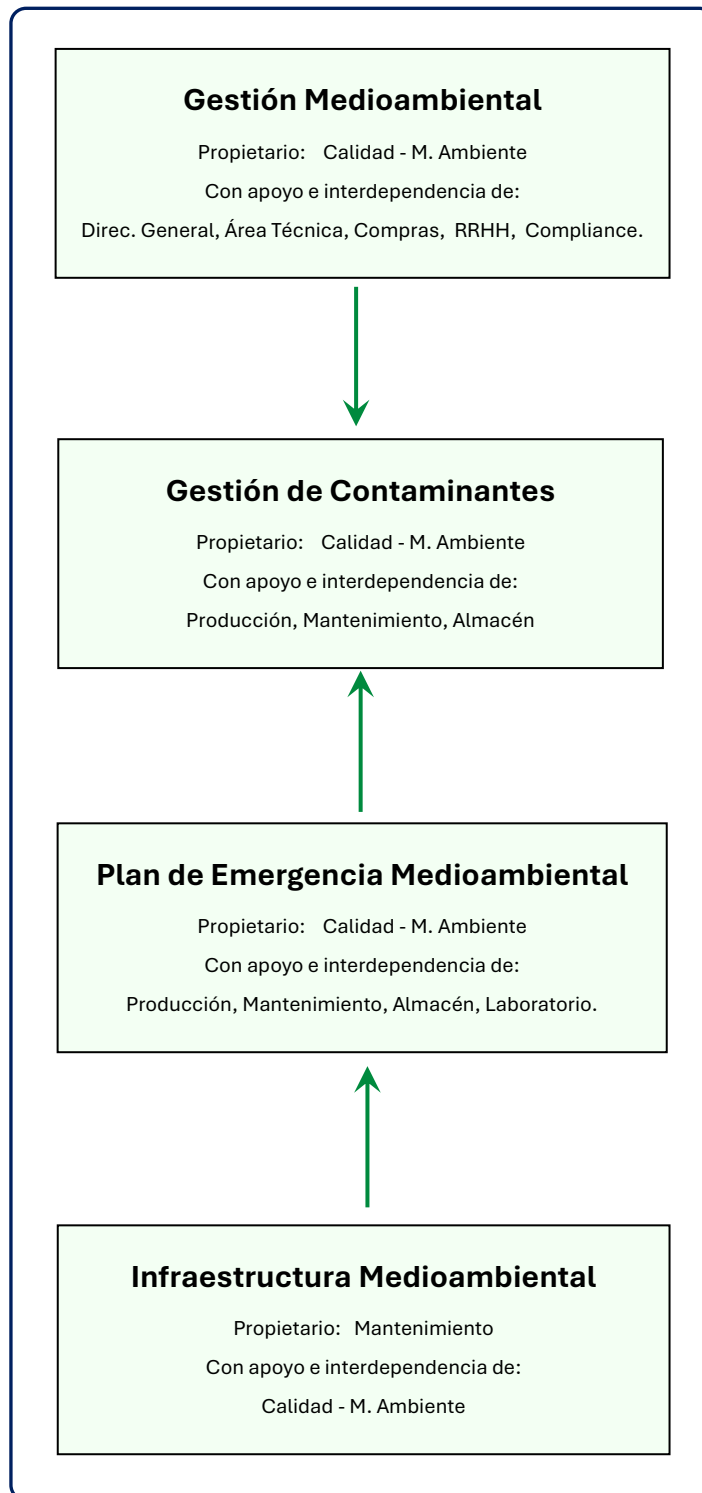
La protección del medio ambiente empresarial incluye una amplia gama de tareas, particularmente en las áreas de gestión de residuos, protección del agua, control de la contaminación atmosférica, mantenimiento de infraestructuras, plan de emergencia, y cumplimiento legal. Para cumplir estas tareas, se requiere un anclaje organizacional. Para BADA Hispanaplast, una buena gestión medioambiental significa utilizar la organización existente y adaptarla según sea necesario de tal manera que todas las tareas operativas de protección medioambiental estén reguladas e integradas en los procesos operativos normales.

A continuación, se representa la estructura de gestión a nivel de organigrama empresarial a nivel funcional con las diferentes áreas, con la correspondiente jerarquía, dependencia e interdependencia en materia medioambiental dentro de la organización.



El Sistema de Gestión de Medio Ambiente de BADA Hispanaplast presenta los siguientes procesos. Cada proceso dispone de un propietario responsable del proceso, y a su vez cada proceso precisa del apoyo clave de otras áreas para el correcto funcionamiento del mismo. A continuación, se describe todo ello en el mapa de procesos.

## MAPA DE PROCESOS SISTEMA GESTIÓN MEDIOAMBIENTE



## **4. ASPECTOS AMBIENTALES**

### **Identificación de aspectos ambientales**

La identificación de los diferentes aspectos ambientales a tener en cuenta con vinculación a nuestra actividad se realiza poniendo el foco en las siguientes categorías:

#### **Diseño**

Desde la etapa de diseño del producto, BADA Hispanaplast en la medida que las prestaciones técnicas del producto y a demanda del cliente lo permiten adopta un enfoque de sostenibilidad buscando constantemente fórmulas de menor impacto ambiental durante su producción, cómo explorando opciones de reciclado de polímero a incorporar en el abanico de productos sostenibles ó según demanda de clientes.

#### **Recursos**

BADA Hispanaplast se esfuerza por utilizar de forma sostenible y sensata los recursos naturales cómo energía y agua, y recursos materiales: materias primas, aditivos, embalajes, auxiliares y operativos, ineludiblemente necesarios para su finalidad productiva. BADA Hispanaplast procura realizar inversiones en pro de mejorar su cuota de sostenibilidad en el uso de recursos naturales como la energía por vía de instalación de placas fotovoltaicas reduciendo así su huella de carbono.

#### **Residuos**

BADA Hispanaplast adopta una estrategia de Economía Circular promocionando un modelo de producción y consumo más sostenible, minimizando residuos, maximizando el valor de recursos materiales por vía de la reciclabilidad.

BADA Hispanaplast se esfuerza por minimizar los residuos originados en la actividad productiva. En añadido, BADA Hispanaplast segrega residuos de compound plástico, cartón madera y embalajes de plástico con la finalidad de reciclaje interno y por empresas especializadas.

La protección del medio ambiente no sólo se limita a la actividad de BADA Hispanaplast, también se tienen en cuenta empresas externas que ejecutan trabajos subcontratados en BADA Hispanaplast, y por tanto se vigila de cerca los posibles residuos asociados a estas y su correcta gestión.

