

INFORME DE SOSTENIBILIDAD 2024



INDICE DE CONTENIDOS

- 01** CARTA DEL PRESIDENTE EJECUTIVO
- 02** EL COMPLEJO INDUSTRIAL
- 03** GRUPOS DE INTERÉS
- 04** MEDIO AMBIENTE
- 05** CAPITAL SOCIAL
- 06** CAPITAL HUMANO
- 07** MODELO DE NEGOCIO E INNOVACIÓN
- 08** LIDERAZGO Y GOBERNANZA
- 09** PROYECTOS DE FUTURO
- 10** BASES PARA LA ELABORACIÓN DEL INFORME
- 11** INDICE DE CONTENIDOS GRI





CARTA DEL PRESIDENTE EJECUTIVO

01



CARTA DEL PRESIDENTE EJECUTIVO.

Brilen/Novapet en su compromiso con la transformación social hacia un futuro más sostenible, circular, eficiente y comprometido socialmente, ha desarrollado una serie de estrategias encaminadas a evitar, mitigar o compensar los impactos que la actividad industrial pudiera generar.

La visión de nuestras empresas refleja un fuerte compromiso frente a nuestros clientes respecto a nuestros productos, infraestructuras, transportes y energías utilizadas que contribuyen a la reducción de la huella de carbono mediante el uso de energías renovables de más del 20% de total de nuestro consumo eléctrico, habiendo instalado campos fotovoltaicos en más de 25 hectáreas, con una reducción equivalente a más de 10.000 t/año de emisiones CO₂.

De igual manera mediante el desarrollo de proyectos de almacenamiento de la energía eléctrica producida en nuestros parques fotoeléctricos, a través de baterías de ion litio, incrementaremos diariamente la utilización de energías renovables durante períodos más prolongados.

Otro aspecto estratégico en el que también hemos intervenido con el mismo fin ha sido la instalación de una terminal intermodal de mercancías donde hemos conseguido sustituir el tráfico pesado por carretera por el de ferrocarril, con el aporte en la reducción equivalente de emisiones de CO₂.

En cuanto a nuestro claro objetivo de contribuir a la transformación circular de las actividades industriales, éste se ha puesto de manifiesto gracias a nuestro proyecto de producción de 15.000 t/año de granzas recicladas partiendo de botellas posconsumo, las cuales después de haber sido recogidas han sufrido un primer tratamiento de clasificación y lavado finalizando el proceso de transformación en granzas de grado alimentario en nuestras instalaciones gracias al uso de la más avanzadas tecnologías, permitiendo de esta manera su reutilización en la fabricación de nuevos envases y por tanto dando una segunda vida a estos materiales, que de lo contrario podrían haber acabado en vertederos o incinerados. De esta manera contribuimos también a la reducción de la huella de carbono evitando el uso de materiales de origen petroquímico.

En este compromiso prioritario con la sociedad y el medio ambiente, nos complace reseñar nuestra adhesión al programa voluntario OCS® (Operation Clean Sweep) mediante el cual se están adoptando diferentes medidas estructurales para que ninguno de los materiales que manipulamos o producimos en nuestras instalaciones puedan salir de nuestro entorno industrial al medio ambiente.

Nuestro compromiso medioambiental ha sido históricamente reconocido y certificado por normas internacionales para el aseguramiento del medio ambiente y de la gestión eficiente de la energía que utilizamos en nuestros procesos, normas que son auditadas por compañías de acreditación internacional anualmente.

Reconocemos como una prioridad de primer orden el aseguramiento de la seguridad y salud de todos nuestros empleados y contratistas, que mediante reiteradas campañas de formación y sensibilización hacen que mantengamos unos muy buenos niveles de seguridad en todas nuestras instalaciones.

En este mismo sentido manifestamos que nuestro principal centro de atención son las personas de nuestras empresas como las de nuestros proveedores, clientes o las que forman parte de las comunidades en donde desarrollamos nuestras actividades.

Promovemos en nuestros equipos la formación continua gracias a extensos planes de capacitación, manteniendo en todo momento un alto grado de interlocución con los agentes sociales, permitiendo de esta manera unas interacciones laborales basados en la confianza mutua.

Impulsamos en todos nuestros equipos, de una manera prioritaria, la inclusión mediante la elaboración e implantación tanto de Planes de Igualdad como de planes de prevención del acoso, así como el apoyo y la generación de oportunidades a los colectivos más vulnerables mediante planes activos de colaboración con entidades promotoras de la inclusión social.

Igualmente reforzamos nuestro compromiso ético con los principios rectores sobre las empresas y los derechos humanos, al mismo tiempo que nos alineamos con los objetivos de desarrollo sostenibles impulsados por el Pacto Mundial liderados por las Naciones Unidas.

Es por todo lo anterior que queremos reiterar nuestro decidido compromiso con una gestión sostenible de nuestro entorno medioambiental y social, contribuyendo con un espíritu de mejora continua a la transformación de nuestras actividades, ofreciendo soluciones innovadoras, eficientes y sostenibles a nuestros clientes y al resto de la sociedad.





EL COMPLEJO INDUSTRIAL

02



2.1 HISTORIA.

BRILEN S.A. se constituyó en el año 1976 por el impulso de la empresa japonesa Michalke Ibérica-Teijin, cuyo objetivo era instalar una capacidad productiva de resina de poliéster integrada con unas líneas de producción de hilo textil y una línea de producción de fibra cortada, en la zona norte de España en Barbastro (HUESCA) con el fin de abordar tanto el mercado español como del sur de Europa, la actividad industrial comenzó con las primeras producciones en el año 1979. Debido a una serie de cambios en la estrategia de la empresa, ésta pasó a manos de un consorcio de bancos, abandonando el capital japonés la compañía en el año 1981.

A partir de ese momento la nueva entidad gestora toma una serie de decisiones encaminadas a reorientar el negocio textil y se genera un primer proyecto para diversificar el mercado de una manera relevante al pasar a producir resinas de PET con formulación para el mundo del envase (1989).

Para continuar con esta meta, se compra ULDESA (1990), dotándose a partir de ese año de una capacidad de producción de preformas de PET de unos 450 MM de unidades. El año 1996, es realmente crucial para BRILEN S.A. pues llega el Grupo SAMCA adquiriendo el 100% de la propiedad de la sociedad.

En 1999 se materializa el proyecto de una nueva planta de cogeneración, que con sus 24.745 Mwh se constituía como la mayor planta europea de cogeneración con motores de gas natural.

Igualmente, y continuando con el afán inversor para consolidar los negocios existentes en la fábrica de Barbastro, se pone en marcha en el año 2000 la primera de las dos grandes plantas de PET con una capacidad instalada de 100.000 t/año. Ese mismo año se realiza el lanzamiento de un nuevo proyecto, el de los Hilos Técnicos.

Se continúa aumentando las toneladas de PET dedicadas a transformación en preformas, llegando en el 2000 hasta las 15.600 t/año de PET convertido en preformas; lo cual definía la actividad de inyección como un negocio subordinado al PET.



Llegado el año 2005 se pone en marcha nueva planta de producción de PET, de una capacidad de 130.000 t/año, lo que nos convirtió en la mayor empresa de producción de PET en la península ibérica con 260.000 t/año instaladas, liderando a partir de este año el mercado ibérico. A su vez se lanza el nombre social de NOVAPET S.A. como empresa que, diferenciada del negocio textil, se convertía en un líder del negocio del PET.

Una vez llegados a esa expansión del PET, se decidió en el año 2006 el paro del negocio textil convencional, un negocio que a pesar de los impulsos realizados, no podía competir con el mercado asiático, reconvirtiendo a buena parte del personal adscrito a este negocio hacia las plantas de PET de reciente construcción.

A partir de 2006 se siguió incrementando la capacidad de producción de inyección, continuando como negocio subordinado al del PET, y se comenzó a incrementar la capacidad productiva de la planta de Hilos Técnicos, dándole sentido a la visión de esta actividad como relevo textil del proyecto original.

Al continuar con los éxitos de producción y ventas se lanzan nuevos proyectos entre el año 2018 y 2023, donde se consolidará una capacidad productiva de 25.000 t/año, para la actividad textil de Hilos Técnicos

De forma similar llegado el año 2015 se realizó una revisión estratégica del negocio del envase. De esta decisión surgió un proyecto de reingeniería del Área de Inyección encaminado a hacer un planteamiento de máximos que nos pudiese llevar a alcanzar las mayores exigencias del mercado en cuanto a capacidad productiva, calidad y seguridad alimentaria.



Como continuación de esta estrategia fueron desarrollados proyectos de ampliación de capacidad entre los años 2016 al 2022, llegando a contar actualmente con una de las plantas de inyección más modernas de Europa, con una capacidad instalada de 2.600 MM de preformas, siendo a partir de 2023 que se decide integrar la comercialización de preformas en NOVEN como filial de NOVAPET.

Paralelamente en 2021 se adopta como decisión estratégica, complementar las Plantas de fabricación de PET virgen con una nueva Planta destinada a la fabricación de reciclado mecánico para RPET proveniente de escama postconsumo, creando una nueva línea de negocio RENOVAPET (filial de NOVAPET) que entra en producción en 2023, reforzando de esta forma la componente de sostenibilidad en la visión estratégica de la Compañía.

En el año 2022 se pone en servicio una Planta Fotovoltaica de 15,5 MW destinada en su totalidad a autoconsumo en las instalaciones de Barbastro

Todo esto complementado con el trabajo paralelo realizado durante todos estos años de conseguir certificaciones según estándares ISO 9001, ISO 14001, FSSC 22000 e ISO 50001 integrando en un solo sistema de gestión todas nuestras actividades, nos genera un valor ante nuestros clientes, los cuales con sus auditorías verifican día a día el alto nivel alcanzado, haciéndonos partícipes de sus modelos de gestión integrándonos como colaboradores “premium” en sus estructuras de gestión, fidelizando de esta manera nuestra actividad.



HITOS

1976



Fundacion:
Michalkelberica-Teijin

1981



Consorcio Bancos

1990



Planta Preformas
ULDESA 7.000 T/Y

1996



PET grado botella
30.000 T/Y
GRUPO SAMCA

1999



Filamento continuo
13.100 T/Y
Cogeneración 25 MW

2002



Preformas
17.000 T/Y

1979



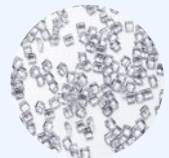
Fibra Cortada
Filamento Continuo
13.000 T/Y

1989



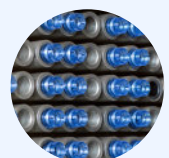
PET grado botella
2.000 T/Y

1992



PET grado botella
15.000 T/Y

1998



Preformas
13.500 T/Y

2000



PET grado botella
130.000 T/Y
Hilo Técnico 5.000 T/Y

2005



novaPET
PET grado botella
260.000 T/Y

HITOS

2007



Preformas 18.500 T/Y

2012



SSP B1
2.500 T/Y

2015



Hilo Técnico
15.000 T/Y

2017



Preformas
45.000 T/Y

2021



Preformas
55.000 T/Y

2023



Hilo Técnico 26.000 T/Y
Planta RPET 15.000 T/Y

RE
nova
PET

noven
NOVAPET ENVASE PREFORMAS

2010

Hilo Técnico
10.000 T/Y



2014

Preformas
20.000 T/Y



2016

Preformas
30.000 T/Y



2018

Preformas 50.000 T/Y
Hilo Técnico 20.000 T/Y



2022

Planta fotovoltaica 15 MW
Preformas 65.000 T/Y



2.2 PROPÓSITO.

Ofrecer soluciones innovadoras para un uso sostenible, seguro y responsable del PET, mostrando a la sociedad los beneficios e impactos positivos de su utilidad, calidad y promoviendo una cultura de circularidad e inocuidad en el mundo de los sectores plástico, textil y del envase. Colaborando, de esta manera, con la transición de nuestra sociedad hacia un modelo más eficiente, digital, circular y en consecuencia más sostenible.

INNOVACIÓN en productos, en servicios y en operaciones con el propósito de consolidar y extender la presencia del PET en mercados cada vez más diversos.

PET como material de nuestra elección para ofrecer a la industria del envasado la triple ventaja que define a este polímero: utilidad, calidad y sostenibilidad.

El **ENVASE** que integra la imagen y las ventajas del material y la cultura del cliente.

HILO de poliéster de alta tenacidad adaptado a las necesidades de nuestros clientes y preparado para todo tipo de desafíos industriales.

2.3 POLÍTICAS Y PROCEDIMIENTOS DE TRABAJO.

Nuestra metodología y forma de trabajo se compone de distintas normas corporativas aplicables a todo nuestro Complejo Industrial, las cuáles se encuentran englobadas en nuestros Sistemas de Gestión de Calidad, Inocuidad Alimentaria, Medio Ambiente, Gestión Energética, Prevención de Riesgos Laborales y Gestión de la Prevención de Accidentes Graves.

- Código Ético Grupo SAMCA
- Políticas Integradas de Gestión de Calidad, Inocuidad Alimentaria, Medio Ambiente, Gestión Energética y Prevención de Riesgos Laborales.
- Política de Prevención de Accidentes Graves.

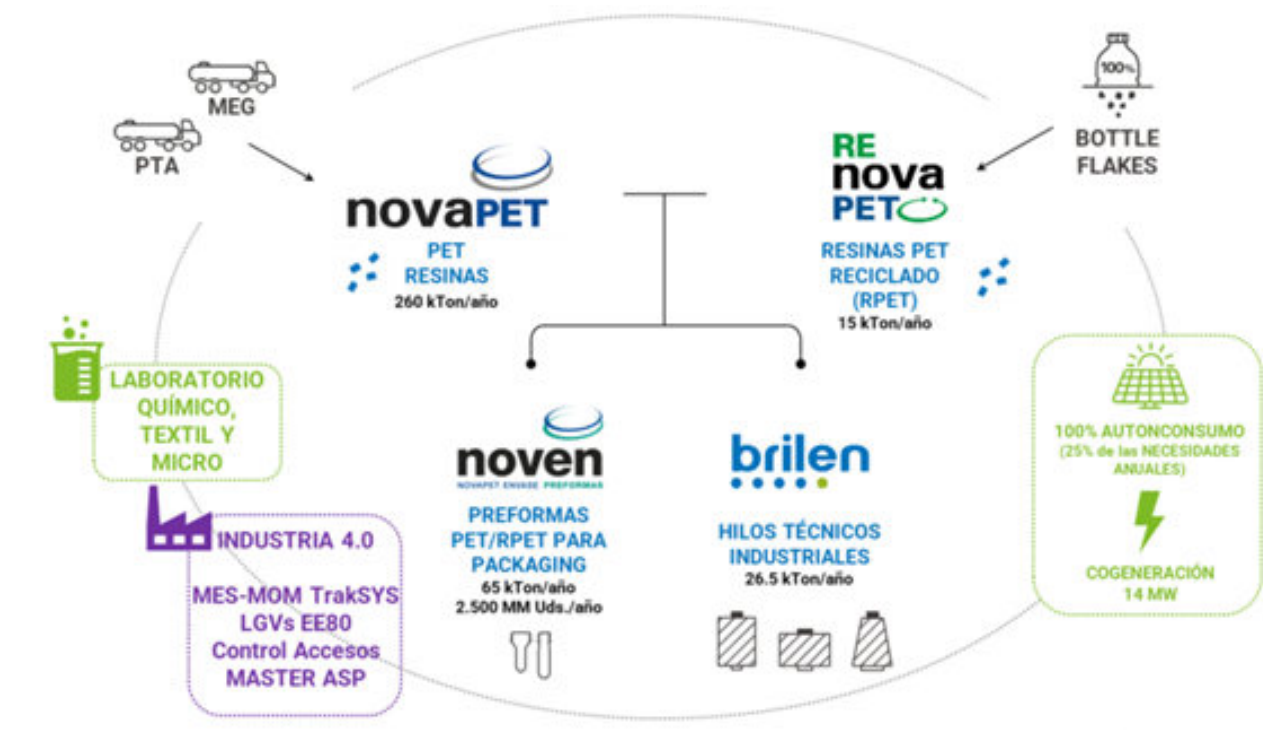
En base a estos documentos se despliegan una serie de principios cuyo cumplimiento es esencial para nuestro Complejo Industrial.

- Estricto Cumplimiento Normativo.
- Aseguramiento de la Calidad e Inocuidad de nuestros productos.
- Salud y Bienestar de Nuestros Trabajadores.
- Igualdad y no discriminación de las personas.
- Prevención del acoso.
- Respeto al Medio Ambiente
- Compromiso con la Sostenibilidad.
- Prácticas de adquisición responsables.
- Protección de la privacidad.
- Prevención de prácticas de corrupción.
- Compromiso con nuestros grupos de interés
- Satisfacción de las Necesidades y Expectativas de nuestros clientes.

Este sistema se mantiene actualizado de manera continua, por todo nuestro equipo, con personas especializadas en cada una de las áreas de gestión del sistema y, es sometido a rigurosos controles, tanto internos, como externos, para verificar su correcto desempeño.

2.4 PROCESOS PRODUCTIVOS.

Desde nuestro Complejo Industrial se producen gran variedad de referencias de distintos productos manteniendo los principios de innovación, sostenibilidad, calidad e Inocuidad a lo largo de todo el proceso productivo con el empleo de tecnologías eficientes y en continua renovación y actualización.



1.MATERIAS PRIMAS

Realizamos una exhaustiva selección y control de todas nuestras materias primas, a través de proveedores sometidos a rigurosos procesos de homologación. Todas las materias primas son controladas y, aquellas cuya relevancia para el proceso es esencial, son analizadas para determinar su aptitud para el uso en nuestras instalaciones.



2.PROCESOS EN PLANTA

En nuestro Complejo industrial tienen lugar una elevada cantidad de procesos para generar tres grandes familias de productos.

POLITEREFTALATO DE ETILENO (PET)

El PET es un poliéster que se obtiene mediante un proceso de polimerización de ácido tereftálico y monoetilenglicol al que se incorporan en diferentes etapas diversos catalizadores para su obtención en forma de homopolímero o copolímero, dependiendo de la aplicación a la cual se quiera destinar.

rPET

El PET es el único envase plástico que permite el reciclado alimentario botella a botella, esto es, de una única botella, podemos usar el 100% de la misma para incorporarla en la producción de una nueva botella que contendrá un determinado porcentaje de rPET. En nuestro proceso volvemos a obtener polímero de PET a partir de las escamas de botellas.



PREFORMAS

La composición básica de las preformas es la resina de PET, en algunos casos se precisa la adición de colorantes y aditivos en concentración variable según requerimientos específicos de Cliente, así mismo es posible la utilización de rPET también a demanda de Cliente y en el porcentaje de mezcla establecida por el mismo. Dichos elementos se someten a procesos de inyección en moldes conforme a parámetros de proceso previamente establecidos.

HILO TÉCNICO

Nuevamente, al PET es la materia prima básica que compone el hilo, la cual junto a los aditivos y ensimajes que requieran las características de cada referencia, son sometidos a procesos de extrusión y posterior bobinado para obtener las especificaciones requeridas por cada cliente. En este proceso también es posible incluir rPET en el porcentaje solicitado por parte del cliente.

ENERGÍA

Certificados en la normal ISO 50.001. Se dispone de una serie de instalaciones e infraestructuras para asegurar el funcionamiento de los procesos productivos de una forma eficiente mediante tecnologías de alta eficiencia como la planta de cogeneración y autoconsumo eléctrico con energía solar fotovoltaica y baterías de almacenamiento.

3.ALMACENAMIENTO.

Todos los formatos presentes en nuestras instalaciones se encuentran encaminados a la optimización de los espacios de almacenamiento, tanto en nuestras instalaciones como en las de nuestros clientes; este aspecto junto con la mejora y automatización de nuestros almacenes, contribuye a una gestión eficiente, ágil y segura para todos los productos almacenados.

4.PROCESO LOGÍSTICO

Disponemos de una importante red logística de colaboradores que permite que nuestros productos lleguen a lo largo de todo el mundo, con especial relevancia en todo el territorio nacional y europeo. Todas las expediciones se someten a rigurosos y exhaustivos controles de manera previa a su liberación hasta las instalaciones de nuestros clientes.

2.5 NUESTRA ACTIVIDAD EN 2024.

Toda la actividad del año 2024 se encuentra enmarcada con nuestro Sistema Integrado de Gestión de Calidad, Inocuidad, Medio Ambiente y Prevención de Riesgos Laborales y Gestión de la Prevención de Accidentes Graves, alineada con nuestros planes estratégicos de mejora y nuestro propósito.

Las distintas divisiones de nuestro Complejo Industrial han desarrollado su actividad de manera intensa, en unos casos consolidando su posición en el mercado, tanto a nivel nacional como internacional, y, en otros, abriendo nuevos mercados, como es el caso de la división perteneciente a REnovaPET cuya actividad comercial tuvo inicio en el año 2022.



Bajo el paraguas de Novapet resinas y concentrados, se comercializan las resinas y concentrados de PET virgen y también la amplia gama de resinas especiales para diferentes sectores cada vez más distintos de los convencionales (envases producidos por inyección directa, o por extrusión soplado de PET, piezas de ingeniería, etc.), que permiten seguir creciendo a este material plenamente reciclable en nuevas aplicaciones.

Con la nueva marca NOVEN Preformas se comercializan todas las preformas de PET producidas por la compañía, así como los servicios técnicos, logísticos y financieros asociados a las mismas. Desde enero de 2021, los documentos comerciales referidos a estos productos y servicios utilizan esta denominación.



REnovaPET se ocupa desde 2022 de materializar las inversiones previstas y aprobadas en el sector del PET reciclado, consiguiendo la autorización EFSA para el tratamiento procesado y obtención de PET Reciclado en las instalaciones de Barbastro el pasado año 2023



Mediante la utilización de la más moderna tecnología de producción de hilado, y con una producción de 26.000 t/año de hilos de poliéster de alta tenacidad, BRILEN nos ofrece un volumen de producción y flexibilidad suficiente para atender las necesidades de nuestros clientes, siendo líderes europeos en el mercado de Hilo Técnico.



Informe de Sostenibilidad 2024

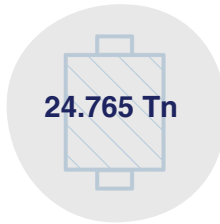
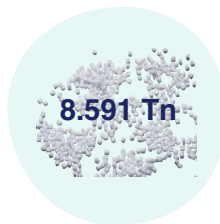
NUESTRAS CIFRAS DEL AÑO.

El crecimiento y expansión de nuestras distintas divisiones a lo largo de los últimos años ha sido muy relevante, especialmente en los mercados nacional e intracomunitario, estableciendo nuestra actividad en 30 países a lo largo de 4 continentes distintos.

VOLUMEN DE NEGOCIO 2024



TONELADAS PRODUCIDAS 2024



DATOS UNIFICADOS DEL COMPLEJO INDUSTRIAL



CLIENTES



NUEVOS
CLIENTES



PAÍSES



REFERENCIAS

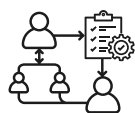


NUEVAS
REFERENCIAS



2.6 CERTIFICACIONES.

Desde hace muchos años, existe un fuerte compromiso, desde todas las divisiones de nuestro Complejo Industrial, con la oferta de productos seguros y de calidad, todo ello con un elevado compromiso sostenible y el cuidado de la salud y bienestar de todos los integrantes de la empresa; estos aspectos se encuentran soportados bajo el riguroso sistema integrado de gestión implantado, sometido de manera frecuente a procesos de auditoría y certificación de norma.



ISO 9.001



ISO 14.001



FSSC 22.000



ISO 50.001
USO RENOVABLE



NEW PLASTICS ECONOMY



ECOVADIS
SMETA



ISO 9.001



ISO 14.001



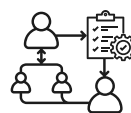
FSSC 22.000



ISO 50.001
USO RENOVABLE



GRS



ISO 9.001



ISO 14.001



FSSC 22.000



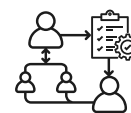
ISO 50.001
USO RENOVABLE



UNE-EN 15343:2008
NEW PLASTICS ECONOMY



ECOVADIS
SMETA



ISO 9.001

OEKO-TEX



ISO 14.001



ISO 50.001
USO RENOVABLE



GRS



ECOVADIS



ABS / BV / DNV



2.7 NUESTROS PRODUCTOS.

Nuestros productos son el mayor exponente y representación de todo nuestro Sistema Integrado de Gestión, diseñados y producidos para dar respuesta a todas las necesidades y expectativas de nuestros clientes y grupos de interés.



Resinas y Concentrados Novapet.

La capacidad y tecnologías productivas que Novapet ha desarrollado en la actualidad le han llevado a una posición de liderazgo en la Península Ibérica, siendo así el principal productor de resinas de PET, con una cartera de productos muy amplia.

- Resina CR
- Resinas Soft
- Resinas especiales para inyección soplado.
- Resinas especiales para extrusión
- Resinas especiales SPRIT para inyección directa.
- Resinas REX para extrusión soplado.
- Resinas amorfas.
- Resinas y concentrados en PET para protección lumínica
- Concentrado lubricante/desmoldeante
- Concentrado blanco para menaje cristalizado.
- Homopolímeros de alta tenacidad para hilatura.





NOVAPET ENVASE

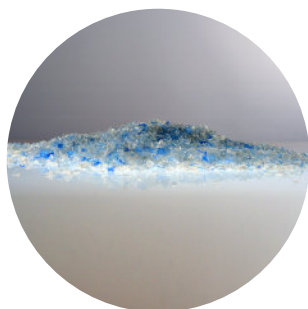
La planta de inyección de Novapet está 100% integrada dentro de nuestra cadena productiva y de transformación del PET. Es aquí donde nuestras resinas adquieren valor en formato de preformas, para que nuestros clientes puedan transformarlas en envases de alta calidad, capaces de preservar sus productos en óptimas condiciones.

- Preformas boca PET agua sin gas.
- Preformas boca PET agua con gas.
- Preformas boca PET Ancha Bericap 38mm.
- Preformas boca PET Ancha Bericap 48mm.
- Preformas boca PET 28/410.
- Preformas boca PET aceite.
- Preformas boca PET Pilfer.



PET Reciclado

La nueva línea de producción de PET reciclado que promueve y facilita el desarrollo de la economía circular del PET, ofreciendo un producto de grado alimentario y de calidad, que ofrece soluciones sostenibles a todos nuestros clientes.

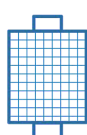




Hilos de Poliéster Industrial.

Verticalmente integrada y compartiendo sinergias con su empresa hermana y su proveedor interno de PET, NOVAPET, BRILEN es capaz de controlar toda la cadena, desde la materia prima, los polímeros PET, hasta los HILOS DE POLIÉSTER DE ALTA TENACIDAD.

- DST - Tratamiento de Aguas Profundas - Baja Abrasión Hilo contra Hilo.
- FHS - Mínima Elongación.
- GLE - Gran Tenacidad - Alto Módulo.
- GLS - Hilos de Lonas.
- HSF - Máximo Encogimiento.
- NLS - Gran Tenacidad - Encogimiento Medio.
- SBX - Alto DpF - Sistemas de Retención.
- VLS - Gran Tenacidad - Muy Bajo Encogimiento.
- Especialidades.



DST



FHS



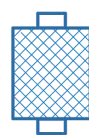
GLE



NLS



GLS



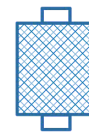
HSF



VLS



SBX



Especialidades

Energía

Aplicamos procesos de aprovechamiento de energía, a través de los gases de escape de motores cogeneración de gas natural, para el empleo y aprovechamiento de esta en los procesos de planta y su comercialización con la comercializadora de electricidad. También se lleva a cabo producción de energía eléctrica a través de la planta fotovoltaica.



GRUPOS DE INTERÉS

03



3.1 CADENA DE VALOR

RECURSOS

Nuestro Complejo Industrial dispone de recursos para el desarrollo de su actividad de manera sostenible



PERSONAS: Disponemos de un equipo multidisciplinar, con amplia experiencia en el sector en continua formación y procesos de mejora.



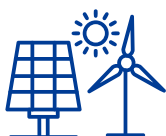
TECNOLOGÍA: Proyectos de inversión permanentes que permiten introducir las últimas novedades en tecnología. Procesos de mejora continua.



RECURSOS FINANCIEROS: Prácticas de adquisición y procesos de compra responsables; gestión responsable de recursos económicos y solvencia económica.



INNOVACIÓN: Investigación permanente para la mejora y desarrollo de procesos, equipos e instalaciones, creación y desarrollo de nuevos productos



ENERGÍA: Empleamos fuentes de energía sostenibles que permiten una minimización del impacto generado por la fabricación de nuestros productos.



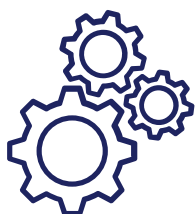
MATERIA PRIMA: Empleo de materias primas de la máxima calidad sometidos a rigurosos y exhaustivos controles de calidad.

CONVERSIÓN

Desde nuestro Complejo Industrial utilizamos todos nuestros recursos de forma eficiente y sostenible para el desarrollo de nuestra actividad



APROVISIONAMIENTO: Establecemos acuerdos con proveedores bajo estrictos procesos de homologación y prácticas de adquisición socialmente responsables.



PROCESOS: Procesos de transformación de las materias primas con equipos y nuevas tecnologías de manera sostenible, con los estándares más elevados de calidad e inocuidad. Inversión permanente en mejora, ampliación y automatización de las instalaciones.



PROCESO LOGÍSTICO: Gestión optimizada de rutas de transporte y almacenes, maximizando los espacios y estableciendo una gestión logística automatizada y responsable. Sustitución de rutas de transporte en carretera por transporte ferroviario a través de la Terminal Intermodal de Monzón (TIM), que forma parte del Grupo SAMCA



NUEVOS PRODUCTOS: Innovación en el desarrollo de nuevos productos.



SOSTENIBILIDAD: Nuevas plantas de producción, más eficientes, abastecidas con energías renovables y materiales reciclados.



ECONOMÍA CIRCULAR: Recuperación de materiales para reincorporación a los procesos como materia prima. Nueva planta de R-PET

RESULTADOS

Gracias a todo nuestro trabajo y esfuerzo generamos productos de calidad diferenciada para satisfacer las necesidades y expectativas de nuestros grupos de interés.



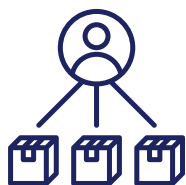
NUESTRAS MARCAS: Marcas consolidadas en el mercado, siempre en proceso de renovación y actualización, enfocando su actividad en base a las necesidades y expectativas de sus grupos de interés.



CLIENTES: Adaptación a las necesidades de los clientes. Acompañamiento a su crecimiento y desarrollo. Proactividad. Satisfacción de los clientes



COMUNIDAD LOCAL: Generación de riqueza en el entorno (empleo, recursos, apoyo a actividades sociales, desarrollo del medio...)



PROVEEDORES Y CONTRATAS: Generación de oportunidades para los proveedores. Fomento del desarrollo y la profesionalización. Creación de valor.

3.2 IDENTIFICACIÓN DE LOS GRUPOS DE INTERÉS.

La base para el establecimiento de planes estratégicos se establece a través de los grupos de interés, es por ello que se hace esencial identificar todos los que afectan a nuestra actividad

GRUPO SAMCA	Grupo SAMCA
DIRECCIÓN	Dirección de planta
CLIENTES	Clientes actuales / Potenciales/ Antiguos clientes y Consumidores/ Endesa
PROVEEDORES	Proveedores de materias primas / Proveedores de otros materiales / Subcontratas / ETT's /Entidades de certificación / Endesa
TRABAJADORES	Trabajadores fijos / Trabajadores eventuales
COMITÉS	SIG / Seguridad y salud / Inocuidad alimentaria / Gestión Energética
ADMINISTRACIÓN PÚBLICA	Autoridades y/o Instituciones: Ayuntamientos / Diputaciones / Organismos de Comunidades Autónomas / Administración Central / Resto de organismos oficiales
ENTORNO	Competencia / Empresas colindantes / Resto de grupo social relacionado con la empresa o su entorno.

3.3 PARTICIPACIÓN Y DIÁLOGO DE LOS GRUPOS DE INTERÉS.

Desde nuestro Complejo Industrial establecemos canales de diálogo fluidos con nuestros Grupos de interés que contribuyen al desarrollo completo de todo nuestro sistema de gestión Sostenible.

El trabajo inicial consiste en, tal y como hemos visto en el punto anterior, en la identificación de todos ellos, para, posteriormente realizar medidas de priorización en base a una metodología lo más objetiva posible.

Una vez establecidos los grupos de interés, establecemos canales de comunicación que nos permiten identificar aquellos aspectos que son más relevantes para nuestra actividad.

GRUPO DE INTERÉS	CANALES DE COMUNICACIÓN	FRECUENCIA	INFORMACIÓN
GRUPO SAMCA	Reuniones periódicas de seguimiento de resultados con Direcciones funcionales. Cuentas públicas de resultados de Negocio	Trimestral/ Anual	Infomes de seguimiento trimestrales Cuentas públicas de resultados de Negocio Política Integrada de la Organización Código ético de conducta
DIRECCIÓN	Reuniones periódicas de seguimiento de resultados con todos los Procesos Contacto permanente con Responsables de Procesos y análisis detallado de incidencias en los Procesos	Diario/ Mensual	Despliegue de actividades de Procesos Resultados de Indicadores de Procesos Resultados de Objetivos de Mejora Revisión por Dirección
CLIENTES	Requerimientos de los Clientes Requerimientos de inocuidad alimentaria de los productos Pedidos de cliente Quejas y Reclamaciones Evaluación de la Satisfacción de cliente Proyectos Técnicos y de Desarrollo Seguimiento de tendencias de mercados	Continuo/ Anual	Requisitos específicos de clientes Cumplimiento de requisitos de inocuidad alimentaria (certificación) Evaluaciones de peligros de inocuidad alimentaria Documentación generada consecuencia de pedidos de cliente Documentación sobre Quejas y Reclamaciones de Clientes Evaluación de Satisfacción de los Clientes Documentación de Proyectos Técnicos y de Desarrollo Revisión por Dirección

GRUPO DE INTERÉS	CANALES DE COMUNICACIÓN	FRECUENCIA	INFORMACIÓN
PROVEEDORES	Continuidad de las compras/servicios Cumplimiento de las condiciones de los contratos establecidos Gestión de los Pagos a Proveedores Homologación Evaluación y seguimiento de Proveedores Comunicación con Proveedores (correo electrónico)	Continuo	Pedidos de Compra/Servicios Contratos de suministro o servicio Incumplimientos y No conformidades a Proveedores Evaluación y seguimiento de Proveedores
TRABAJADORES /COMITÉS	Requisitos legales aplicables en todos los alcances Requisitos del Sistema Integrado de Gestión Requisitos de Normas ISO 9001, FSSC 22000, ISO 14001, ISO 50001, ISO 45001 Convenio Colectivo Plan de Formación Plan de Empleo Pago de Nóminas Cotizaciones a la Seguridad Social /IRPF Plan de Comunicación Plan de seguridad laboral	Cuando procede / Continuo	Actas de reuniones de Comités Informe Revisión por Dirección Evaluaciones de Riesgos APPCC's Evaluaciones de riesgos Laborales Planes de Mejora
ADMON. PÚBLICA	Boletines Oficiales Legislación aplicable (webs especializada) Requerimientos específicos de la Administración	Cuando procede / Continuo	Evaluación de requisitos Legales y voluntarios Comunicaciones con la Administración Documentación reglamentaria
ENTORNO	Informaciones recibidas sobre el entorno por diversos medios de comunicación	Continuo	Comunicaciones de estamentos oficiales, asociaciones, grupos sociales, etc. Publicaciones Locales y Regionales