#### **Vertidos**

El vertido de aguas residuales de BADA Hispanaplast proviene por una parte de fines sanitarios, y por otra parte de la necesidad de refrigeración de máquinas y producto en el proceso productivo de forma sostenible.

La calidad de las aguas residuales se mide periódicamente para comprobar que sus parámetros cumplen los valores límite aplicables.

El objetivo de BADA Hispanaplast es el de evitar a toda costa se produzca cualquier vertido de residuo peligroso ó producto químico al suelo, para lo cual utiliza preventivamente en todos estos casos cubetos de contención dimensionados según cada caso.

El posible vertido de granza durante el transporte hacia cliente o procedente de proveedores es otra situación en la que BADA Hispanaplast poner especial énfasis en evitar y minimizar con sus actuaciones frente a proveedores pese a ser un aspecto indirecto.

### Emisiones

La demanda energética de BADA Hispanaplast se nutre exclusivamente de energía eléctrica, evitando por tanto emisiones derivadas del uso de combustibles fósiles. Aplicable a toda la demanda de maquinaria instalada como el total de sus medios de elevación y transporte móvil.

La producción de termoplásticos técnicos implica la mezcla física de materias primas minerales y sintéticas con aditivos bajo la influencia del calor. Debido a las propiedades físicas de estas sustancias, sólo es necesario extraer fundamentalmente vapor de agua que se genera, olores y pequeñas emisiones de polvo, que se filtran antes de su emisión. Estos puntos de emisión se miden periódicamente según requisitos legales para control y verificación de cumplimiento de parámetros según límites admisibles. Se establece como indicador básico de emisiones las emisiones totales anuales de gases de efecto invernadero para alcance 1 y 2. Respecto a las emisiones de SO<sub>2</sub>, NO<sub>2</sub> y PM no se consideran significativas.

### Ruido

BADA Hispanaplast está situada en un polígono industrial, rodeada de campos de almacenaje industrial y de una planta del sector metal. Es por ello que el ruido que puede emitir nuestra actividad tiene una relevancia mínima en términos de afección. En todo caso, BADA Hispanaplast ha realizado comprobaciones en todo el perímetro de vecindario para cerciorarse que el nivel de ruido que llega al vecindario industrial está por debajo de límites establecidos en la regulación aplicable.

### Emergencia

BADA Hispanaplast con carácter preventivo valora de antemano los aspectos ambientales y su impacto fruto de una situación de emergencia medioambiental

A pesar de las estrictas medidas de precaución, no existe el riesgo cero, y pueden producirse situaciones peligrosas para el medio ambiente, como incendios, ó vertidos contaminantes, etc.

Para estas situaciones BADA Hispanaplast dispone de un plan de emergencia y de unos equipos de actuación para reaccionar rápidamente y eliminar la situación de emergencia, aplicando medidas técnicas de contención del peligro y gestión adecuadamente los residuos asociados. Este plan se verifica sistemáticamente en ejercicios regulares, y periódicamente por vía de jornadas de formación intensivas a todos los empleados con los Bomberos de Huesca.

En el supuesto de incendio, BADA Hispanaplast dispone del soporte rápido de Bomberos de Huesca al encontrarse a menos de 5min.

### **Evaluación de aspectos ambientales**

Cada uno de los aspectos ambientales identificados presenta un Nivel de Significancia que se evalúa en función de la frecuencia con el que se manifiesta ó se da el caso, la magnitud ó alcance de la afección medioambiental, y el grado de peligrosidad para el medio ambiente, de acuerdo a la siguiente fórmula.

$$\text{Nivel de Significancia} = 1 \cdot \text{Frecuencia} + 1 \cdot \text{Magnitud} + 2 \cdot \text{Peligrosidad}$$

BADA Hispanaplast considera como Significativo todo aspecto ambiental con un nivel de significancia  $\geq 9$ . Estos aspectos significativos deben ser tratados para reducir su nivel de significancia a través de acciones. Todo aspecto con significancia por debajo de este valor es considerado bajo control, de escasa o remota posibilidad de afección, ó trivial.

### **Revisión de aspectos ambientales**

La revisión y en su caso actualización en cuanto a identificación y evaluación de los aspectos ambientales se realiza al menos con carácter anual, realizándose una identificación y evaluación extraordinaria, cuando se dé alguno de estos supuestos:

- Accidente o incidente ambiental grave.
- Cambios en la legislación ambiental.
- Cambios en los productos y servicios prestados.
- Uso de nuevos productos peligrosos.
- Cambios organizativos o en las instalaciones.

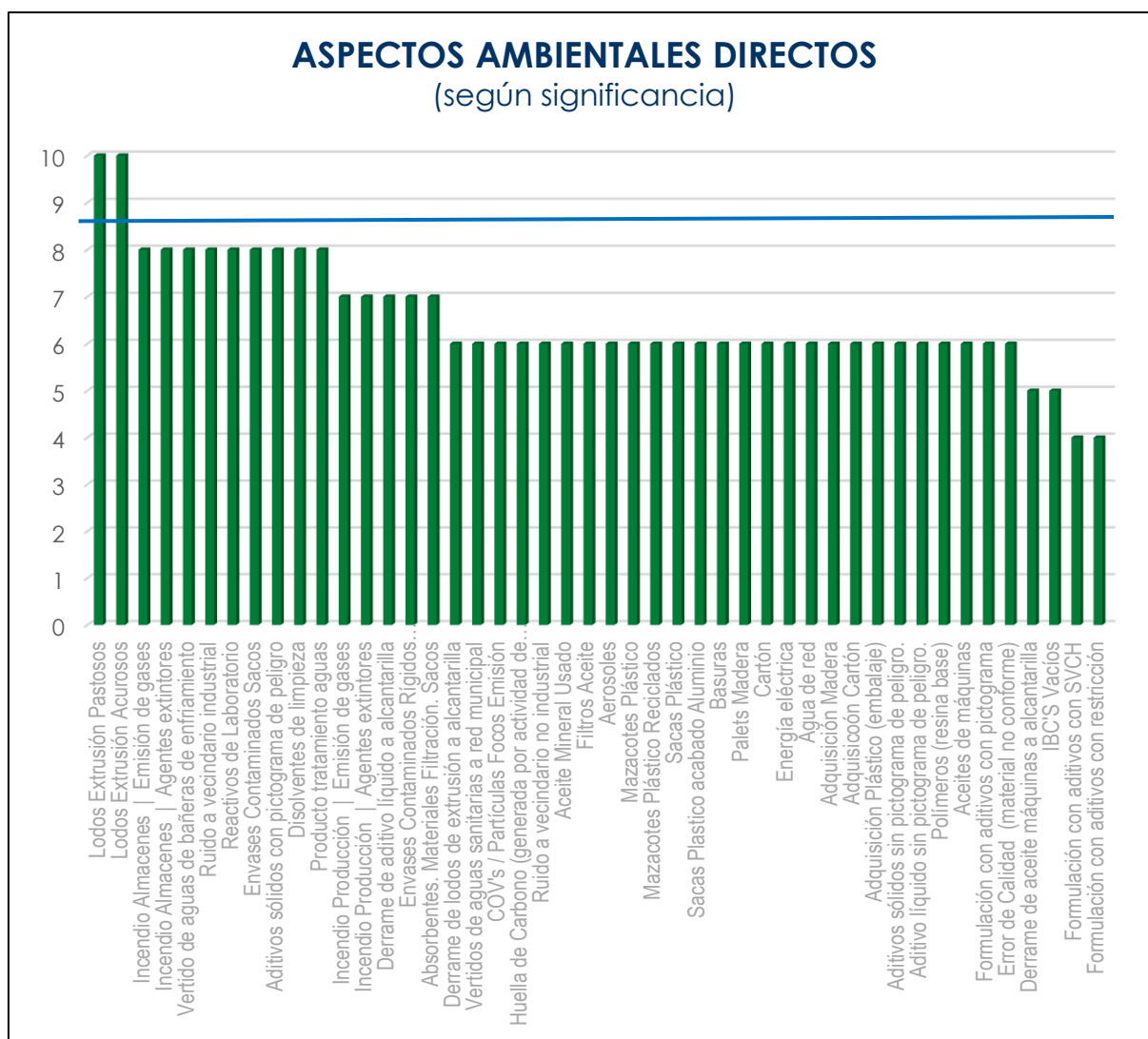
## Aspectos Ambientales Directos

A continuación, se muestran la escena de Significancia de todos los aspectos ambientales de BADA Hispanaplast, resultando Significativos de acuerdo a la fórmula de significancia descrita, los lodos de extrusión generados en formato pastoso y acuoso.

Este tipo de residuo llega a este nivel de significancia debido a su alta frecuencia de generación, si bien en pequeñas cantidades, y fundamentalmente por el impacto que podría suponer afortunadamente en un muy improbable vertido accidental sobre alcantarillado y en menor medida sobre suelo sellado.

Si bien no tenemos margen de actuación para reducir kg máximos de lodo por tonelada extruida en origen, debido a que el proceso es el que es. Siempre que técnicamente sea posible nos planteamos la vía de transición de alguna formulación hacia procesos más sostenibles como el dryblending en dónde conseguimos evitar la generación de este tipo de lodos, siendo este un objetivo clave de BADA hispanaplast en pro de una mayor sostenibilidad.

Como se ve en la gráfica, existe algún aspecto que no llega a tener la categoría de significativo al considerarse bajo control, pero sobre el que BADA les hace el adecuado seguimiento.



## **Aspectos Ambientales Indirectos**

Además de los aspectos medioambientales directos, también existen aspectos medioambientales indirectos. Categorizamos como indirectos todos ellos externos a la compañía pero que se originan en paralelo debido a nuestra actividad, en los que la capacidad de influencia de BADA Hispanaplast para el control de su Significancia es nula, ó muy limitada.

En la siguiente tabla se recogen a continuación los aspectos de esta categoría de indirectos, que pese a ser “no significativos” hacemos mención de ello para tener un espectro más amplio de nuestra escena.

<b>ASPECTOS AMBIENTALES INDIRECTOS (todos ellos, no significativos)</b>	<b>CAPACIDAD DE INFLUENCIA DESDE BADA</b>
Derrame de granza en el transporte a cliente	Reducida. Sólo podemos abrir Acciones Correctivas con costes asociados al proveedor de transporte en casos significativos y según sea el caso, cambiar por otro transporte con menos incidencias.
Derrame de granza en el transporte de proveedor a BADA	Reducida. Sólo podemos abrir Acciones Correctivas con costes asociados al proveedor para que a su vez los repercute a su transporte en casos significativos.
Huella de carbono generada por proveedores.	Sin influencia. Hoy por hoy, la posibilidad de exigir un plan de reducción de huella de carbono no resulta factible en términos de eficacia.
Compound sobrante tras inyección por cliente (coladas)	Sin influencia.
Embalaje sobrante tras uso por cliente	Sin influencia.
Formulación de compound que precisa de extrusión	Muy limitada. Mayoritariamente el producto precisa de una buena homogeneización para la aplicación final ó según características del proceso de inyección del cliente.
Formulación con polímero 100% no reciclable	Muy limitada. Mayoritariamente el producto precisa cumplir unas prestaciones técnicas no alcanzables con la introducción de reciclado. Es por ello que es el cliente el que debe abrir la posibilidad a la utilización de reciclado asumiendo detrimento mecánico si lo hay.
Uso de embalaje de sacos de plástico en lugar de cartón	Muy limitada. Es requisito del cliente por lo general seleccionar el envase unitario según la capacidad: 25kg, 500kg, 1000kg, según su ratio de consumo, y proceso de secado establecido.
Residuos posibles asociados a obras / subcontratas	Sin influencia.

## **5. COMPORTAMIENTO AMBIENTAL. INDICADORES**

Primera ocasión que BADA HISPANAPLAST presenta esta declaración, por tanto, se trata del primer análisis y monitoreo de Indicadores de comportamiento ambiental de acuerdo con el anexo VI de EMAS. En este análisis comparativo de rendimiento se han tenido en cuenta los 3 últimos años en los que hemos recabado datos a nivel de consumo de recursos, por ejemplo energía, materiales, agua, además de generación de residuos, uso sostenible del suelo y emisiones a la atmósfera.