3.4 MATERIALIDAD.

En el Complejo Industrial hemos llevado a cabo un nuevo proceso de diagnóstico de sostenibilidad alineado con los requisitos de la Directiva CSRD, centrado en la identificación y priorización de los IROs materiales (Impactos, Riesgos y Oportunidades de Sostenibilidad). Este análisis se ha realizado bajo el enfoque de doble materialidad, evaluando de forma integrada:

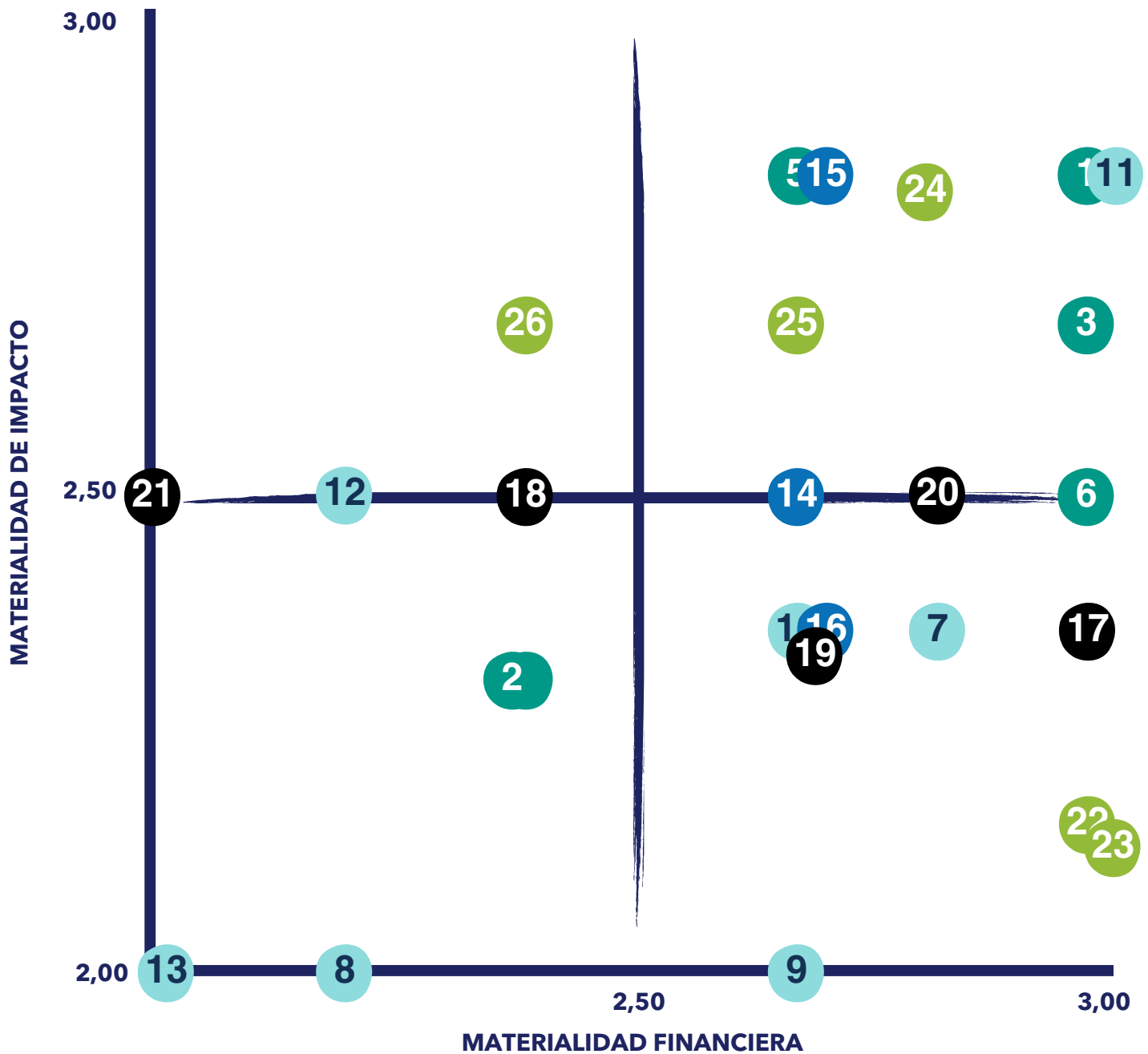
- La materialidad de impacto, es decir, los impactos reales y potenciales que nuestras actividades industriales pueden generar sobre el entorno, el clima, los recursos naturales, las personas y las comunidades.
- La materialidad financiera, que analiza cómo los factores ambientales, sociales y de gobernanza pueden influir en la posición financiera, la resiliencia operativa y la viabilidad del Complejo Industrial a corto, medio y largo plazo.

El proceso se ha estructurado en torno a dos ejes clave de evaluación:

- 1.Relevancia para los grupos de interés, atendiendo a sus expectativas, preocupaciones y percepciones.
- 2.Relevancia para el Complejo Industrial, integrando tanto la magnitud de los impactos generados como el efecto financiero derivado de los riesgos y oportunidades de sostenibilidad.

Para la obtención de datos se ha obtenido información relevante a partir de los distintos grupos de interés identificados en la empresa; para ello se ha contado con la participación de las distintos departamentos del complejo industrial que presenta relaciones directas con cada grupo de interés.

Resultado de toda la obtención de datos, se obtiene la matriz de doble materialidad, plasmada a continuación y que es la que define los contenidos y extensión de cada IRO material en el presente informe.



3.4 MATERIALIDAD.

IRO'S MATERIALES

1. Emisiones de GEI
2. Calidad del aire
3. Gestión Energética
4. Gestión de agua y aguas residuales
5. Gestión de residuos y materiales peligrosos
6. Impactos ecológicos
7. Derechos humanos y relaciones comunitarias
8. Privacidad del cliente
9. Seguridad de datos
10. Acceso y asequibilidad
11. Calidad y seguridad del producto
12. Bienestar del cliente
13. Prácticas de venta y etiquetado de productos
14. Prácticas laborales
15. Salud y seguridad de los empleados
16. Compromiso, diversidad e inclusión de los empleados
17. Gestión del diseño y el ciclo de vida de los productos
18. Resiliencia del modelo de negocio
19. Gestión de la cadena de suministro
20. Abastecimiento y eficiencia de materiales
21. Impactos físicos del cambio climático
22. Ética empresarial
23. Comportamiento competitivo
24. Gestión del entorno legal y regulatorio
25. Gestión de riesgos de incidentes críticos
26. Gestión de riesgos sistémico

A partir del análisis realizado y de la matriz de doble materialidad resultante, se identifican los siguientes elementos clave:

- Los asuntos relacionados con Energía, Emisiones de GEI, Calidad e Inocuidad del producto, Abastecimiento de materiales y Cumplimiento normativo se posicionan como materiales en ambas dimensiones —impacto y financiera—. Estos temas presentan tanto impactos significativos a lo largo de la cadena de valor como riesgos y oportunidades con efectos financieros relevantes, por lo que requieren su incorporación prioritaria en el proceso de diligencia debida y en la definición de políticas y objetivos de sostenibilidad.
- Asimismo, se identifican otros IROs con alta relevancia simultánea en las dos perspectivas, entre ellos la Gestión de residuos, el Ciclo de vida de los productos, la Gestión de riesgos de incidentes críticos y los aspectos relativos a prácticas laborales, salud y seguridad de los empleados. Estos temas reflejan tanto la materialidad de impacto derivada de la actividad industrial como su potencial efecto sobre la continuidad operativa y la resiliencia del Complejo.
- Adicionalmente, se observa un conjunto de asuntos que presentan alta puntuación en una de las dos materialidades y moderada en la otra. Este grupo está formado principalmente por temas vinculados a Liderazgo, Ética y Gobernanza, que, conforme a los ESRS, pueden manifestar impactos menos directos pero sí influir de manera significativa en la capacidad organizativa para gestionar riesgos y asegurar una gobernanza responsable.
- Finalmente, ciertos temas no alcanzan umbrales de significatividad en ninguna de las dos materialidades. Entre ellos destacan Prácticas de venta y etiquetado de productos y Privacidad del cliente, cuya baja relevancia es coherente con la posición del Complejo Industrial dentro de la cadena de valor y su limitada interacción directa con el consumidor final. Conforme a la CSRD, estos asuntos no se consideran materiales en esta fase y, por tanto, no requerirían divulgación obligatoria, salvo evolución futura del modelo de negocio o de las expectativas de los grupos de interés.

3.5 OBJETIVOS DE DESARROLLO SOSTENIBLE

Los Objetivos de Desarrollo Sostenible (ODS) son una serie de 17 objetivos globales establecidos por las Naciones Unidas en 2015, como parte de la Agenda 2030 para el Desarrollo Sostenible.

Estos objetivos buscan abordar los desafíos más urgentes que enfrenta nuestro mundo, incluyendo la pobreza, la desigualdad, el cambio climático, la degradación ambiental, la paz y la justicia.

No es objeto de la presente memoria abordar los Objetivos de Desarrollo Sostenible, sin embargo, dada la relevancia y el amplio conocimiento entre la sociedad, resultan una herramienta interesante para dar a conocer los distintos asuntos materiales, por ello, en los sucesivos capítulos, donde estos van a ser abordados, se van a identificar, para cada asunto material, los ODS's con los que se encuentra relacionados.





MEDIO AMBIENTE

04





Desde nuestro Complejo Industrial existe un compromiso firme con la protección del medio ambiente y la sostenibilidad. Somos conocedores que toda actividad empresarial genera impactos en el medio por lo que es importante abordar iniciativas y estrategias que minimicen o eliminen estos impactos, favoreciendo un modelo de desarrollo sostenible.

De este modo, abordamos diferentes políticas y procedimientos de protección del medio ambiente, con los siguientes objetivos:

- Cumplimiento del código ético y política medioambiental aplicable a todas las divisiones del Complejo Industrial.
- Minimización de emisiones de gases de efecto invernadero mediante la optimización de procesos y empleo de tecnologías limpias.
- Eficiencia energética, mediante la implementación de tecnologías, procesos y el empleo de energías renovables.
- Gestión sostenible de recursos y residuos, mediante una gestión responsable de todos los recursos.
- Cumplimiento estricto de la legislación en materia de medio ambiente, adoptando los estándares más estrictos en materia de gestión ambiental.
- Concienciación en materia de medio ambiente a todos los miembros de la organización.
- Excelencia en el cumplimiento de todas las normas de certificación que la empresa dispone en materia de gestión medioambiental, tales como ISO 14.001 e ISO 50.001

EFICIENCIA ENERGÉTICA Y REDUCCIÓN DE EMISIONES DE GEI

La mejora continua de la eficiencia energética constituye una de las bases fundamentales de nuestra estrategia para reducir los impactos ambientales negativos asociados a nuestras operaciones. Con este objetivo, hemos implementado diversas iniciativas tecnológicas que permiten optimizar el consumo energético y reducir las emisiones de gases de efecto invernadero (GEI), en línea con los principios de transición energética y descarbonización.

Medidas ya implementadas en años anteriores.

Entre las medidas más relevantes destaca la planta de trigeneración, equipada con cuatro motores de gas natural de 3,5 MWe cada uno. Gracias a la recuperación de los gases de escape en su caldera, se genera el vapor necesario para abastecer toda la planta y se calienta el fluido térmico utilizado en el proceso de polimerización. Esta instalación permite maximizar el aprovechamiento energético y reducir significativamente la dependencia de fuentes externas.

De forma complementaria, se dispone de una planta solar fotovoltaica de 15 MWp, compuesta por más de 28 000 módulos. Esta instalación proporciona aproximadamente el 25 % del consumo eléctrico anual de la planta, contribuyendo de manera directa a la descarbonización de nuestras operaciones mediante el uso de energía renovable de origen propio.



INVENTARIO DE EMISIONES DE GASES DE EFECTO INVERNADERO

El cálculo de las emisiones de gases de efecto invernadero se realiza conforme a los estándares internacionales, considerando los Alcances 1 y 2 definidos por el Protocolo de Gases de Efecto Invernadero (GHG Protocol).

Alcance 1: Emisiones directas de GEI

El Alcance 1 incluye todas las emisiones directas de gases de efecto invernadero que provienen de fuentes propiedad de la empresa o bajo su control directo. Estas emisiones se generan físicamente dentro de nuestras instalaciones o vehículos, e incluyen:

- Combustión estacionaria: emisiones procedentes de calderas, hornos, generadores y otros equipos fijos que utilizan combustibles fósiles.
- Combustión móvil: emisiones generadas por vehículos de empresa (camiones, coches, maquinaria móvil) que emplean gasolina, diésel o gas natural.
- Emisiones fugitivas: pérdidas no intencionadas de gases, como fugas de refrigerantes o emisiones de procesos químicos.
- Procesos industriales: emisiones derivadas de reacciones químicas propias de ciertos procesos de fabricación.

Alcance 2: Emisiones indirectas de GEI asociadas a la electricidad

El Alcance 2 contempla las emisiones indirectas asociadas al consumo de electricidad, vapor, calefacción o refrigeración adquiridos por la empresa, pero generados en instalaciones de terceros. Incluye:

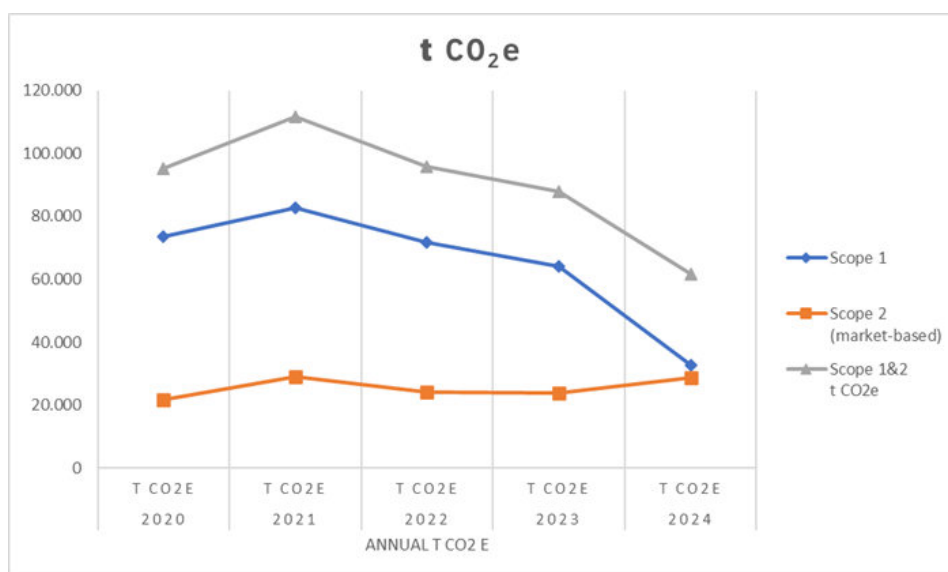
- Electricidad comprada para iluminación, maquinaria, sistemas de TI y otros usos.
- Calefacción, refrigeración o vapor adquiridos de proveedores externos.
- Emisiones derivadas de la generación de dicha energía, que se contabilizan aunque no se produzcan en nuestras propias instalaciones.

Para el cálculo y reporte de estas emisiones se aplican los dos enfoques reconocidos internacionalmente (según la Scope 2 Guidance del GHG Protocol):

- Ubicación (location-based): basado en el mix energético promedio del sistema eléctrico local.
- Basado en mercado (market-based): basado en contratos específicos de suministro eléctrico, como certificados de energía renovable o acuerdos con proveedores.

COMPROMISO CON LA REDUCCIÓN DE EMISIONES

La empresa mantiene un compromiso firme con la reducción de sus emisiones de gases de efecto invernadero, alineado con la iniciativa Science Based Targets (SBTi). El objetivo establecido es reducir las emisiones en un 42 % en Alcance 1+2 para el año 2030, tomando como referencia el año base 2020.



Formación y Capacitación

Para alcanzar estos objetivos, un equipo de cinco personas participa activamente en la formación ofrecida por SUPPLIER LOCT, con el propósito de fortalecer las capacidades técnicas y de gestión necesarias para la implementación efectiva de las estrategias de sostenibilidad y eficiencia energética.



Mejoras, medidas y proyectos medioambientales

En el marco de nuestra estrategia de sostenibilidad y en coherencia con los objetivos establecidos en materia de eficiencia energética, descarbonización y protección del entorno, se han llevado a cabo diversas medidas de mejora e iniciativas ambientales orientadas a reducir impactos y optimizar el uso de recursos:

- Almacenamiento energético mediante baterías: se ha impulsado la instalación de sistemas de almacenamiento que permitirán aprovechar el excedente de energía eléctrica generada por la planta fotovoltaica. Esta medida facilitará incrementar el autoconsumo y aumentar el volumen de kWh de origen renovable, mejorando así la eficiencia global del sistema energético.
- Minimización de la emisión de microplásticos al medio ambiente: se han implantado sistemas de control de desbordamientos en planta, con el objetivo de prevenir la liberación accidental de partículas plásticas al entorno y proteger los ecosistemas cercanos.
- Reducción del uso de envases de un solo uso: se ha incrementado de forma significativa el uso de jaulas metálicas reutilizables, contribuyendo así a disminuir la generación de residuos de envases y promoviendo un modelo más circular en las operaciones logísticas y de almacenamiento.



4.2 IMPACTOS ECOLÓGICOS.

La actividad industrial desarrollada genera diversos impactos ambientales que requieren una gestión rigurosa para prevenir, mitigar y controlar sus efectos sobre el entorno. Entre los principales impactos identificados se encuentran:

- El consumo intensivo de recursos energéticos y materiales.
- Las emisiones de microplásticos al medio ambiente derivadas de procesos productivos y operaciones.
- La generación de residuos industriales, tanto valorizables como no valorizables.
- Posibles emisiones difusas de contaminantes atmosféricos.
- Riesgos potenciales para los ecosistemas circundantes en caso de fugas, vertidos o incidencias operativas.

Estos impactos se gestionan de manera integrada a través de un Sistema de Gestión Medioambiental sólido, que constituye la base de nuestra estrategia para la protección ambiental.