### **Indicadores Básicos**

	<b>2022</b>	<b>2023</b>	<b>2024</b>
<b>kWh procedente Placas Solares / Tn</b>	<b>21,1</b>	<b>22,4</b>	<b>22,7</b>
<b>Total Consumo kWh / Tn</b>	<b>347,6</b>	<b>332,6</b>	<b>331,9</b>
<b>Tn Madera (mat. prima) / Tn</b>	<b>0,02</b>	<b>0,02</b>	<b>0,02</b>
<b>Tn Cartón (mat. prima) / Tn</b>	<b>0,00</b>	<b>0,00</b>	<b>0,00</b>
<b>Tn Embalaje Plástico (mat. prima) / Tn</b>	<b>0,00</b>	<b>0,00</b>	<b>0,00</b>
<b>Tn Polímeros (mat. prima) / Tn</b>	<b>0,70</b>	<b>0,71</b>	<b>0,69</b>
<b>Tn Aditivos (mat. prima) / Tn</b>	<b>0,24</b>	<b>0,23</b>	<b>0,21</b>
<b>Consumo Agua (m3) / Tn</b>	<b>0,24</b>	<b>0,25</b>	<b>0,26</b>
<b>Kg Residuos / Tn</b>	<b>30,36</b>	<b>30,25</b>	<b>32,93</b>
<b>Kg Residuos Peligrosos / Tn</b>	<b>1,51</b>	<b>1,46</b>	<b>1,30</b>
<b>Kg Residuos No Peligrosos / Tn</b>	<b>28,84</b>	<b>28,78</b>	<b>31,63</b>
<b>Kg Res. No Peligr. Reciclables / Tn</b>	<b>16,98</b>	<b>16,50</b>	<b>16,35</b>
<b>Suelo Total (m2) / Tn</b>	<b>1,16</b>	<b>1,11</b>	<b>1,10</b>
<b>Suelo Sellado (m2) / Tn</b>	<b>0,44</b>	<b>0,42</b>	<b>0,89</b>
<b>Suelo Naturaleza (m2) / Tn <small>(dentro y fuera)</small></b>	<b>0,0</b>	<b>0,0</b>	<b>0,0</b>
<b>Kg CO2 Eq. Alcance 1 / Tn</b>	<b>93,8</b>	<b>80,2</b>	<b>91,3</b>
<b>Kg CO2 Eq. Alcance 2 / Tn</b>	<b>2,5</b>	<b>2,4</b>	<b>2,4</b>
<b>Kg CO2 Eq. Evitado / Tn</b>	<b>5,7</b>	<b>5,4</b>	<b>6,2</b>

De esta primera triada de datos anuales, cabe destacar la tendencia de optimización de los requisitos de energía eléctrica a consumir por tonelada de producto (Fig.1) fruto de una extrusión cada más optimizada, con menos interrupciones, rechazos y no calidad, así como la introducción de recetas de producción dry-blend más sostenibles. Cabe destacar igualmente la tendencia observada entre 2022 y 2024 hacia un consumo más estable a lo largo de los meses, fruto también de una producción más estable y equilibrada. Estos datos de necesidad de consumo son totales, es decir, se tiene en cuenta tanto la energía adquirida como la energía propia generada con las placas fotovoltaicas.

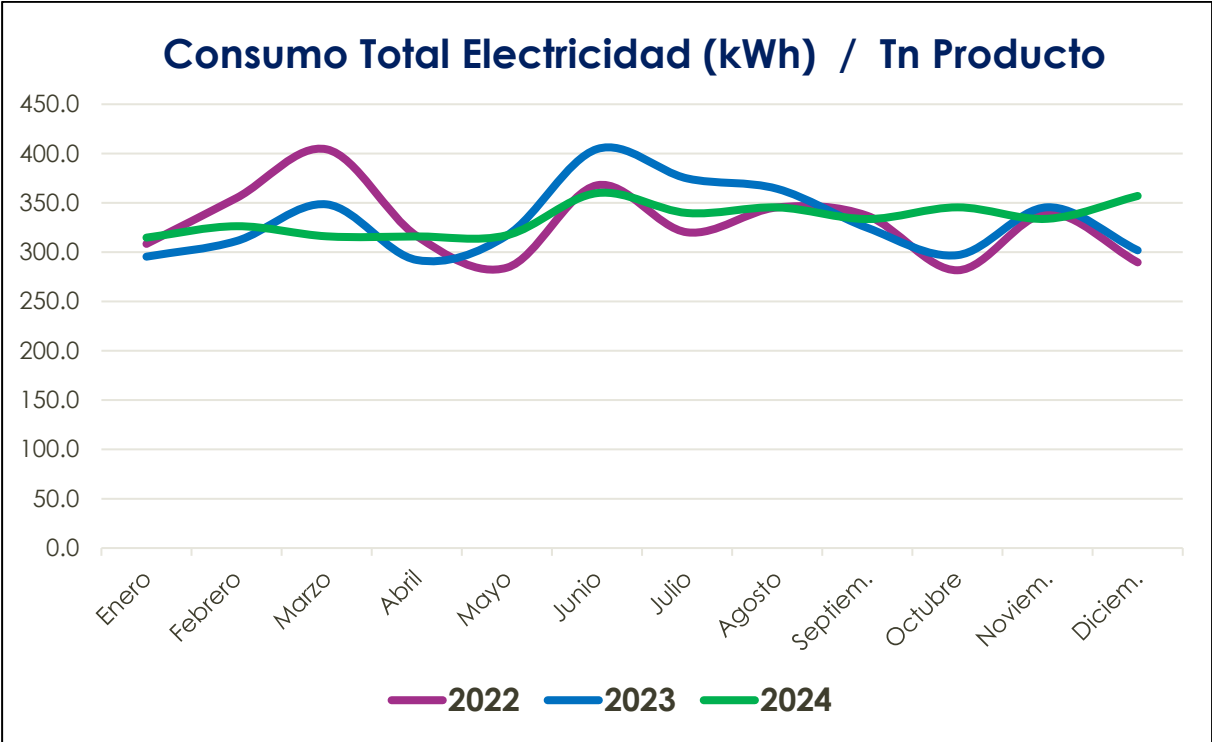


Fig 1. Análisis mensual del consumo total de electricidad de BADA Hispanaplast requerida por Tn de Producto. Promedio anual: 2022: 347,6 kWh/Tn , 2023: 332,6 kWh/Tn , 2024: 331,9 kWh/Tn

Mención especial precisa el capítulo de energía fotovoltaica generada y utilizada internamente procedente del parque solar propiedad de BADA Hispanaplast (Fig. 2). En el podemos observar la tendencia positiva a un mayor autoconsumo año a año, si bien como se observa claramente en el gráfico el factor más determinante en el análisis mensual es la disponibilidad de horas de sol, y cómo evoluciona esta franja diurna a lo largo del año, así como aún siendo poco habituales, la influencia de las épocas de nubosidad.