ESTRATEGIAS PARA LA PROTECCIÓN DEL MEDIO AMBIENTE

Tal y como puede observarse a lo largo de los puntos descritos en este apartado, existe un robusto Sistema de Gestión Medioambiental implantado en el Complejo Industrial, encaminado a la protección del entorno. Este sistema se apoya en distintas certificaciones y políticas, entre las que destacan:

- Sistema de Gestión Medioambiental implantado y certificado en base a ISO 14.001.
- Sistema de Gestión de Calidad certificado en base a ISO 9.001.
- Sistema de Gestión de Eficiencia Energética, conforme a ISO 50.001.
- Evaluación y selección de proveedores de acuerdo con criterios ambientales.
- Proyectos y planes de inversión en materia de medio ambiente.
- Instalaciones de cogeneración y generación de energías renovables.
- Medición y minimización de consumos energéticos y de recursos.
- Empleo de sistemas ferroviarios para el transporte de mercancías, reduciendo las emisiones logísticas.
- Proyectos de economía circular orientados a la valorización de residuos y la reutilización de materiales.

Principales inversiones y proyectos ambientales

Durante el ejercicio se han desarrollado diversas inversiones y proyectos orientados a la mejora del desempeño ambiental, con un enfoque especial en la eficiencia energética, el uso de energías renovables y la reducción de impactos ecológicos. Entre las actuaciones más relevantes destacan:

- Instalación de baterías de litio ferrofosfato para acumulación de energía: se han ejecutado los trabajos de obra civil para la instalación de cuatro baterías con una capacidad total de 4,2 MWh, que permitirán almacenar excedentes de energía renovable y optimizar el autoconsumo.
- Ampliación del parque solar fotovoltaico y estudios para la instalación de aerogeneradores: se ha completado la ingeniería de detalle de los cuatro terrenos donde se ubicará la ampliación del parque solar, y se ha recibido el estudio de avifauna para el desarrollo eólico, en línea con los criterios ambientales y regulatorios aplicables.
- Sustitución de equipos de gran consumo energético por otros más eficientes, reduciendo significativamente el consumo energético asociado a este proceso.
- Mejora en la monitorización de procesos mediante la instalación de contadores de suministro adicionales: esta actuación permitirá en el futuro una gestión más precisa de los consumos energéticos y recursos.



MEDICIÓN DE INDICADORES AMBIENTALES Y MINIMIZACIÓN DE IMPACTOS.

Para garantizar una gestión basada en evidencia y alineada con los estándares Estándares Europeos de Información de Sostenibilidad (ESRS), se realiza un seguimiento anual de indicadores ambientales clave, que incluyen:

- Historial de consumo de envases por tonelada de producto vendido.
- Histórico de generación de residuos peligrosos y no peligrosos.
- Toneladas de residuos asociadas a toneladas producidas.
- Histórico de gasto (€) en residuo por tonelada de producto.
- Histórico de emisiones.
- Categorización de aspectos ambientales en situaciones planificadas y no planificadas.
- Cumplimiento de requisitos legales

Objetivos ambientales

En línea con nuestra estrategia ambiental y los compromisos establecidos en ISO 14001 y 50001, hemos definido objetivos específicos a medio plazo:

- Incrementar el uso de energía renovable mediante la integración de sistemas de almacenamiento con baterías, aprovechando el excedente fotovoltaico.
- Reducir progresivamente las emisiones de microplásticos, reforzando los sistemas de control de desbordamientos en planta.
- Disminuir el uso de envases de un solo uso, aumentando la utilización de jaulas metálicas retornables.
- Incrementar la proporción de materias primas recicladas, especialmente mediante la ampliación de la capacidad de la planta de rmPET.
- Valorización de los residuos generados.

IMPACTOS.

Impactos del cambio climático sobre la actividad.

Nuestra ubicación en Barbastro y la naturaleza de nuestra actividad industrial nos hacen potencialmente vulnerables a fenómenos climáticos extremos, que pueden afectar de forma directa la operación y la logística:

- Olas de calor y sequías prolongadas, que podrían comprometer la disponibilidad de recursos hídricos y aumentar la demanda energética en periodos críticos.
- Lluvias intensas o eventos extremos, que podrían afectar la infraestructura industrial y el transporte de materias primas y productos.

Asimismo, existe una creciente presión regulatoria y social derivada de la transición ecológica:

- Las normativas europeas y nacionales evolucionan rápidamente hacia mayores exigencias en materia de emisiones, reciclaje, gestión de residuos y economía circular.
- La sociedad y los mercados demandan productos cada vez más sostenibles, lo que implica adaptar nuestros procesos para mantener competitividad y reputación.



Impactos de la empresa sobre los ecosistemas y zonas adyacentes

Nuestra actividad también genera impactos potenciales sobre el entorno natural y los ecosistemas, para los cuales se aplican controles y programas de reducción:

Contaminación del agua y del suelo

Durante la transformación del PET pueden liberarse microplásticos y compuestos asociados que afectan a ecosistemas acuáticos y terrestres. Para prevenirlo:

- Se realizan controles periódicos de suelos y aguas subterráneas.
- Se ha iniciado la implantación del programa Operation Clean Sweep (OCS), una iniciativa internacional del sector plástico orientada a evitar la pérdida de pellets, escamas y polvo de resina al medio ambiente.
- Se han implantado medidas físicas y organizativas para minimizar fugas en todas las etapas: recepción de materias primas, almacenamiento, producción y expedición.

Emisiones de gases de efecto invernadero (GEI)

- La producción de PET virgen conlleva emisiones de CO₂ y otros gases de efecto invernadero. Para su control se calcula la Huella de Carbono del complejo industrial.
- A partir de estos cálculos, se están estableciendo objetivos de reducción alineados con la iniciativa SBTi, en coherencia con la estrategia climática corporativa.



Implantación del programa Operation Clean Sweep (OCS)

Como parte de nuestro compromiso con la sostenibilidad, se ha iniciado la implantación del programa OCS en nuestras instalaciones. Este programa voluntario promueve buenas prácticas para evitar la pérdida de pellets y microplásticos al medio ambiente, especialmente en cuerpos de agua.

Las principales acciones en curso incluyen:

- Capacitación del personal en procedimientos de contención y limpieza.
- Mejora de infraestructuras con rejillas de retención, barreras físicas y sistemas de filtrado.
- Protocolos de inspección y mantenimiento para asegurar el correcto funcionamiento de equipos.
- Sistemas de reporte y seguimiento de incidentes, asegurando trazabilidad.
- Concienciación interna sobre el impacto ambiental de los microplásticos y la importancia de su prevención.

La implantación de OCS refuerza nuestro compromiso ambiental y mejora la eficiencia operativa, además de fortalecer la reputación corporativa ante clientes, autoridades y la comunidad local.



Seguimiento y mejora.

El desempeño ambiental es supervisado periódicamente mediante auditorías internas y externas. Los resultados se integran en el ciclo de mejora continua del Sistema de Gestión Medioambiental.

4.3 GESTIÓN ENERGÉTICA.



La gestión eficiente de la energía constituye uno de los ejes prioritarios de nuestra estrategia ambiental y de descarbonización. El consumo de energía eléctrica y térmica en nuestras instalaciones es intensivo, por lo que se han implantado sistemas de control, mejora tecnológica y planificación estratégica para optimizar el uso de los recursos y reducir las emisiones asociadas.

MEDICIÓN Y CONTROL DE CONSUMOS

La medición de consumos energéticos se realiza de manera sistemática para garantizar la fiabilidad de los datos:

- Electricidad: medida a través de contadores situados en las líneas principales de entrada a planta. Estos equipos son calibrados periódicamente por la compañía comercializadora, asegurando trazabilidad y exactitud.
- Gas natural: medición mediante contadores analógicos y correctores instalados en cada una de las tres estaciones de regulación y medida, también calibrados por la empresa suministradora.

Esta información sirve de base para el seguimiento energético interno, el reporte de electrointensivos y la identificación de oportunidades de mejora.

Consumos energéticos

A continuación, se presenta el consumo energético anual agregado de las principales sociedades del Complejo Industrial:

	NOVAPET	NOVEN	RENOVAPET	BRILEN
ENERGÍA ELÉCTRICA (MWh/año)	20.243	33.241	3.798	73.199
GAS NATURAL (Nm3)	6.953.836	342.666	-	8.304.449
GASÓLEO (t)	-	-	-	7,3

Ahorros energéticos conseguidos

Durante el ejercicio se han ejecutado distintas actuaciones de mejora de eficiencia energética que han permitido obtener reducciones reales en el consumo:

- Brilen: ahorro de 172 MWh/año, derivado del cambio del airend C-500-B.
- Novapet: ahorro de 179,8 MWh/año, gracias a la sustitución de los secadores de cortadoras.

La justificación de estos ahorros energéticos se encuentra recogida en el informe de electrointensivos 2024 y en las actas de las reuniones del CEEB (Comité de Eficiencia Energética y Electrointensivos).

OBJETIVOS DE TRANSICIÓN Y EFICIENCIA ENERGÉTICA

La organización cuenta con objetivos definidos de mejora de eficiencia energética y transición hacia un modelo bajo en carbono, en coherencia con la estrategia de descarbonización y los estándares ISO 50.001 implantados.

Objetivos ejecutados en 2024:

- Ampliación del sistema de baterías de almacenamiento, para optimizar el uso de la energía renovable autogenerada.
- Ampliación de la planta solar fotovoltaica, con el fin de incrementar el porcentaje de autoconsumo renovable.

Objetivos previstos a futuro:

- Gestión centralizada de compresores, optimizando demanda consumos innecesarios.
- Sustitución de precalentadores de aire en los hornos por modelos de mayor eficiencia.
- Sustitución de secadores en Hilo Técnico por otros tecnológicamente más eficientes.
- Renovación del alumbrado exterior de viales, con sistemas más eficientes y de menor consumo.

Integración en la estrategia energética

La gestión energética está plenamente integrada en los sistemas de gestión certificados bajo ISO 50.001, y se revisa periódicamente a través de auditorías internas y externas. Los consumos, ahorros y avances se reportan en el marco de los informes de electrointensivos y en los comités internos de eficiencia, sirviendo de base para la definición de nuevas inversiones y medidas tecnológicas.

4.4 GESTIÓN DE RESIDUOS Y MATERIALES PELIGROSOS

En nuestro Complejo Industrial disponemos de una Política de Gestión de Residuos estrictamente alineada con los requisitos de la norma ISO 14.001 y con la legislación medioambiental aplicable. Esta política se basa en los principios de prevención, control, seguimiento y minimización de los residuos generados, y en la medición sistemática de emisiones y efluentes para garantizar la protección del entorno y la mejora continua.

PLANES DE CONTROL OPERACIONAL

Dentro de nuestro sistema de gestión ambiental y de prevención de riesgos laborales (PRL), se realizan evaluaciones periódicas de parámetros contaminantes con el fin de determinar la necesidad de aplicar planes de control específicos. En función de los resultados, se diseñan e implementan planes de control operacional para los siguientes focos de incidencia:

- Vertidos líquidos.
- Legionella.
- Emisiones atmosféricas y ruido.
- Residuos peligrosos y suelos contaminados.
- Envases y residuos de envases.
- Gases de refrigeración.
- Gases de efecto invernadero.
- Almacenes de productos químicos.
- Control operacional a lo largo del ciclo de vida.
- Otros focos relevantes detectados.

Estos planes incluyen medidas preventivas y correctivas, controles periódicos y acciones de mejora continua, asegurando la conformidad con los requisitos legales y con las mejores prácticas sectoriales.

GESTIÓN OPERATIVA EN PLANTA

Todos los residuos generados en el complejo se clasifican según su tipología y se almacenan en zonas habilitadas específicamente para ello. A lo largo de la planta se han habilitado contenedores y puntos de recogida diferenciados, correctamente señalizados mediante cartelería y paneles informativos.

Para asegurar la correcta gestión, el personal recibe formación específica sobre la clasificación, almacenamiento y manipulación de residuos, así como sobre el uso de las infraestructuras de gestión disponibles. Esta formación periódica fomenta la concienciación ambiental y garantiza el cumplimiento de los procedimientos internos.

- Todos los residuos cuyo destino es una “R” (recuperación o reciclaje) son enviados a gestores autorizados para su revalorización.
- Las materias primas se consumen en su totalidad, minimizando la generación de residuos asociados.
- Los productos subestándar son reintroducidos en el mercado como materiales valorizables, evitando su eliminación.



Economía circular y valorización interna

La estrategia de gestión de residuos se basa también en principios de economía circular, integrando procesos de reaprovechamiento interno de materiales para reducir la generación de residuos y optimizar el uso de recursos:

- Mazacote de polimerización: cuando se produce un desvío en el proceso, el producto intermedio se recoge en contenedores de acero, se enfría, se muele y se reincorpora a la cabecera del proceso productivo.
- Preformas defectuosas: en función de su naturaleza, se trituran y se mezclan nuevamente con la granza de entrada al proceso de inyección, cerrando el ciclo productivo.

Este enfoque permite reducir significativamente el volumen de residuos generados y maximizar el aprovechamiento de los materiales, contribuyendo a los objetivos de circularidad de la UE.

Proyecto “Punto Limpio” para residuos no peligrosos

Como parte de nuestra estrategia de mejora continua en la gestión de residuos, se prevé la construcción de un “Punto Limpio” para los Residuos No Peligrosos. Esta iniciativa permitirá centralizar y optimizar la gestión de residuos, aportando beneficios tanto operativos como medioambientales:

- Ahorro en la gestión de residuos gracias a una mejor segregación de los distintos flujos de residuos generados en planta.
- Compactación de residuos, disminuyendo el volumen total y optimizando el número de cambios de contenedores necesarios.
- Mejora del orden y limpieza en la planta, al disponer de una zona de acopio delimitada y organizada.
- Mejora en la trazabilidad de los residuos, lo que permitirá diseñar acciones de minimización más precisas en las áreas generadoras.

Este proyecto refuerza nuestro compromiso con la economía circular, la eficiencia operativa y la reducción de impactos ambientales, al mismo tiempo que contribuye a la seguridad y orden interno de nuestras instalaciones.

Gestión de materiales auxiliares y envases

De acuerdo con las obligaciones legales en materia de envases y residuos de envases, se realiza un control exhaustivo de los materiales auxiliares empleados en planta, que incluye:

- Número de unidades consumidas.
- Número de unidades eliminadas y sus destinos finales.
- Número de unidades recuperadas para su reutilización.
- Volúmenes reciclados o valorizados, expresados en unidades o en peso, en función del tipo de material.

Estos registros permiten trazar el flujo completo de materiales auxiliares, identificar oportunidades de mejora y reportar los indicadores requeridos por la normativa vigente.

Residuos peligrosos y materiales contaminantes

Los residuos peligrosos se gestionan de acuerdo con la normativa aplicable, asegurando su identificación, almacenamiento temporal en zonas de seguridad y entrega a gestores autorizados para su tratamiento y eliminación controlada. Se aplican protocolos específicos para prevenir fugas o contaminaciones accidentales en suelos y aguas, y se mantienen registros de trazabilidad de todos los movimientos.

Asimismo, se realiza control y gestión de gases refrigerantes y de efecto invernadero, en cumplimiento con la legislación F-Gas y las obligaciones de reporte de emisiones.



CUANTIFICACIÓN DE RESIDUOS Y VERTIDOS GENERADOS AÑO 2024

Todos los residuos son clasificados en función de su tipología; todos ellos se almacenan en planta en lugares habilitados para ello; existen zonas y contenedores específicos para cada tipo de residuo, las cuáles se van habilitando a lo largo de toda la planta en función de sus necesidades de almacenamiento.

Para la correcta gestión y almacenamiento de todos los residuos el personal es formado y concienciado en el uso y gestión correcta de todos los residuos; también se lleva a cabo una fuerte labor de identificación de zonas, mediante cartelería y paneles informativos.

	NOVAPET	NOVEN	RENOVAPET	BRILEN
RESIDUOS PELIGROSOS (t)	7,6	0	0	140
RESIDUOS NO PELIGROSOS (t)	70,4	0	0	1.408
DERRAMES SIGNIFICATIVOS DE SUSTANCIAS AL TERRENO	NO	NO	NO	NO

Dado que todo el Complejo Industrial es compartido por todas las divisiones, la gestión de todos los residuos se realiza a través de Brilen y de Novapet; La retirada de todos los residuos se realiza a través de gestores autorizados.

Durante el año 2024 no se han producido derrames significativos de productos químicos, ni incidentes reseñables relacionados con el medio ambiente.

4.5 GESTIÓN DE AGUA Y AGUAS RESIDUALES

La gestión eficiente del agua es un eje fundamental dentro de nuestra estrategia de sostenibilidad y protección ambiental. Nuestro Complejo Industrial cuenta con sistemas de captación, almacenamiento, tratamiento y control que aseguran un uso responsable del recurso y el cumplimiento de la normativa vigente.

CONSUMO Y ORIGEN DEL AGUA

El suministro de agua para la planta procede principalmente de dos balsas situadas en el polígono industrial, abastecidas con agua del canal de Selgua, gestionado por la comunidad de regantes. Estas balsas dan servicio tanto a la planta como a la balsa contra incendios ubicada dentro del recinto industrial.

Se están desarrollando inversiones y mejoras para optimizar el uso del recurso:

- Estudio de recuperación de aguas subterráneas para su uso en riego.
- Aprobación de presupuesto para que el ayuntamiento realice la limpieza de las balsas del polígono, asegurando su mantenimiento y capacidad operativa.

Medición de consumos:

- Un contador general ubicado en la balsa de captación de Brilen.
- Contadores individuales a la entrada de cada torre de refrigeración, unidad de producción de agua pura y producción de agua potable, asegurando un seguimiento preciso de los flujos de agua en la planta.



GESTIÓN DE AGUAS RESIDUALES

El Complejo Industrial cuenta con sistemas diferenciados según el tipo de agua residual generada:

1. Aguas de refrigeración

- Proceden de procesos industriales y son aguas no contaminadas.
- Se vierten directamente tras cloración preventiva para control de legionella, sin requerir tratamiento adicional.

2. Vertido sanitario

- Las aguas provenientes de baños, duchas, lavabos y comedores se recogen en fosas sépticas para tratamiento primario y separación de sólidos y líquidos.
- El tratamiento incluye:
 - a. Tanque de aireación (digestión aerobia): las bacterias aeróbicas degradan la materia orgánica.
 - b. Clarificación y separación de sólidos: sedimentación de lodos biológicos.
 - c. Extracción de lodos: transporte a plantas de tratamiento autorizadas.
 - d. Vertido final del efluente tratado, cumpliendo los parámetros de nuestra Autorización Ambiental Integrada (AAI).

3. Aguas de la EDAR interna

- Las aguas procedentes de la planta de polimerización se regulan en una Balsa de Regulación y se alimentan a la Balsa de Homogeneización, donde se neutraliza el pH y se ajusta la concentración de nutrientes (fósforo y nitrógeno).
- El tratamiento incluye:
 - Decantador lamelar y tamiz para retención de sólidos.
 - Reactores biológicos con inyección de oxígeno y módulo de microfiltración con membranas cerámicas.
 - Deshidratación de fangos mediante prensa de tornillo, reduciendo el volumen de lodo y transportándolo a un gestor autorizado.
- Las aguas ocasionales son aguas con glicoles, las cuáles se dosifican gradualmente según su contenido en DQO, garantizando un vertido controlado.
- Antes del vertido final, se dispone de un separador de grasas, cuya mejora se encuentra planificada para aumentar la eficiencia en la retención de aceites accidentales.

OBJETIVOS PARA LA MEJORA.

- Control integral de consumos y seguimiento mediante contadores precisos.
- Tratamiento eficaz de aguas residuales, cumpliendo los parámetros legales y de la Autorización Ambiental Integrada.
- Recuperación y reaprovechamiento de aguas cuando es posible, reduciendo la presión sobre recursos externos.
- Mejoras planificadas que incluyen limpieza de balsas y modernización del separador de grasas.

Estas acciones reflejan nuestro compromiso con la gestión sostenible del agua, minimizando impactos sobre el medio ambiente y contribuyendo a la eficiencia de los procesos industriales.

CONSUMOS - CAUDAL APORTE.

	CAUDAL APORTE M3 / AÑO
VERTIDO REFRIGERACIÓN	62.675
VERTIDO SANITARIO	3.379
VERTIDO EDAR	46.202
TOTAL	112.172



Informe de Sostenibilidad 2024

4.6 CALIDAD DEL AIRE

Todas las Políticas de Medio Ambiente y Eficiencia Energética van encaminadas a la reducción de impactos negativos y, por tanto, una minimización de las emisiones, contribuyendo a una mejora de la calidad del aire.

Para conseguir dicha minimización de los impactos, la primera parte es cuantificar las emisiones, de modo que, posteriormente puedan llevarse a cabo estrategias de mitigación de estas.

EMISIONES ANUALES (Kg/año)	BRILEN	NOVAPET	RENOVAPET	NOVEN
CO	9.526	233	0	0
COV/COT	5.344	247	0	0
NOX	7.288	2.713	0	0
PARTÍCULAS	999	174	0	0
SOX	0	0	0	0

Relativo a estos aspectos, se recibió visita de la Dirección General de la Calidad Ambiental para realizar una inspección a BRILEN y NOVAPET de verificación de cumplimiento de todos los requisitos que se establecen en las Autorizaciones Ambientales Integradas. En ambos casos no se encontraron desviaciones, el resultado final fue que se cumplen satisfactoriamente las condiciones fijadas en la autorización ambiental.





CAPITAL SOCIAL

05



El complejo industrial reconoce que su actividad tiene un impacto significativo más allá de los límites de sus instalaciones. Por ello, integra en su estrategia corporativa un enfoque responsable y proactivo hacia todos los grupos de interés, promoviendo relaciones basadas en la transparencia, el respeto y la creación de valor compartido.

Este compromiso se materializa en la garantía de la calidad y seguridad de los productos, el respeto y promoción de los derechos humanos, la accesibilidad y asequibilidad de sus bienes, el bienestar de los clientes, la protección de los datos y la adopción de prácticas de venta y etiquetado responsables.

El objetivo es asegurar que cada interacción con clientes, proveedores, comunidades y la sociedad en general contribuya de forma positiva y sostenible al desarrollo del entorno. Para ello, se actúa sobre distintos ámbitos:

- Asegurar que todos nuestros productos cumplan con los más altos estándares de calidad y seguridad, protegiendo así la salud y confianza de nuestros clientes.
- Respetar y promover los derechos humanos en todas nuestras operaciones y en nuestra cadena de suministro, fomentando relaciones justas y sostenibles con nuestros grupos de interés.
- Garantizar que nuestros productos sean accesibles y asequibles, contribuyendo al bienestar y a la equidad social.
- Proteger la privacidad y seguridad de los datos de clientes, proveedores y empleados mediante sistemas robustos de gestión de la información.
- Comunicar de forma clara, veraz y transparente las características de nuestros productos, asegurando prácticas de venta responsables.
- Reforzar nuestro compromiso con la comunidad local, impulsando el desarrollo económico y social del entorno.

5.1 CALIDAD Y SEGURIDAD DEL PRODUCTO

Aunque el complejo industrial desarrolla su actividad en un entorno industrial centrado en el PET, uno de los principales mercados de destino es el sector alimentario, lo que exige cumplir los más altos estándares de calidad e inocuidad en los productos.

CONTROL DE PROCESO Y PRODUCTO

La gestión de calidad se basa en un enfoque integral que abarca todos los procesos y etapas de producción. Se realiza una homologación y seguimiento riguroso de proveedores, junto con un plan de muestreo y análisis que garantiza que el 100% de las unidades de transporte de materias primas se analizan antes de su descarga. Asimismo, se efectúan controles continuos sobre productos intermedios y finales, evaluando parámetros críticos para asegurar que los productos cumplen los requisitos de seguridad e inocuidad.

En los procesos de polimerización, todas las plantas cuentan con Sistemas de Control Distribuido (DCS) que registran la información de todos los equipos y procesos, permitiendo la gestión telemática en tiempo real y la toma de decisiones inmediata para optimizar la operación. En los procesos de inyección, se emplea un sistema avanzado de control estadístico, capaz de anticipar desviaciones y garantizar la calidad del producto final. Aunque los hilos técnicos no están destinados a contacto alimentario, se fabrican cumpliendo estrictos estándares y únicamente con monómeros y aditivos autorizados.



Innovación y desarrollo

La innovación constituye un pilar fundamental para garantizar productos de calidad y seguros. El complejo industrial dispone de plantas piloto, laboratorios químicos y textiles, así como un Centro Técnico del Envase de PET, que permite ajustar la producción de resinas y productos finales según las necesidades concretas de cada cliente.

Sistemas de gestión integrados

El complejo industrial cuenta con un Sistema Integrado de Gestión (SIG) que abarca calidad, seguridad alimentaria, trazabilidad, medio ambiente, prevención de riesgos laborales y eficiencia energética y accidentes graves, conforme a normas UNE-EN-ISO 9001, FSSC 22000, ISO 14001, ISO 50001 y UNE-EN 15343:2008. El sistema integra todos los procesos estratégicos, operativos y de soporte, definiendo responsabilidades y controles para garantizar operaciones bajo condiciones planificadas y seguras.

Controles específicos

- Recepción de materias primas: se verifica que proveedores y transportistas cumplen los requisitos establecidos.
- Control de procesos: se realizan inspecciones y despliegue de procesos bajo condiciones planificadas, incluyendo controles ambientales y energéticos.
- Control de producto final: cada área productiva (polimerización, inyección, hilo técnico) es responsable del seguimiento y medición de los productos, manteniendo registros que evidencian la conformidad y asegurando la liberación controlada del producto final.



ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD E INOCUIDAD DEL PRODUCTO.

El fuerte compromiso con la calidad e inocuidad de los productos hace que dispongamos de un sistema riguroso y exhaustivo, con un enfoque preventivo, todo ello respaldado con una serie de normas de certificación específicas para la consecución de los objetivos deseados.

- Definición de equipos críticos para la seguridad del producto.
- Validación de Medidas de control de los procesos.
- Planificación de cambios.
- Acciones de supervisión de procesos.
 - Patrullas de control de proceso.
 - Patrullas de mantenimiento para revisión del estado de la instalación.
- Acciones de verificación del Sistema
 - Programa de inspecciones de todas las áreas de la fábrica.
 - Auditorías internas en base a criterios ISO 9.001 y FSSC 22000
 - Programa de muestreos de producto final
 - Programa de muestreo ambiental.
 - Auditorías de seguimiento a proveedores de servicios externos.
 - Ejecución de simulacros de actuación en casos de emergencia, crisis y/o retirada de producto.
- Formación y concienciación continua en materia de calidad e inocuidad de producto.
- Auditorías de clientes.
- Auditorías de certificación bajo criterios ISO 9.001 y FSSC 22.000.
- Otras auditorías de Calidad y Seguridad Alimentaria, entre ellas la realizada de manera anual por AIB Internacional.



5.2 DERECHOS HUMANOS Y RELACIONES COMUNITARIAS

El Complejo Industrial mantiene un firme compromiso con la inclusión social y laboral, promoviendo la integración de personas con discapacidad en cumplimiento del Real Decreto Legislativo 1/2013, de 29 de noviembre, sobre los derechos de las personas con discapacidad y su inclusión social.

Para cumplir con la cuota legal del 2% de la plantilla, se prioriza la contratación directa de personal con discapacidad. No obstante, dada la naturaleza específica de algunos puestos o la falta de idoneidad de los candidatos, se recurre a medidas excepcionales, como la contratación de centros especiales de empleo.

COLABORACIÓN CON SOMONTANO SOCIAL

Desde 2002, el Complejo Industrial colabora con Somontano Social, un centro especial de empleo que actualmente aporta más de 50 personas a diversas actividades dentro de nuestras instalaciones. Estas actividades incluyen:

- Logística y almacenado de Big Bags de PET.
- Control, recepción, limpieza, reparación y montaje de jaulas y boxes, empleados como soporte logístico en la distribución de preformas.
- Revisión manual de defectos de preformas, asegurando la calidad cuando los equipos automáticos no alcanzan la precisión requerida.
- Recuperación de mandriles, los tubos de cartón utilizados en la conformación de bobinas de hilo.
- Validación de la documentación de coordinación de actividades empresariales, garantizando la seguridad y cumplimiento normativo.
- Actividades de jardinería dentro del Complejo Industrial, contribuyendo al mantenimiento de los espacios verdes y a la calidad ambiental del entorno.

Esta colaboración refleja nuestro compromiso con los derechos humanos, la diversidad y la inclusión, así como con la responsabilidad social hacia la comunidad local, fortaleciendo la relación con nuestro entorno y generando valor social y económico compartido.

Contribución a la riqueza del entorno

El Complejo Industrial contribuye de manera significativa al desarrollo económico y social del entorno local, generando impactos positivos directos e indirectos:

- Generación de empleo local: puestos de trabajo estables y de calidad, incluyendo programas de inclusión de personas con discapacidad.
- Desarrollo de proveedores y economía local: colaboración con empresas y proveedores de la zona, fomentando prácticas responsables y fortaleciendo la economía regional.
- Proyectos e inversiones que impulsan la economía y el entorno: inversiones en eficiencia energética, cogeneración, energías renovables y economía circular, como la planta de rmPET, que combinan sostenibilidad con desarrollo económico.
- Apoyo a iniciativas sociales y comunitarias: participación en actividades educativas, programas de voluntariado y colaboración con entidades sociales, fortaleciendo el capital social y la cohesión local.

En conjunto, estas medidas reflejan un modelo de operación responsable, donde la actividad industrial genera valor económico, social y ambiental, consolidando la presencia de la empresa como motor de desarrollo sostenible en la región.



Los productos fabricados por el Complejo Industrial son esenciales para sectores estratégicos como la alimentación, las bebidas, el farmacéutico, el textil técnico y otros sectores industriales. Su disponibilidad y precio tienen un impacto directo en el acceso de la población a bienes de primera necesidad, así como en la transición hacia materiales más sostenibles y circulares.

Disponibilidad y seguridad de suministro

La producción se concentra íntegramente en el Complejo Industrial de Barbastro (Huesca), lo que permite garantizar un suministro estable y de proximidad para el mercado nacional y europeo. Esta ubicación estratégica contribuye a reducir la dependencia de importaciones, minimizar riesgos logísticos y asegurar la continuidad de la cadena de suministro en situaciones de tensión global, como crisis energéticas, sanitarias o geopolíticas.

Asimismo, la diversificación de clientes y sectores permite adaptar la producción a cambios en la demanda, priorizando aquellos mercados considerados estratégicos en escenarios de escasez.

Asequibilidad y competitividad de precios

El Complejo Industrial trabaja activamente para mantener precios competitivos y estables a través de:

- Procesos de producción eficiente y a gran escala.
- Inversiones continuas en eficiencia energética y en energías renovables.
- Contratos estables de suministro y aprovisionamiento de Materias Primas.

Estas medidas permiten ofrecer a los clientes productos sostenibles a precios asequibles, reforzando su competitividad en mercados internacionales.

Identificación de riesgos.

Entre los principales riesgos identificados se encuentran:

- Fluctuaciones de precios en energía y materias primas.
- Cambios regulatorios que puedan afectar los costes (impuestos ambientales, aumentos de tasas...).
- Riesgos reputacionales y de aceptación social.
- Dependencia tecnológica y ciberseguridad

Mitigación de riesgos.

Para mitigar estos riesgos, el complejo industrial aplica medidas como la diversificación de suministros y fuentes energéticas, el refuerzo de infraestructuras y planes de contingencia, la mejora de la ciberseguridad y la digitalización segura, así como el seguimiento de tendencias regulatorias y de mercado. Además, fomenta la innovación en productos sostenibles y mantiene una gestión proactiva con proveedores y clientes para garantizar la continuidad operativa y la estabilidad de precios.

Compromiso a futuro

El Complejo Industrial continuará fortaleciendo su papel como proveedor fiable y sostenible, promoviendo el acceso equitativo y asequible a materiales esenciales, al mismo tiempo que apoya la competitividad de sectores clave. Se prevé seguir invirtiendo



Los clientes son un eje fundamental del Complejo Industrial, siendo uno de los grupos de interés de mayor relevancia. Es por ello que la detección de sus necesidades y expectativas es fundamental para el desarrollo de la empresa, así como la puesta a disposición de todo el conocimiento y experiencia que desde nuestro Complejo Industrial se puede facilitar a todos y cada uno de ellos.

Gracias a esta capacidad de desarrollo, adaptación e innovación a lo largo de los años, hemos sabido desarrollar y adaptar nuestra cartera de productos y servicios a través de toda la cadena de valor del PET.

IDENTIFICACIÓN DE LAS NECESIDADES Y EXPECTATIVAS DE CLIENTE.

El objetivo es identificar, recoger y evaluar las necesidades y expectativas de nuestros clientes a través de diferentes metodologías:

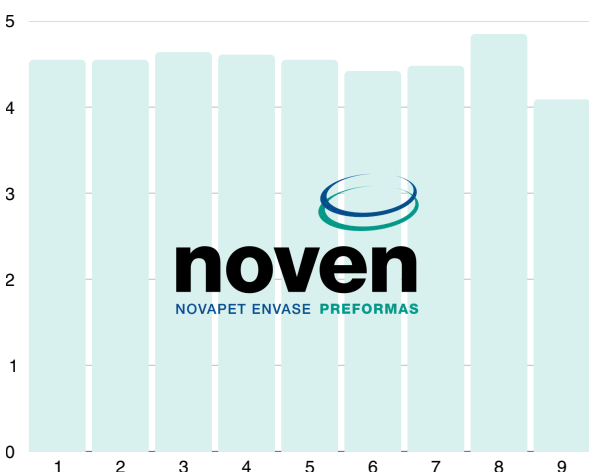
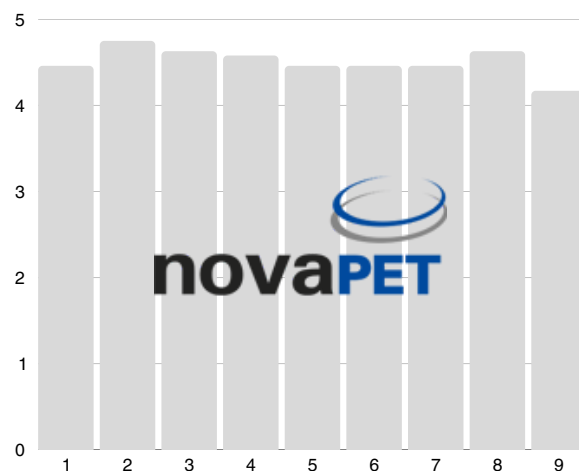
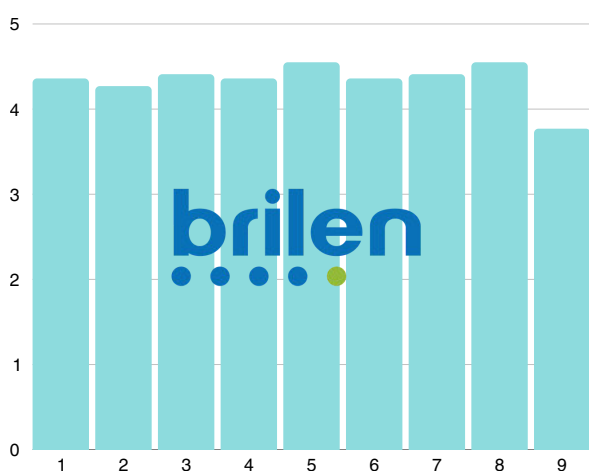
- Identificación y estudio de las tendencias del mercado.
- Creación de nuevos productos, anticipados a las futuras necesidades de clientes y consumidores.
- Acciones de asesoramiento a clientes, detectando los productos que mejor se adaptan a su actividad y procesos.
- Visitas, reuniones de trabajo y comunicaciones en las que los clientes puedan indicar todos sus requisitos, necesidades y expectativas futuras.