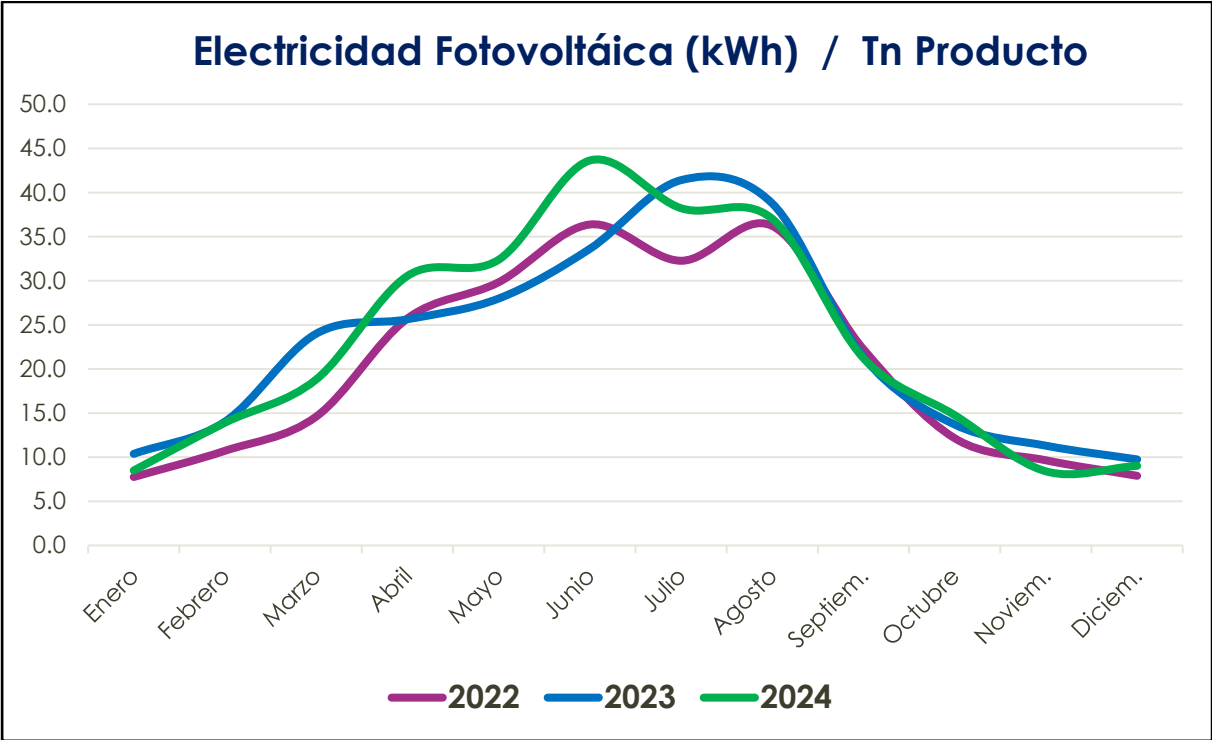


Fig 2. Análisis mensual del autoconsumo de electricidad por Tn de Producto de BADA Hispanaplast procedente de nuestro parque fotovoltaico a lo largo de cada mes. Promedio anual: 2022: 21,1 kWh/Tn , 2023: 22,4 kWh/Tn , 2024: 22,7 kWh/Tn

El siguiente gráfico (Fig. 3), mantiene una vinculación muy estrecha con el anterior (Fig.2). Este gráfico representa la cantidad de Kg CO2 equivalentes que hemos conseguido evitar emitir a la atmósfera al nutrir parte de nuestra demanda de energía directamente de nuestro parque solar. La tendencia además es al alza año a año, si consideramos exclusivamente la cantidad de kWh que hemos podido generar y aprovechar para nuestra producción. Debe tenerse en cuenta el hecho de que nuestro proveedor de energía ha declarado un factor de mix eléctrico KgCO2 Eq./kWh más bajo para 2023 en relación a 2022 y 2024, desvirtuando esta alteración el resultado final del dato de 2023 dando la impresión de un ligero valle cuando en términos de kWh el dato es al alza frente al 2022.

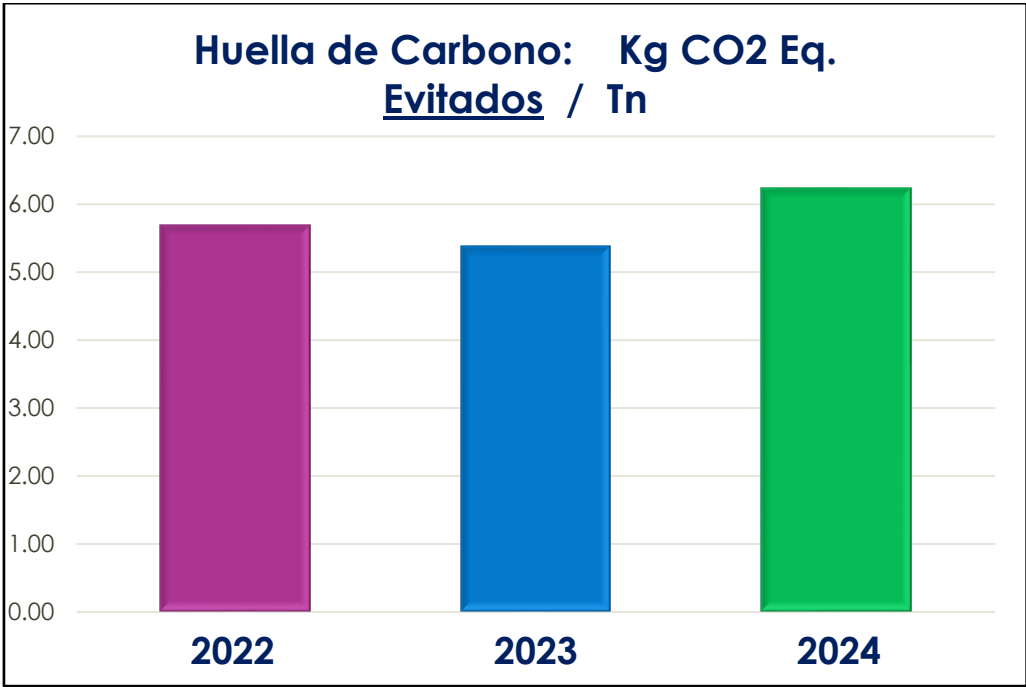


Fig 3. Comparativa anual de Kg CO2 equivalentes por Tn que hemos podido evitar gracias a nuestro parque fotovoltaico. Fuentes: factores de emisión según publicación de MITECO.