Una vez identificadas, desde las distintas divisiones de la empresa, se dará respuesta a los clientes en base a las acciones de comunicación realizadas con ellos.



SATISFACCIÓN DE CLIENTE.

Se realizan evaluaciones de satisfacción de los distintos clientes de manera periódica; este aspecto sirve también como información de entrada para la mejora de procesos y desarrollo de nuevos productos. De manera general, todos los aspectos valorados en las distintas divisiones cuentan con una nota media superior a 4/5



1. SATISFACCIÓN GENERAL
2. CALIDAD DE PRODUCTO
3. SERVICIO
4. ATENCIÓN A NECESIDADES
5. ASISTENCIA TÉCNICA
6. CAPACIDAD TÉCNICA
7. GESTIÓN DE RECLAMACIONES
8. ATENCIÓN COMERCIAL.
9. RELACIÓN CALIDAD/PRECIO



5.5 SEGURIDAD DE DATOS

POLÍTICA DE PRIVACIDAD.

El complejo industrial aplica las directrices establecidas por Grupo SAMCA en materia de protección de la información. De esta manera, garantiza la seguridad y confidencialidad de todos los datos de carácter personal a los que tenga acceso, conforme a la normativa vigente en protección de datos y a su Política de Privacidad.

Todas las personas con acceso a datos personales o información confidencial deben cumplir estrictamente dicha política, utilizando la información únicamente para los fines autorizados y evitando su divulgación a terceros, incluidos familiares o amigos. Esta obligación se mantiene incluso tras finalizar la relación con la empresa.

Asimismo, se protege de forma rigurosa la información confidencial y los secretos industriales del Grupo, cuya revelación solo puede producirse en los supuestos legalmente establecidos. Estas medidas garantizan un alto nivel de seguridad, integridad y confidencialidad de los datos en todas las operaciones.

MEDIDAS TÉCNICAS Y DE CONTROL.

El complejo industrial cuenta con un procedimiento para la prevención de fugas de seguridad integrado dentro de su Sistema de Gestión que garantiza la protección de los datos y la prevención de accesos no autorizados. Entre dichas medidas destacan:

- Control de accesos a la instalación.
- Controles de acceso a los sistemas informáticos.
- Sistemas de seguridad informática para la prevención de actos malintencionados.
- Sesiones informativas y formativas para evitar ciberataques.

SEGUIMIENTO Y CONTROL.

Periódicamente, el complejo industrial, aplica medidas de autocontrol para comprobar el correcto funcionamiento del sistema a través de acciones de verificación, auditorías internas y auditorías externas; Resultando todo ello en que a lo largo del año 2024 no se haya producido brecha de seguridad alguna en nuestros sistemas.

5.6 PRÁCTICAS DE VENTA Y ETIQUETADO DE PRODUCTOS

El complejo industrial asegura que la información relacionada con sus productos se gestione de manera transparente, veraz y verificable, evitando cualquier riesgo de greenwashing y garantizando el cumplimiento de la normativa aplicable.

Etiquetado y documentación técnica

- Todos los productos cuentan con fichas técnicas y declaraciones de conformidad, que respaldan sus características, composición y certificaciones.
- Además, se elaboran Declaraciones Ambientales de Producto (DAP/EPD) cuando corresponde, proporcionando información ambiental verificable sobre el ciclo de vida del producto.
- La información destinada a clientes y al público se encuentra disponible en las páginas web corporativas, memoria de sostenibilidad y documentación técnica de producto.

Marketing responsable

- Las acciones de marketing y comunicación se limitan a información objetiva y verificable, basada en fichas técnicas, declaraciones de conformidad y certificaciones del producto.
- No se emplean mensajes ambientales que puedan inducir a error al cliente o consumidor (greenwashing).
- Cualquier reclamación se respalda con documentación interna y referencias públicas, asegurando la consistencia y trazabilidad de los datos.

Procedimiento y directrices

- Aunque no existe un procedimiento formal específico de marketing sostenible, la práctica habitual del complejo industrial garantiza que toda comunicación con clientes respete los principios de veracidad, transparencia y evidencia técnica.
- El cumplimiento se verifica mediante revisiones internas de la información publicada y los materiales comerciales, asegurando que los clientes reciben información coherente, completa y documentada.



CAPITAL HUMANO

06





Nuestro compromiso con la sociedad es un pilar fundamental de nuestra filosofía y operación diaria. Creemos firmemente que el éxito empresarial no solo se mide en términos financieros, sino también en el impacto positivo que generamos en la comunidad y el entorno en el que operamos.

Del mismo modo, reconocemos la importancia y valor de todos los integrantes de la organización, por eso, estamos comprometidos a crear un ambiente de trabajo que sea seguro, inclusivo y estimulante, donde cada empleado pueda desarrollarse plenamente y sentirse valorado.

Por todo ello, trabajamos con el firme compromiso de establecer relaciones de calidad con nuestros trabajadores y con el entorno que nos rodea:

- Estableciendo canales de comunicación fluidos a lo largo de toda la organización para detectar aquellas áreas de mejora que permitan el bienestar laboral.
- Desarrollando Políticas y Procedimientos de protección de los trabajadores que eliminen cualquier forma de discriminación, reduzcan las desigualdades y los protejan de cualquier situación de acoso o violencia.
- Fomentando el desarrollo profesional de todos los componentes de la organización, a través de acciones de capacitación y formación y desarrollo y promoción del talento interno.
- Facilitando los medios disponibles a nuestro alcance para establecer adecuados sistemas de prevención de riesgos laborales, que minimicen cualquier posibilidad de incidente relacionado con la salud de los trabajadores.
- Favoreciendo relaciones laborales con proveedores de la zona, que permitan el crecimiento y desarrollo local.
- Poniendo los medios y recursos disponibles para que todos nuestros proveedores cumplan y respeten nuestro código ético, incluso aquellos cuyas materias primas vienen de zonas de riesgo.

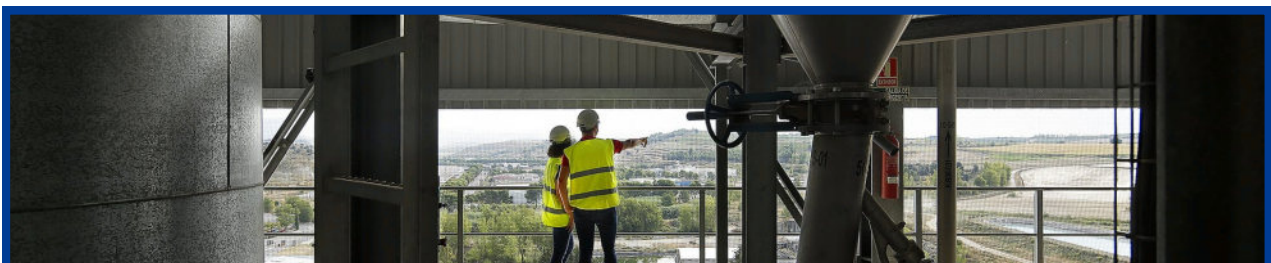
6.1 SALUD Y SEGURIDAD DE LOS EMPLEADOS.

La seguridad y salud laboral de los empleados es una prioridad esencial para el complejo industrial, ya que un entorno de trabajo seguro y saludable es fundamental tanto para el bienestar de las personas como para el éxito de las operaciones. El objetivo es proporcionar un lugar de trabajo donde cada persona pueda desarrollar sus tareas sin riesgos, con la confianza de que su seguridad y salud están protegidas mediante políticas sólidas y actuaciones preventivas constantes.

La gestión de la seguridad y salud laboral se articula a través de los Planes de Prevención de Riesgos Laborales, que representan el marco principal de actuación conforme a la Ley 31/1995, de 8 de noviembre, de prevención de riesgos laborales. Estos planes incluyen:

- La provisión de los recursos humanos y materiales necesarios para garantizar la adecuación de equipos e instalaciones.
- La identificación, evaluación y minimización de riesgos en todas las actividades desarrolladas en el complejo.
- La integración de todo el personal en la cultura preventiva mediante formación, concienciación y participación en los órganos de representación y comités de seguridad y salud.

Cada año se establecen objetivos y metas preventivas en función de los resultados de las evaluaciones de riesgos, requisitos legales, registros de incidentes, análisis de cumplimiento previo y oportunidades de mejora. Estos objetivos cuentan con responsables definidos, plazos de ejecución y aprobación por parte de la Dirección.



PLAN DE SEGURIDAD Y SALUD LABORAL 2024.

En colaboración con el Servicio de Prevención Ajeno (SPA), se ha desarrollado un plan de actuaciones que incluye, entre otras:

- Evaluaciones ergonómicas, químicas, físicas y de ruido en diferentes áreas.
- Evaluación de riesgos de nuevas instalaciones y tareas.
- Programas de formación inicial, específica y continua en materias clave como seguridad en máquinas, prevención de riesgos, evacuación, manipulación de mercancías peligrosas y prevención de incendios.

Durante 2024, se implementaron numerosas medidas preventivas, tales como la certificación de equipos, instalación de estructuras y elementos de seguridad adicionales, mejoras en procedimientos de consignación, homologación de EPI, optimización de condiciones térmicas y desarrollo de estudios ATEX en áreas críticas.

Planes de emergencia

El complejo industrial dispone de Planes de Emergencia Interior aprobados por la Administración y verificados en diciembre de 2024. Estos planes recogen los riesgos de incendio, ambientales y de otra índole, así como las medidas previstas para prevenir, afrontar y mitigar los riesgos, y la organización de los recursos en caso de emergencia. Su objetivo es garantizar una respuesta rápida, coordinada y eficaz ante cualquier situación excepcional.



SINIESTRALIDAD LABORAL Y MEJORA CONTINUA

La seguridad se gestiona mediante Delegados de Prevención y un Comité de Seguridad y Salud Laboral que analiza los incidentes y accidentes, propone mejoras y realiza un seguimiento continuo. A continuación, se incluye un resumen de los indicadores de siniestralidad 2024.

	HORAS	PLANTILLA	S/B	C/B	TOTAL	J.P.	IF	IG	I Inc	IDM
POLIMERIZACIÓN	113.009	71	1	3	4	61	26,55	0,54	56,34	0
HILOS TÉCNICOS	147.900	107	7	3	10	51	20,28	0,34	93,46	17,00
INYECCIÓN	105.870	65	3	0	3	0	0	0	46,15	0
SERVICIOS	22.566	12	0	0	0	0	0	0	0	0
MANTENIMIENTO	79.075	46	1	1	2	51	12,65	0,64	43,48	51,00
LABORATORIO	38.895	25	1	0	1	0	0	0	40,00	0
LOGÍSTICA/ COMPRAS	16.374	11	0	0	0	0	0	0	0	0
PLANTA PILOTO	4.822	3	0	0	0	0	0	0	0	0
CTE	9.961	6	0	0	0	0	0	0	0	0
OFICINAS CENTRALES	28.905	16	0	0	0	0	0	0	0	0
COMERCIALES	27.783	15	0	0	0	0	0	0	0	0
ACUMULADO	595.164	377	13	7	20	163	11,76	0,27	53,05	23,29

S/B. Accidentes sin baja.

C/B. Accidentes con baja.

J.P. Jornadas Perdidas.

IF. Índice de Frecuencia.

IG. Índice de Gravedad.

I Inc. Índice de Incidencia.

IDM. Índice de Duración Media.



PLAN DE MITIGACIÓN.

PLANIFICACIÓN PREVENTIVA Y PLANES DE ACCIÓN

La planificación preventiva es una herramienta clave para garantizar la mejora continua en materia de seguridad y salud laboral. Durante el ejercicio 2024, se ha realizado un seguimiento exhaustivo de todas las acciones derivadas de evaluaciones de riesgos, adecuaciones de equipos, propuestas de mejora, formación preventiva y otros ámbitos. A continuación, se muestra un resumen de la planificación preventiva llevada a cabo:

ORIGEN	ACCIONES IDENTIFICADAS	ACCIONES CERRADAS	%
EVALUACIONES DE RIESGOS	59	59	100
ADECUACIÓN DE EQUIPOS	153	153	100
PROYECTO REDUCCIÓN ABSENTISMO	42	27	64,3
PROPUESTAS DEL CSYSL	16	6	37,5
FORMACIÓN PREVENTIVA	23	16	69,6
OTRAS	9	8	88,9

En total, se han generado 71 planes de acción, a través de los cuales se han abierto 242 acciones, de las cuales 132 se han cerrado, alcanzando un 55 % de ejecución global. Este seguimiento permite identificar áreas de mejora, priorizar recursos y asegurar la eficacia de las medidas implementadas.



PUNTOS CLAVE DE NUESTRO SISTEMA DE GESTIÓN DE LA PREVENCIÓN

1. Evaluación de riesgos, planificación y seguimiento de la acción preventiva.
2. Situaciones de emergencia. Plan de emergencia.
3. Vigilancia de la salud.
4. Comunicación de situación de embarazo o lactancia.
5. Comunicación de trabajador especialmente sensible.
6. Formación e información.
7. Accidentes e incidentes.
8. Comunicación, participación y consulta.
9. Control de equipos de Protección Individual.
10. Adquisición y mantenimiento de equipos de trabajo.
11. Adquisición y control de productos químicos.
12. Coordinación de actividades empresariales.
13. Permisos de trabajos especiales.
14. Riesgo grave e inminente.

6.2 PRÁCTICAS LABORALES

DESARROLLO DEL TALENTO

La formación y el desarrollo de las personas constituyen un pilar fundamental para el crecimiento sostenible de nuestro Complejo Industrial. A través de planes de formación específicos y actualizados, aseguramos que todo el personal cuente con las competencias necesarias para desempeñar sus funciones con seguridad, calidad y eficiencia.

Formación para el personal de nueva incorporación

El personal de nueva entrada participa en un programa de acogida que incluye:

- Conocimientos generales de la empresa (Política, Código Ético, etc.).
- Prevención de Riesgos Laborales y Situaciones de Emergencia.
- Formación en materia de Inocuidad Alimentaria.
- Formación específica para el acceso al puesto (incluida la legalmente requerida).
- Formación interna del puesto de trabajo.

Formación continua para el personal

Todo el personal dispone de una ficha de puesto de trabajo y de cuadros de polivalencia que permiten identificar y evaluar las necesidades formativas asociadas a cada función. A partir de esta información, se elabora anualmente el Plan de Formación, que se actualiza también en función de:

- Nuevos procesos o actividades
- Cambios legales o tecnológicos
- Detección de oportunidades de mejora.



Durante 2024 se llevaron a cabo 100 acciones formativas, priorizando la modalidad presencial, pero manteniendo opciones flexibles que faciliten el acceso a la formación a todo el personal.

Complejo INDUSTRIAL	
Número de cursos realizados	100
Formación externa	57
Formación interna	43
Apoyo financiero para la formación.	37.350 €
Horas totales de formación	6.924,8 h
Horas de formación presencial	7.673 h
Horas de teleformación	1.623 h
Horas de formación Mixta	435 h
Media horas formación por trabajador	14,31

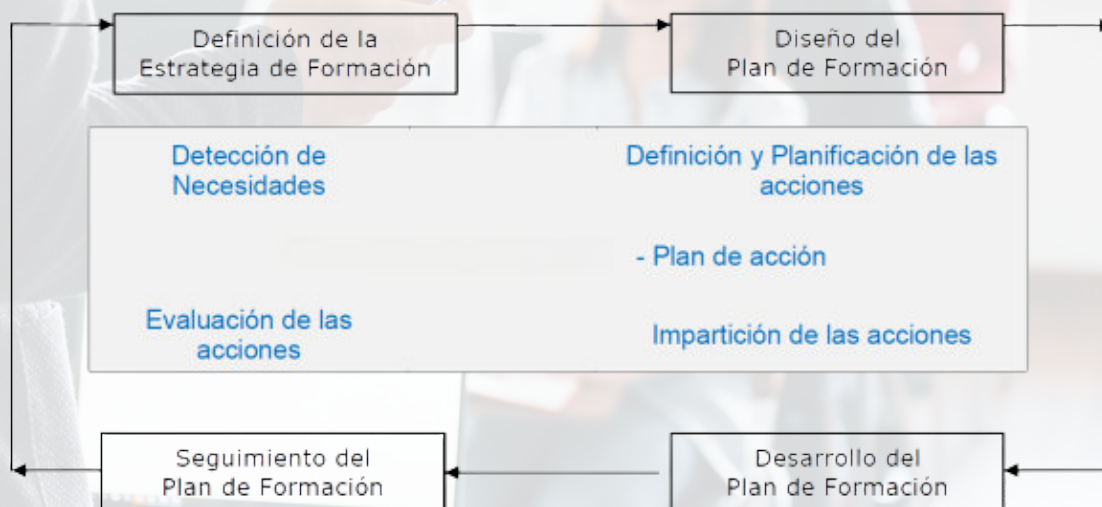
Además, en todas las áreas productivas existen Centros de Información, que funcionan como espacios de comunicación y aprendizaje continuo. En ellos se abordan temas como:

- Reuniones periódicas de área y planificación diaria de la producción
- Información en tiempo real de la planta
- Resultados de auditorías, inspecciones y visitas de clientes
- Instrucciones de trabajo y reclamaciones
- Mejoras implantadas y logros alcanzados
- Comunicaciones generales de la organización

EVALUACIÓN DE LA EFICACIA DE LA FORMACIÓN.

La Evaluación de la Eficacia de la Formación se realiza teniendo en cuenta la valoración relativa a los siguientes aspectos de la misma:

- Evaluación de la Satisfacción de la formación por parte del Asistente, que se realizará de manera individual por cada asistente a cada acción formativa en el momento de la finalización de la misma.
- Evaluación de la Eficacia de la formación por parte del Área solicitante, que se realizará de manera individual para cada asistente y acción formativa, transcurrido un periodo de plazo adecuado a su finalización, según la naturaleza de la misma.



Informe de Sostenibilidad 2024

DIÁLOGO SOCIAL

El Complejo Industrial garantiza el derecho de asociación y la negociación colectiva, contando con representación sindical en todas sus divisiones.

- Comité de Empresa: formado por 18 miembros, se reúne mensualmente y se renueva cada 4 años mediante procesos de elección sindical.
- Comité de Seguridad: complementa el trabajo sindical con la supervisión de aspectos preventivos.

En el marco del Plan de Igualdad, se constituyó una Comisión Negociadora responsable del diseño e implementación del primer Plan de Igualdad de Oportunidades entre Mujeres y Hombres, promoviendo el diálogo social en todas las fases del proceso.

EMPLEO DECENTE Y POLÍTICAS DE PERSONAL

Nuestro compromiso con el empleo estable y de calidad se refleja en procesos de selección, contratación y promoción basados en criterios objetivos (cualificación, experiencia, competencias y comportamiento ético), en línea con el Código Ético de Grupo SAMCA.

DATOS LABORALES	
NÚMERO DE TRABAJADORES	388
DISTRIBUCIÓN POR SEXO	Hombres: 309 // Mujeres: 79
EMPLEADOS CON CONTRATO FIJO	383
EMPLEADOS CON CONTRATO TEMPORAL	5
PERSONAL EN PRÁCTICAS	4 alumnos en formación DUAL
EMPLEADOS EN JORNADA PARCIAL	31 (17 jubilados parciales, 4 formación dual y 10 reducción de jornada)
DISTRIBUCIÓN POR EDADES	50-65 años: 100 personas
	40 a 50 años: 114 personas
	30 a 40 años: 97 personas
	<30 años: 77 personas
ANTIGÜEDAD MEDIA DE LA PLANTILLA	10 años

Clasificación profesional

La plantilla se organiza en Grupos, Categorías y Niveles Profesionales, según las funciones y responsabilidades asignadas:

- Grupo 1: Niveles 01 a 11
- Grupo 2: Niveles 01 a 03
- Grupo 3: Niveles 01 a 04

Promoción interna

La promoción se basa en los principios de igualdad de oportunidades y mérito profesional, priorizando el desarrollo de carrera del personal interno.

- Las promociones en Grupo 1 se realizan de manera automática conforme al Convenio de referencia (permanencia máxima de 18 meses).
- Las vacantes se comunican mediante convocatorias internas, abiertas a todo el personal que cumpla los requisitos.

Cabe destacar que, aunque existe cierta desigualdad en la distribución por sexos, esta se debe principalmente a la mayor proporción de hombres en puestos productivos, especialmente en turnos de fabricación. Sin embargo, dicha distribución tiende a equilibrarse en mayor medida en los puestos que requieren una mayor cualificación.



6.3 COMPROMISO, DIVERSIDAD E INCLUSIÓN DE LOS EMPLEADOS

COMPROMISO, DIVERSIDAD E INCLUSIÓN DE LOS EMPLEADOS

En el Complejo Industrial, la igualdad de oportunidades, la diversidad y la conciliación forman parte de los principios estratégicos de la gestión de personas. Desde el inicio de nuestra actividad, hemos promovido la igualdad de trato y oportunidades, integrándola en todos los procesos clave: selección y promoción, condiciones de trabajo, salud laboral, formación y desarrollo, políticas retributivas y conciliación de la vida personal, familiar y laboral.

Plan de Igualdad

Como marco estructural de este compromiso, se constituyó en 2022 una Comisión Negociadora paritaria (tres representantes de la empresa y tres de la plantilla) para el desarrollo y seguimiento del Plan de Igualdad de Oportunidades entre Mujeres y Hombres (2022–2026).

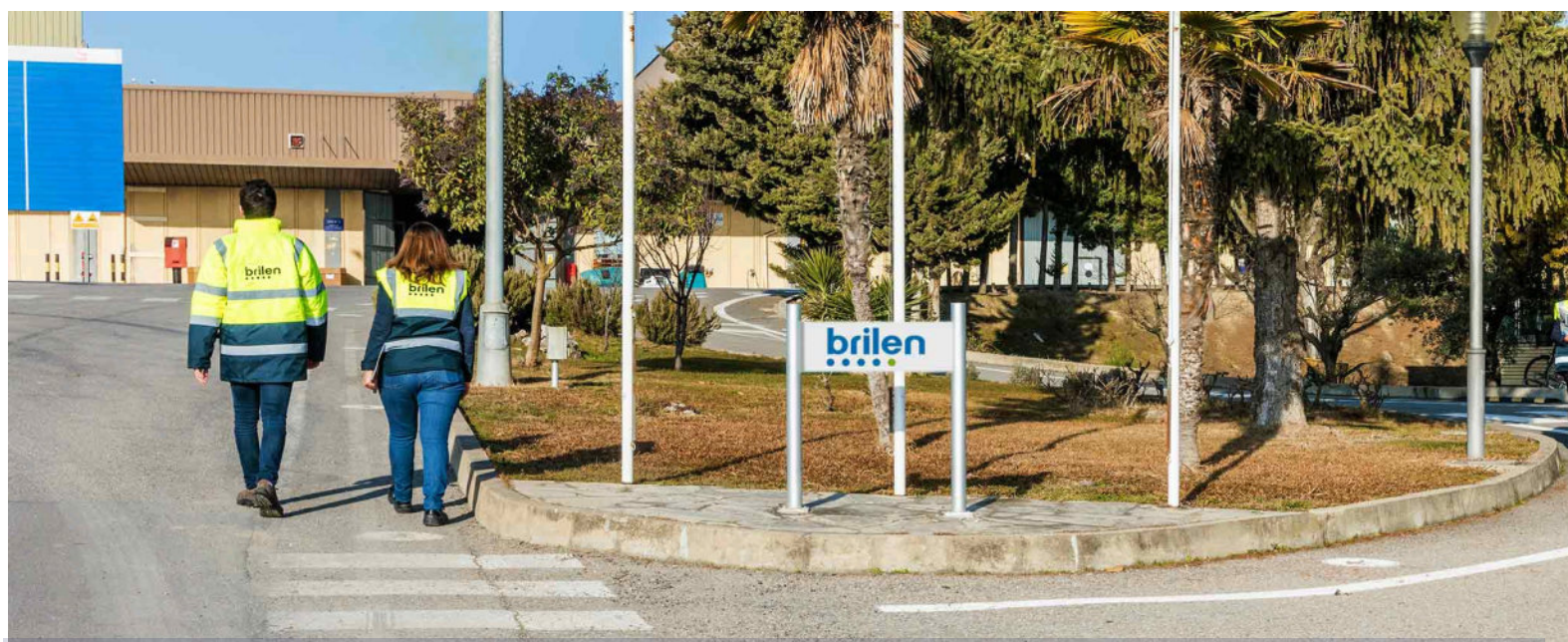
Entre sus principales conclusiones, la auditoría retributiva no detectó discriminaciones por razón de género, si bien se identificó una infrarrepresentación femenina en determinados puestos. Para abordar esta situación, se definieron objetivos específicos como:

- Incrementar la presencia de mujeres en puestos de mando y mejor retribuidos.
- Aumentar la presencia femenina en áreas donde actualmente están infrarrepresentadas.

En este sentido, Brilen dispone de un Plan de Igualdad aprobado desde el ejercicio anterior, mientras que en el caso de Novapet, dicho plan se encuentra actualmente en fase de negociación, avanzando conforme a los procedimientos establecidos.

MEDIDAS Y ESTRATEGIAS DEL PLAN DE IGUALDAD FINALIZADAS

- Incluir en la “Charla de Bienvenida” que se da a todas las personas que se incorporan a la empresa un apartado que haga referencia al compromiso de la compañía con la igualdad de oportunidades.
- En el caso de utilizar empresas de consultoría de selección o se subcontrate alguna de sus actividades de selección de personal, se exigirá a las empresas contratadas a que, en la realización del servicio contratado, se cumplan y respeten los principios de igualdad de trato y oportunidades entre hombres y mujeres.
- Incluir en el Plan de Formación un módulo de prevención del acoso sexual y por razón de sexo.
- Diseñar un Protocolo contra el acoso que se ajuste a la estructura organizativa de la empresa, y difundirlo entre la plantilla, incluyendo a las nuevas incorporaciones.
- Incluir en el Manual de Seguridad, Higiene y Medio Ambiente el Protocolo contra el Acoso.
- Facilitar la comunicación para que la plantilla pueda realizar sugerencias y propuestas de mejoras a las personas responsables de la comisión de Igualdad, a través del email del Comité de Empresa indicando como asunto: “igualdad”.
- Habilitar un espacio y un mobiliario adecuado como sala de lactancia.
- Incluir en las formaciones de PRL información sobre prevención en igualdad.



MEDIDAS Y ESTRATEGIAS DEL PLAN DE IGUALDAD EN PROCESO.

- Informar anualmente a la Comisión de Seguimiento del Plan de los diferentes procesos de selección realizados, con los datos desagregados por sexo.
- Informar anualmente a la comisión de Igualdad sobre las promociones realizadas en la compañía.
- Realización de acciones de formación y sensibilización específicas en materia de igualdad, dirigidas a las personas que participan en los procesos de selección, contratación, promoción o formación.
- Formar a las personas que integran la Comisión de Seguimiento del Plan en materia de igualdad, acoso sexual y por razón de sexo y seguimiento de planes.
- Teniendo en cuenta las condiciones fisiológicas y psicológicas especiales que se dan en la mujer en estado de gestación, el Servicio de Prevención estudiará cada caso de forma individualizada.
- Dar prioridad en el cambio de turno a los trabajadores que previa acreditación y siempre que la organización del trabajo lo permita, se hallen en procesos de técnicas de reproducción asistida.
- Establecer el principio general en los procesos de selección de que, en condiciones equivalentes de idoneidad, accederá al puesto la persona del sexo menos representado en el puesto de trabajo.
- Informar anualmente a la Comisión de Seguimiento de las retribuciones medias de mujeres y hombres por nivel jerárquico.
- Realizar cursos de formación a mandos, mandos intermedios, personal técnico y de gestión de equipos sobre prevención del acoso sexual y por razón de sexo.
- Apoyar las acciones dirigidas por mujeres y profesionales del ámbito de actividad de la compañía en materia de igualdad y dar visibilidad a través de los canales internos de la empresa (por ejemplo, proyecto: “Una ingeniera en cada cole”).
- Formar y sensibilizar al personal encargado de las comunicaciones de la empresa en materia de igualdad y utilización no sexista del lenguaje.
- Iniciar y mantener la difusión de la existencia de la comisión de igualdad.
- Envío de un documento con recomendaciones de salud dirigido específicamente a mujeres embarazadas o en periodo de lactancia.

CONCILIACIÓN Y FLEXIBILIDAD LABORAL

El complejo industrial, en el marco de la política corporativa de Grupo SAMCA, promueve medidas que facilitan la conciliación de la vida personal, familiar y laboral de todas las personas empleadas, garantizando la igualdad de oportunidades y el equilibrio entre las responsabilidades profesionales y personales.

Durante 2024 se ha reforzado la estrategia de conciliación mediante la implementación del programa SAMCA Concilia, que recoge diferentes medidas de flexibilidad laboral, entre ellas:

- Adaptación de horarios y posibilidad de jornada continua en determinados periodos.
- Priorización en el cambio de turno para personas en procesos de reproducción asistida, siempre que la organización lo permita.
- Revisión individualizada de las solicitudes de adaptación o reducción de jornada, asegurando un enfoque equitativo y transparente.

Indicadores de conciliación

Durante el ejercicio 2024, los principales indicadores en materia de permisos y reincorporaciones fueron los siguientes:

- Permisos disfrutados: 100% de las solicitudes concedidas.
- Reincorporaciones tras finalizar el permiso: 100%.
- Continuidad a los 12 meses: 100% de las personas reincorporadas continúan en la empresa, en algunos casos mediante reducción o adaptación de jornada, conforme a las medidas establecidas en el programa SAMCA Concilia.

Estas cifras reflejan el compromiso del complejo industrial con la retención del talento, la estabilidad laboral y la corresponsabilidad familiar, asegurando que la conciliación sea una realidad efectiva dentro de la organización.



PROTOCOLO FRENTE AL ACOSO Y LA VIOLENCIA EN EL ÁMBITO LABORAL.

Política y compromiso

El complejo industrial aplica el Protocolo frente al acoso y la violencia en el ámbito laboral del Grupo SAMCA, con el objetivo de garantizar un entorno de trabajo seguro, respetuoso y libre de cualquier forma de acoso, discriminación o trato degradante.

Este protocolo forma parte de las políticas corporativas de cumplimiento y comportamiento ético del Grupo y refleja la política de tolerancia cero ante cualquier conducta que atente contra la dignidad de las personas.

Procedimiento de gestión y canales de comunicación

El protocolo establece un sistema integral de prevención, detección y actuación ante posibles situaciones de acoso. Las comunicaciones o denuncias se gestionan a través del Canal InfoSAMCA, adaptado a la Ley 2/2023, que permite informar de forma segura y confidencial sobre cualquier incidencia. El proceso garantiza la protección del denunciante, la confidencialidad de la información, la ausencia de represalias y una investigación imparcial, dirigida por un Comité de Instrucción designado por la Dirección del Grupo.

Durante el 2024 se han recibido dos denuncias de acoso. Para ambos casos se ha realizado el archive del expediente por cuanto los hechos informados no quedan acreditados ni serían constitutivos de acoso laboral.

Formación, sensibilización y seguimiento

Como parte de las medidas preventivas, el complejo industrial desarrolla acciones formativas y de sensibilización dirigidas a toda la plantilla, con especial atención a mandos intermedios y personal de gestión de equipos.

Estas formaciones, integradas en el Plan Anual de Formación, abordan la prevención del acoso, la igualdad de trato y la promoción de un clima laboral respetuoso.

La Comisión de Igualdad supervisa la aplicación del protocolo y evalúa periódicamente su eficacia, asegurando su actualización y mejora continua.

Clima Laboral

Aunque actualmente no se realizan encuestas formales sobre el clima laboral, la empresa mantiene un compromiso activo con el bienestar de sus trabajadores a través de reuniones mensuales con el Comité de empresa. En estos encuentros se abordan temas relacionados con el ambiente de trabajo, la comunicación interna y las condiciones laborales.

Con el objetivo de fortalecer el diálogo y la participación, se ha decidido aumentar la frecuencia de estas reuniones, facilitando así una comunicación más fluida y directa entre la dirección y los representantes de los trabajadores. Esta medida busca anticiparse a posibles necesidades o inquietudes, promoviendo un entorno laboral más colaborativo, transparente y saludable.

COMUNICACIÓN

Para la comunicación entre los trabajadores, se dispone de varios canales, aspecto que también contribuye al aporte de sugerencias por parte de estos.

- Intranet.
- Pantallas informativas
- Tablones de anuncios.
- Centros de Información.
- Encuestas de materialidad.
- Encuestas de Cultura de Seguridad Alimentaria.
- Comunicaciones a través del Comité de Empresa.

Todas las sugerencias y propuestas de los empleados son tenidas en cuenta y las distintas medidas se negocian con la comisión negociadora del plan de igualdad.



MODELO DE NEGOCIO E INNOVACIÓN

07

7.1 ABASTECIMIENTO Y EFICIENCIA DE MATERIALES

En Brilen–Novapet, el uso eficiente de recursos y materias primas constituye un pilar fundamental de nuestra estrategia de sostenibilidad. La empresa trabaja para optimizar el consumo de materiales y minimizar la generación de residuos, aplicando criterios de economía circular desde el aprovisionamiento hasta la valorización de subproductos.

Nuestra política de abastecimiento prioriza la trazabilidad y el origen responsable de las materias primas críticas, fomentando el uso de materiales reciclados y de proximidad siempre que las especificaciones técnicas lo permiten. Este enfoque busca reducir la dependencia de recursos fósiles y mejorar la eficiencia material de nuestros procesos industriales.

El desempeño en este ámbito se basa en la monitorización continua del consumo de materias primas y en la optimización de los procesos de polimerización e inyección. Asimismo, la compañía mantiene un firme compromiso con la revalorización interna: todos los materiales subestándar o fuera de especificación son reaprovechados o destinados a valorización externa. Gracias a estas prácticas, no se generan residuos de materia prima, alcanzando una tasa del 100 % de valorización o reaprovechamiento.

Evaluación de riesgos y materiales críticos

En la gestión de compras se ha identificado un conjunto de materiales críticos, cuyo suministro puede verse afectado por factores geopolíticos o logísticos, entre los que destacan los siguientes:

- Falta de materias primas.
- Riesgo de interrupciones logísticas.
- Vulnerabilidad a tensiones internacionales.
- Establecimiento de estrictos controles aduaneros y arancelarios.

A continuación, se muestra un resumen de las principales compras realizadas durante el ejercicio 2024, que permite visualizar la composición del abastecimiento y la dependencia de materiales críticos:

RESUMEN DE COMPRAS REALIZADAS EN 2024

	NOVAPET	NOVEN	RENOVAPET	BRILEN
MATERIAS PRIMAS PROPIAS (tn)	0	71.283	0	24.765
MATERIAS PRIMAS AJENAS (tn)	239.080	5.328	9.495	128
OTROS (ADITIVOS...) (tn)	0	46	0	563
SUBPRODUCTOS Y MATERIALES RECICLADOS (tn)	275.900	110	0	0
TOTAL PLÁSTICO (tn)	58	165	0	32
TOTAL PAPEL/ CARTÓN (tn)	8	534	0	1.575
TOTAL MADERA (tn)	500	747	0	1.365
TOTAL METAL (tn)	0	0	0	0
TOTAL PLÁSTICO (RECICLADO/REUTILIZADO) (tn)	6.605	0	0	73.415
TOTAL PAPEL/CARTÓN (RECICLADO/REUTILIZADO) (tn)	25.240	0	0	194.740
TOTAL MADERA (RECICLADO/REUTILIZADO) (tn)	0	0	0	315.400
TOTAL METAL (RECICLADO/REUTILIZADO) (tn)	0	0	0	46.680

Criterios de proximidad

En línea con el compromiso de desarrollo económico local, se prioriza la contratación de proveedores de proximidad, considerando como tales a los ubicados en la provincia de Huesca. Este criterio contribuye a reducir la huella de carbono asociada al transporte y a fortalecer la economía regional.