Dada la relevancia y el impacto que medioambientalmente que representan los “residuos peligrosos”, a continuación presentamos la buena tendencia de reducción del ratio año a año de la cantidad de residuo peligroso (kg) que se genera por tonelada de producto en nuestro proceso. Este es el fruto de una mayor cuota de uso de formulaciones y procesos más sostenibles, siendo el dryblending un ejemplo de ello.

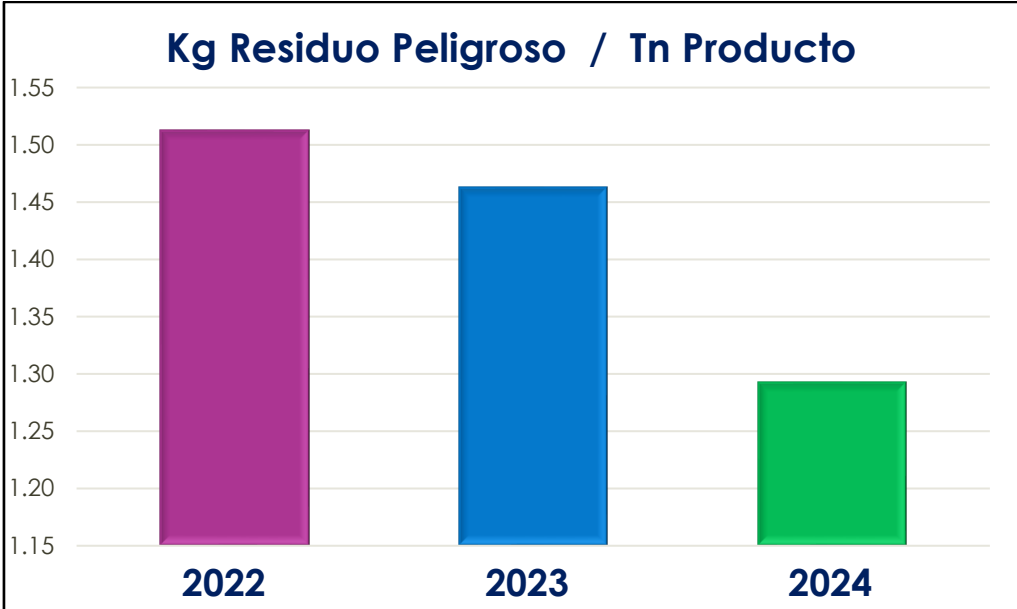


Fig 4. Comparativa anual del promedio de Kg de Residuo Peligroso que se genera por cada Tn de Producto.

## **Indicadores Específicos y Seguimiento objetivos 2024**

A continuación, se muestran los resultados conseguidos durante los tres últimos años de los indicadores clave más importantes de nuestro sistema de gestión ambiental.

Por una parte, se exponen los indicadores correspondientes a los aspectos ambientales significativos de BADA Hispanaplast, que por definición debido a su significancia presentan un objetivo. Estos son los kg de lodos de extrusión pastosos y acuosos generados por tonelada de producto extruido.

A estos se suman los indicadores vinculados igualmente a objetivos fruto del análisis de riesgos y oportunidades de la compañía a nivel medioambiental por ser cuestiones con una significancia importante, como son el % de Autoconsumo Energético, el % con destino reciclado de los residuos no peligrosos, y en particular el % que se puede conseguir destinar a reciclado del mazacote de compound.

	<b>2022</b>	<b>2023</b>	<b>2024</b>
<b>Kg Lodos Extrusión / Tn Vendida</b>	<b>1,37</b>	<b>1,30</b>	<b>1,21</b>
<b>% Autoconsumo Energético</b>	<b>6,08</b>	<b>6,73</b>	<b>6,83</b>
<b>% Reciclado Residuos No Peligrosos</b>	<b>58,35</b>	<b>56,97</b>	<b>51,12</b>
<b>% Reciclado Mazacote Compound</b>	<b>35,63</b>	<b>44,62</b>	<b>30,72</b>

A continuación, se muestra gráficamente (Fig. 5) la evolución satisfactoria de nuestros aspectos ambientales significativos (la generación de lodos de extrusión), dónde no sólo se ha cumplido el target de 1.4, sino que hay una tendencia clara a la reducción año a año frente al total de toneladas puestas en mercado.

Se trata de nuestro aspecto ambiental significativo, dónde si bien no tenemos capacidad de acción para su reducción directamente en origen sobre el proceso de extrusión, debido a razones de calidad de producto requerida, sí que existe la posibilidad de plantear puntualmente la transición de alguna formulación hacia procesos alternativos más sostenibles como el dryblending evitando así la generación de este tipo de lodos. Esto puede hacerse en pocos casos en los cuales técnicamente no se precise de una alta homogeneización del compound, ó en procesos de inyección del cliente dónde no sean especialmente sensibles. Esta es la línea actual de trabajo de BADA Hispanaplast en pro de una mayor sostenibilidad en este punto, siendo prueba de ello la tendencia favorable.

En la (Fig.6) podemos ver el incremento de cuota de autoconsumo energético que va mejorando año a año fruto de nuestro parque fotovoltaico que vamos incrementando escaladamente, y del que vamos acercándonos cada vez más a nuestro objetivo del 8%.

En cuanto a los indicadores del % de reciclado, ambos están por encima de objetivo, siendo el 50% del del total reciclado de residuos no peligrosos, y el 30% para el caso particular del reciclado de mazacotes compound. Pese a la difícil reciclabilidad que presentan ciertos tipos de mazacotes durante dos años se pudo conseguir darle este destino a un mazacote muy concreto, al que no se le pudo dar continuidad debido a la pérdida de propiedades que presenta este residuo, siendo la explicación de las mayores cuotas conseguidas en 2022 y 2023 en ambos métricos.

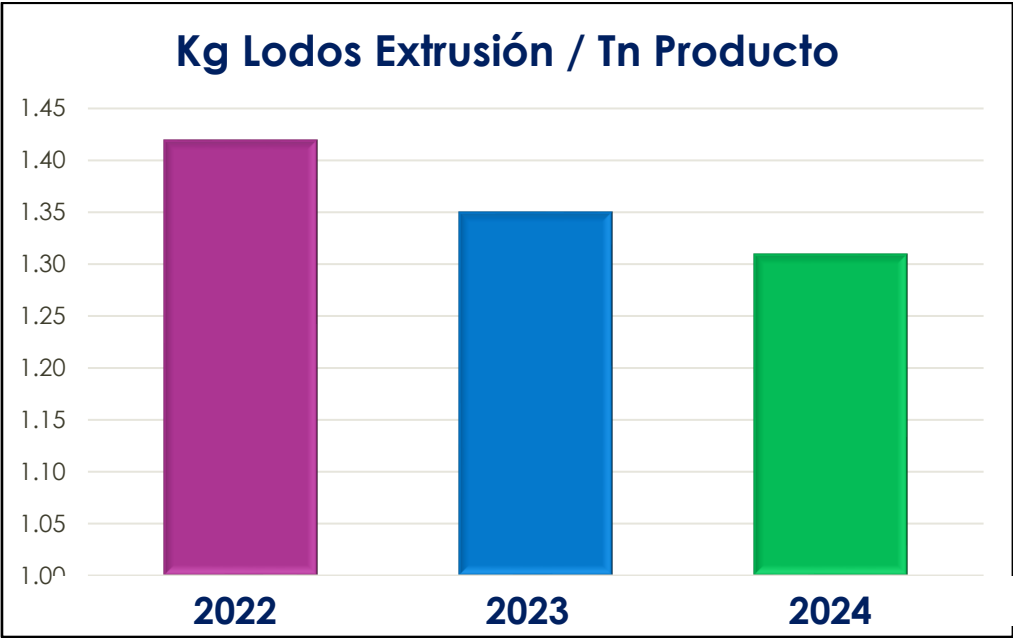


Fig 5. Evolución anual del ratio de Kg lodos de extrusión generados por cada Tn producto.

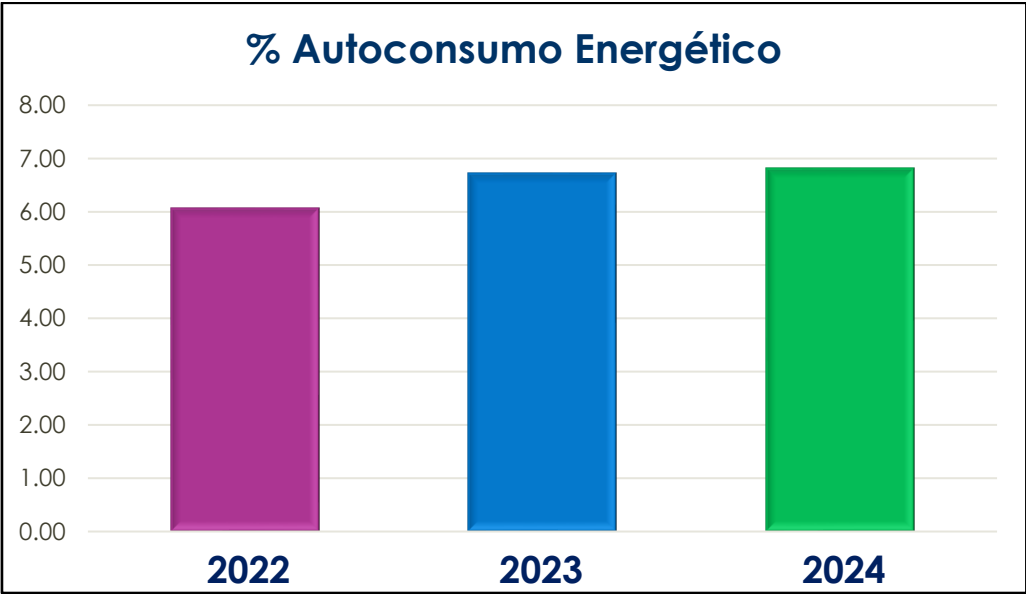


Fig 6. Evolución anual del % de autoconsumo energético procedente del parque fotovoltaico propiedad de BADA hispanaplast.

## **6. PROGRAMA DE MEJORA DE COMPORTAMIENTO AMBIENTAL**

<b>OBJETIVO PRINCIPAL</b>	<b>MEDIDAS PARA LOGRAR EL OBJETIVO</b>	<b>FECHA</b>	<b>RESP.</b>	<b>RECURSOS</b>
Kg lodos extrusión / Tn vendida < 1,4	Evolucionar a formulaciones de producción más sostenible, por ejemplo, dry-blending): - Incrementar el abanico de fórmulas dry-blending: Objetivo, 2 nuevas fórmulas anuales (TECN) -Incrementar la oferta con fórmulas dry-blending: Objetivo, 2 nuevos proyectos a cliente anuales (VENT)	2024 – 2026	TECN. VENT.	Proveedores Materias Primas Línea Dry-Blending
> 8% Autoconsumo Energético   Reducción de Huella de Carbono (energía)	Ampliación de parque fotovoltaico con 1500 m2 en techumbre de nuevo edificio de almacenes.	2024 – 2026	MANT	Techumbre Placas solares Instaladores
> 30% de los mazacotes compound con destino reciclado.	Separación en planta de mazacotes según tipo de polímero principal. Sondeo gestores residuos/recicladores interesados.	2024-2028	CAL-MA PROD. CMPR.	Octabines vacíos Etiquetas Información tipo reciclable Gestores
> 50% del residuo no peligroso con destino reciclado	Segregación en planta de sacos/sacas de plástico y disposición en compactador para reciclaje por gestor. Segregación en planta de octabines de cartón y disposición en compactador para reciclaje por gestor. Reciclaje de pallets de madera con gestor. Separación en planta de mazacotes según tipo de polímero principal. Sondeo gestores recicladores interesados.	2024-2028	CAL-MA PROD. CMPR.	Compactadores Contenedores Cubos Octabines vacíos Etiquetas Información tipo reciclable Gestores

<b>OTRAS METAS</b>	<b>MEDIDAS PARA SU CONSECUCCIÓN</b>	<b>FECHA</b>	<b>RESP.</b>	<b>RECURSOS</b>
Reducción de Huella de Carbono (movilidad empleados) 15000km respecto a 2024.	Promover uso compartido de coche en desplazamientos fuera de la ciudad de Huesca.	2024 – 2028	RRHH	Información
Ampliar oferta de compound más sostenible con % de reciclado. 5 nuevos proyectos anuales.	Explorar formulaciones dónde se pueda introducir % polímero reciclado de alta fiabilidad, como es el procedente de textil. Verificar se mantienen propiedades mecánicas en rangos de admisibilidad.	2024 – 2028	TECN.	Proveedores Materias Primas Instrumental lab.
No superar 0.33 de consumo de m <sup>3</sup> agua por Tn vendida.	Compensar tendencia de productos que precisan más recirculación de agua por calidad, con evolución a formulaciones de producción más sostenible, por ejemplo, dry-blending): - Incrementar el abanico de fórmulas dry-blending: Objetivo, 2 nuevas fórmulas anuales (TECN) -Incrementar la oferta con fórmulas dry-blending: Objetivo, 2 nuevos proyectos a cliente anuales (VENT)	2024 - 2026	TECN. VENT.	Materias Primas Línea Dry-Blending
No superar 350 kWh consumo total energía / por Tn vendida.				

## **7. CUMPLIMIENTO LEGAL. PRINCIPALES DISPOSICIONES JURÍDICAS**

BADA HISPANAPLAST cumple rigurosamente con la reglamentación ambiental aplicable en el ejercicio de su actividad, conforme a la legislación vigente a nivel estatal, autonómico, y local. A continuación, informamos de las cuestiones relevantes a nivel ambiental y las disposiciones jurídicas asociadas que BADA HISPANAPLAST asegura su cumplimiento.

### Emisiones atmosféricas

Todos los focos de emisión atmosférica, que se originan en la extracción del vapor de agua de las extrusoras, son objeto de control periódico conforme a la Ley 11/2014 de Prevención y Protección Ambiental de Aragón, el Decreto 81/2011 sobre actividades clasificadas y la Ordenanza Municipal de Huesca de Protección del Medio Ambiente.

Según todos los controles realizados hasta la fecha por Organismo de Control Autorizado, se cumple con los límites establecidos para compuestos orgánicos volátiles (COVs) y partículas. Este control se efectúa cada cinco años, conforme a la periodicidad requerida.

### Residuos

Desde hace 10 años, la empresa está registrada como Productor de Residuos Peligrosos. La gestión de residuos peligrosos y no peligrosos se realiza con Gestores Autorizados conforme a la Ley 7/2022, de residuos y suelos contaminados para una economía circular, y al Real Decreto 553/2020 sobre traslado de residuos.

Todos los residuos, peligrosos y no peligrosos están perfectamente trabajados por BADA HISPANAPLAST y por nuestros gestores autorizados, con según la Lista Europea de Residuos (LER), código NIMA, y referencia HP cuando es el caso, asegurando una gestión ambiental y tratamiento posterior adecuado.

### Vertidos

Dando cumplimiento al Real Decreto 176/2018, que regula los vertidos a redes municipales de alcantarillado en Aragón, la empresa se somete a controles trienales por parte del Instituto Aragonés del Agua, siendo el resultado de todas sus analíticas favorables según los límites admisibles aplicables para vertidos a red, realizándose el último de ellos en julio de 2023.

### Ruido

BADA HISPANAPLAST garantiza que la actividad no supera los niveles de ruido permitidos en ningún punto de nuestro vecindario industrial circundante, para lo cual ha llevado a cabo un análisis de ruido por parte de Organismo de Control Autorizado, con resultado favorable cumpliendo con los límites de la Ley 7/2010 de Aragón sobre Protección contra la Contaminación Acústica.

Dado que no ha habido cambios en la empresa se puede asimilar que el ruido medido en 2025 era el mismo que en 2024. La ubicación de la empresa es en un polígono industrial donde no hay viviendas cercanas.

### Envases

La empresa en cumplimiento con el Real Decreto 1055/2022 de envases y residuos de envases, se encuentra registrada como productor de producto, e informa anualmente de las cantidades de envases dispuestas a nivel nacional. Asimismo, BADA HISPANAPLAST se ha adherido a un Sistema Colectivo de Responsabilidad Ampliada del Productor, mediante el cual entre otros se involucra activamente en su Plan Empresarial de Prevención y Ecodiseño.

BADA HISPANAPLAST, del mismo modo cumple estrictamente con el impuesto especial sobre los envases de plástico no reutilizables Ley 7/2022, de 8 de abril, de residuos y suelos contaminados para una economía circular.

### Sustancias Peligrosas

La empresa dispone de un almacenamiento de productos químicos APQ legalizado conforme al RD 656/2017, revisado por Organismo de Control Autorizado cada cinco años. Asimismo dispone de Consejero de Seguridad para el control, seguimiento y reporte anual de la carga y descarga de sustancias sujetas a ADR.

En BADA HISPANAPLAST aunque no fabricamos sustancias químicas, como usuarios intermedios verificamos que todas las fichas de datos de seguridad cumplan con el Reglamento REACH 1907/2006. Respecto a las sustancias de alta preocupación SVHC publicadas por ECHA bajo el Reglamento REACH, podemos asegurar y así informamos a nuestros que ninguno de nuestros productos incluye intencionadamente ninguna de estas sustancias. Ocurre lo mismo, procediendo del mismo modo de cara a clientes con sustancias restringidas según Directiva RoHS según su última actualización RoHS 3, 2015/863.

### Licencia Ambiental y Registro Industrial

BADA HISPANAPLAST dispone de Licencia Ambiental de Actividad Clasificada en todas sus fases de crecimiento experimentadas en los últimos años, con la pertinente inscripción en el Registro de Establecimientos Industriales (REI) en cada caso, de conformidad con la legislación aplicable: Ley 7/2006, el Decretos 3491/64 2183/68, la Ley 21/1992 de Industria y las Ordenanzas Municipales de Huesca.

## **8. AUTORIZACIÓN DEL VERIFICADOR AMBIENTAL**

Declaración ambiental validada por **LRQA ESPAÑA, S.L.U.**

Número de acreditación: **ES-V-0015**

Técnico de la verificación: (**Andrés García Jiménez. Auditor líder EMAS**)

Representante de **LRQAE** que firma la declaración: **Olga Rivas**

## **9. CERTIFICADO REGISTRO EMAS DE BADA HISPANAPLAST**

LRQA

Ámbito del registro EMAS:

Diseño, desarrollo, fabricación y comercialización de termoplásticos técnicos.

## **10. PERSONAS DE CONTACTO**

Gerencia: José Ramón Lanceta  
Teléfono: +34 974239774  
Correo electrónico: jrlanceta@bada.com.es

Calidad | Medioambiente: José Ramón Lascorz  
Teléfono: +34 974239774  
Correo electrónico: jlascorz@bada.com.es