Compras en situaciones excepcionales

En circunstancias extraordinarias, el complejo industrial cuenta con un plan de acción específico que permite garantizar el suministro esencial mediante una gestión dinámica de stocks y seguimiento intensivo de consumos, asegurando la continuidad de la producción.

7.2 GESTIÓN DEL DISEÑO Y CICLO DE VIDA DE LOS PRODUCTOS



En el marco de nuestro compromiso con la sostenibilidad, gestionamos el diseño y el ciclo de vida de nuestros productos con una visión integral, orientada a minimizar los impactos ambientales y optimizar el uso de los recursos en todas las fases productivas.

A partir de los análisis de ciclo de vida realizados, hemos identificado que las etapas iniciales del proceso (especialmente la producción de materias primas y de grana de PET) son las que concentran la mayor parte de los impactos ambientales. En esta fase, los procesos de polimerización y producción de grana son determinantes, debido al consumo de energía y a la utilización de determinadas materias primas. Por este motivo, nuestros esfuerzos se orientan a mejorar la eficiencia en el uso de recursos, optimizar los procesos de transformación y avanzar hacia fuentes energéticas más sostenibles.

Durante las etapas de fabricación, el consumo de electricidad continúa siendo uno de los factores con mayor incidencia ambiental. Por ello, trabajamos de forma continua en la mejora de la eficiencia energética, la modernización de equipos y la incorporación de tecnologías más limpias, que contribuyan a reducir nuestra huella de carbono y a reforzar la sostenibilidad de nuestras operaciones.



Economía circular y aprovechamiento de recursos.

Nuestro modelo productivo se fundamenta en los principios de la economía circular, priorizando la reducción de residuos y el máximo aprovechamiento de materiales. Todas las materias primas se utilizan íntegramente en los procesos de producción, y los productos fuera de especificación se destinan a revalorización externa, evitando la generación de residuos no valorizables.

Además, aplicamos soluciones de reaprovechamiento interno, como la reutilización de mazacotes de polimerización o de preformas con defectos, que se trituran y reincorporan al proceso productivo. Estas prácticas reducen el consumo de materias primas vírgenes y fortalecen nuestro compromiso con la eficiencia de los recursos y la mejora continua del desempeño ambiental.

Compromiso con la prevención de la contaminación

En coherencia con nuestra política ambiental, hemos implementado el programa Operation Clean Sweep (OCS), una iniciativa internacional que busca prevenir la pérdida de pellets, escamas y polvo de resina plástica al medio ambiente. A través de este proyecto reforzamos los procedimientos de limpieza y contención, formamos a nuestro personal en buenas prácticas ambientales y mejoramos las infraestructuras de retención y filtrado en los puntos críticos de la producción.

Con estas medidas, contribuimos activamente a la reducción de la contaminación por microplásticos y a la protección de los ecosistemas acuáticos, fortaleciendo nuestra gestión ambiental y alineándola con las expectativas de nuestros grupos de interés y los objetivos de desarrollo sostenible.



POLÍTICA Y COMPROMISO

Los proveedores, tanto de materias primas como de servicios, constituyen un elemento esencial en la actividad del complejo industrial y son considerados un grupo de interés estratégico dentro de la cadena de valor.

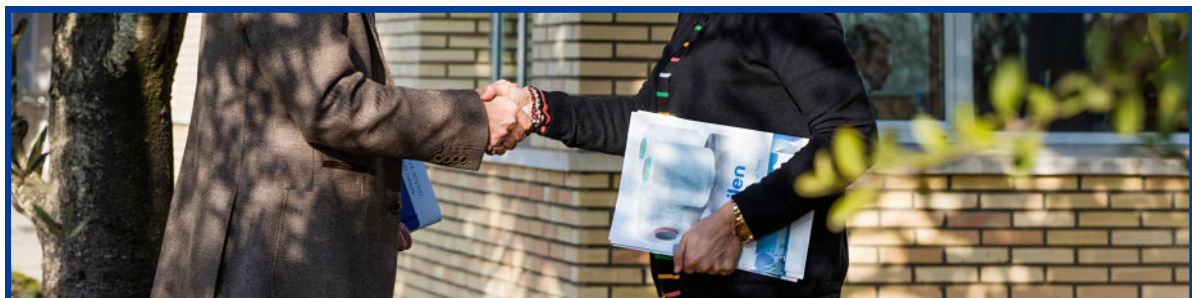
El proceso de compras se gestiona a través del área especializada de la empresa, siguiendo criterios de transparencia, sostenibilidad y eficiencia. Este proceso está regulado por procedimientos internos, que definen los requisitos aplicables a la adquisición de materias primas, materiales auxiliares y servicios externos.

Homologación de proveedores

Antes del inicio de cualquier relación comercial, los proveedores deben superar un proceso de homologación, que incluye:

- Evaluación documental del proveedor, con revisión de especificaciones técnicas, certificaciones y cumplimiento normativo.
- Aceptación de las Políticas Corporativas y del Código Ético, requisito indispensable para su aprobación, especialmente en el caso de proveedores ubicados en zonas de riesgo.
- Pruebas piloto o industriales, cuando sea necesario, para validar la conformidad del producto o servicio.
- Protocolos de homologación específicos para compra de materias primas clave como: Escama de PET post-consumo, granza de PET reciclado y granza de PET vírgen.

Solo los proveedores homologados e incluidos en el sistema SAP pueden suministrar materiales o prestar servicios al complejo industrial. Este control garantiza la trazabilidad y el cumplimiento de los estándares de calidad, seguridad y sostenibilidad establecidos.



Evaluación continua de los proveedores.

De manera anual, se realiza una evaluación continua de proveedores que determina su mantenimiento como “proveedor homologado”.

Los criterios de evaluación incluyen:

- Calidad del producto o servicio, cumplimiento de plazos, costes y fiabilidad logística.
- Aspectos medioambientales, cumplimiento de normativa y existencia de sistemas de gestión certificados (ISO 9001, ISO 14001, ISO 45001).
- Cumplimiento ético y social, en especial en relación con la defensa de los Derechos Humanos, la prohibición del trabajo infantil o forzoso y la seguridad en el trabajo.

Los resultados de esta evaluación son comunicados individualmente a cada proveedor junto con las valoraciones obtenidas y, en su caso, las acciones de mejora requeridas.

Evaluación de la vulnerabilidad frente al fraude.

El complejo industrial aplica el programa de prevención del Fraude Alimentario, cuyo objetivo es analizar, mitigar y prevenir el fraude en toda la cadena de suministro.

Este programa cubre todos los insumos utilizados en la producción (materias primas, consumibles, materiales de embalaje) y se basa en normas internacionales como ISO 9001, ISO 14001, ISO 50001, FSSC 22000 y AIB Internacional.

Los componentes principales incluyen:

- Evaluación de vulnerabilidad frente al fraude para cada tipo de materia prima o proveedor.
- Análisis de medidas de control (auditorías, inspecciones, ensayos analíticos, certificados).
- Planes de mitigación con acciones proporcionales al nivel de riesgo.
- Revisión anual o tras eventos relevantes (fraudes detectados, cambios de proveedor, fluctuaciones de precios).
- Gestión de crisis y trazabilidad mediante protocolos internos.

Adicionalmente, en 2024 se amplió el plan analítico de control de materiales de embalaje, con apoyo de laboratorios externos, como medida adicional de prevención frente al fraude.

Proyectos de mejora y digitalización del proceso de compras

Durante 2024 se implementaron diversas mejoras en el área de abastecimiento:

- Parametrización documental en SAP, integrando datos críticos de homologación y seguimiento de proveedores.
- Ampliación del plan analítico, con controles externos sobre big bags y materiales de envasado.
- Optimización de la trazabilidad documental en Salesforce (SCM), permitiendo mayor agilidad en el proceso de aprobación y evaluación.



7.4 RESILIENCIA DEL MODELO DE NEGOCIO.

El complejo Industrial desarrolla su actividad industrial de forma integrada, abarcando desde la producción de granza de PET hasta la fabricación de preformas e hilos técnicos. El modelo de negocio se apoya en la eficiencia de los procesos, la optimización de recursos y la gestión responsable de materiales, energía y residuos. La empresa dispone de análisis de ciclo de vida (ACV) y Declaraciones Ambientales de Producto (EPD) verificadas, que aportan una visión objetiva del impacto ambiental y orientan la mejora continua.

Entre los factores que pueden influir en la resiliencia del modelo de negocio se identifican la dependencia de materias primas de origen fósil, el consumo energético de los procesos de polimerización e inyección, la evolución de la normativa europea sobre plásticos y la disponibilidad de recursos energéticos. A su vez, la transición hacia la economía circular y la demanda de productos sostenibles representan una oportunidad de diferenciación e innovación para la empresa.

Desde el complejo industrial se realiza un seguimiento periódico de indicadores clave relacionados con la eficiencia y la resiliencia operativa: consumo de materias primas y energía, valorización de subproductos, evaluación de proveedores críticos. Esta información permite evaluar el desempeño del modelo productivo y orientar la mejora continua hacia un negocio más sostenible y resiliente.

En conjunto, las actuaciones desarrolladas permiten al complejo industrial mantener un modelo de negocio sólido, circular y resiliente, capaz de adaptarse a cambios regulatorios, tecnológicos y de mercado. La integración de la sostenibilidad en la estrategia empresarial garantiza la continuidad operativa, refuerza la competitividad y contribuye a la creación de valor a largo plazo.

7.5 IMPACTOS FÍSICOS DEL CAMBIO CLIMÁTICO.

El complejo industrial reconoce que el cambio climático representa un riesgo significativo tanto para la continuidad de sus operaciones como para la estabilidad de su cadena de suministro. Los efectos físicos derivados de este fenómeno como el aumento de las temperaturas, las olas de calor, la escasez de agua o los eventos meteorológicos extremos pueden afectar de forma directa la infraestructura, el abastecimiento energético y el transporte de materias primas.

Vulnerabilidad climática y riesgos identificados

El complejo industrial se encuentra ubicado en Barbastro (Huesca), una zona que puede quedar expuesta a fenómenos climáticos vinculados al cambio climático, entre ellos:

- Olas de calor prolongadas que pueden incidir en el confort térmico de las instalaciones, aumentar la demanda energética y afectar la eficiencia de los equipos.
- Sequías y disminución de recursos hídricos, que podrían repercutir en la disponibilidad de agua industrial y de refrigeración necesaria para los procesos productivos.
- Lluvias torrenciales o inundaciones locales, con potencial impacto en infraestructuras y accesos.

Estos riesgos físicos podrían tener consecuencias tanto operativas como económicas y logísticas.

Medidas de adaptación y resiliencia

Con el objetivo de mitigar estos riesgos y fortalecer su resiliencia frente al cambio climático, el complejo industrial ha implementado diversas medidas:

- Optimización energética.
- Gestión eficiente del agua.
- Plan de emergencia y contingencia.
- Evaluaciones medioambientales periódicas.

Asimismo, se está avanzando en la incorporación de la variable climática en la planificación de inversiones futuras y en la evaluación de riesgos operativos, con el fin de anticipar los posibles efectos del cambio climático y garantizar la sostenibilidad a largo plazo de las operaciones industriales.



LIDERAZGO Y GOBERNANZA

08

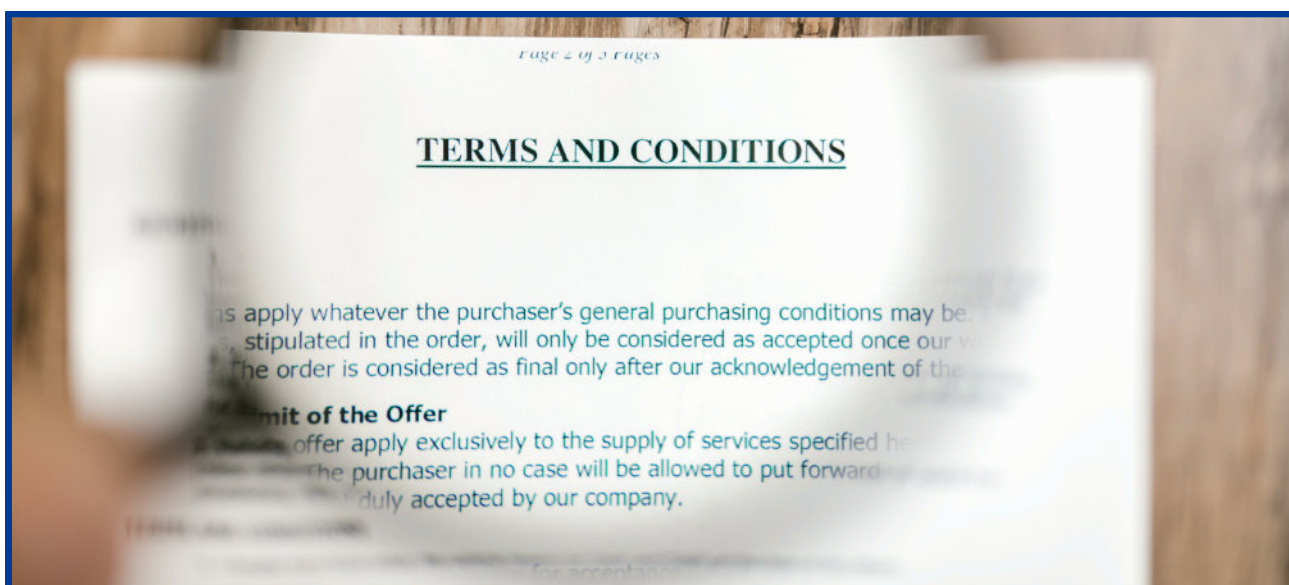
8.1 GESTIÓN DEL ENTORNO LEGAL Y REGULATORIO

El complejo industrial cuenta con un sistema estructurado para la identificación, seguimiento y cumplimiento de los requisitos legales y otros compromisos voluntarios aplicables a sus actividades, productos y servicios. Este sistema se gestiona a través del Subproceso de Requisitos Legales y Otros Requisitos, cuyo objetivo es asegurar el cumplimiento efectivo de toda la normativa vigente y mantener actualizada la información relevante en materia regulatoria.

Actualización y seguimiento normativo

La empresa está suscrita a un servicio especializado de información legislativa, que abarca los ámbitos de Medioambiente, Prevención de Riesgos Laborales, Calidad y Seguridad Alimentaria, cubriendo todos los niveles legislativos: internacional, comunitario, estatal, autonómico y municipal.

Este servicio emite boletines periódicos y extraordinarios que informan sobre nuevas normas, modificaciones o derogaciones, manteniendo actualizadas a las áreas responsables. Además, estas áreas disponen de acceso directo a bases de datos y portales oficiales que permiten consultar en todo momento los textos completos de la legislación vigente.



Informe de Sostenibilidad 2024

Aplicación y verificación del cumplimiento

De forma trimestral, los departamentos de Medioambiente, Prevención de Riesgos Laborales, Calidad y Seguridad Alimentaria y Eficiencia energética realizan una revisión sistemática de los cambios normativos para identificar y evaluar su aplicabilidad a la organización.

Los requisitos aplicables se registran; también se documenta el grado de cumplimiento y las acciones necesarias en caso de detectar desviaciones.

Cuando existen dudas sobre la aplicabilidad de una norma, la empresa consulta tanto al servicio externo especializado como a los departamentos Jurídico y de Gestión del Grupo SAMCA, garantizando una interpretación correcta y homogénea.

Compromisos voluntarios

Además de los requisitos legales, el complejo industrial incorpora en su sistema de cumplimiento aquellos requisitos voluntarios que haya suscrito, tales como:

- Normas internacionales y certificaciones (ISO 9001, ISO 14001, FSSC 22000...).
- Requisitos de clientes.
- Acuerdos con autoridades públicas o entidades sectoriales.
- Principios de buenas prácticas o compromisos públicos en materia ambiental o social.
- Políticas corporativas y compromisos éticos del Grupo SAMCA.

El cumplimiento de estos compromisos se evalúa y registra de la misma forma que el cumplimiento legal, integrándose dentro del proceso de verificación y revisión periódica.



8.2 GESTIÓN DE RIESGOS DE INCIDENTES CRÍTICOS



PLAN DE CONTINUIDAD DE NEGOCIO.

El Complejo Industrial considera la resiliencia operativa como un elemento esencial de la sostenibilidad. La capacidad de anticipar, responder y recuperarse ante imprevistos garantiza la seguridad de las personas, la protección de los activos y la continuidad de las operaciones.

Nuestro Plan de Continuidad de Negocio, diferenciado por áreas de actividad, forma parte integral del sistema de gestión y se alinea con los Indicadores de Resultados Operativos de resiliencia operativa, gestión de riesgos e incidentes críticos y salud y seguridad laboral.

Objetivos principales del Plan de Continuidad de Negocio:

- Proteger la integridad de las personas y salvaguardar los activos críticos.
- Mantener la continuidad de los procesos esenciales y la estabilidad financiera.
- Reforzar la confianza y la transparencia con los grupos de interés.

Estructura y aplicación:

- Evaluación periódica de riesgos internos y externos que puedan afectar la actividad.
- Equipos de gestión y recuperación, con funciones y responsabilidades definidas.
- Planes de acción y medidas de mitigación frente a contingencias operativas.
- Protocolos de comunicación de crisis, para garantizar una respuesta rápida y coherente.
- Revisión y actualización bianual, asegurando su eficacia y mejora continua.

El Plan de Continuidad de Negocio refuerza la capacidad del Complejo Industrial para afrontar interrupciones sin comprometer la seguridad, la calidad o el servicio al cliente, garantizando la continuidad del negocio a largo plazo.



PLAN DE GESTIÓN DE CRISIS Y RETIRADA DE PRODUCTO

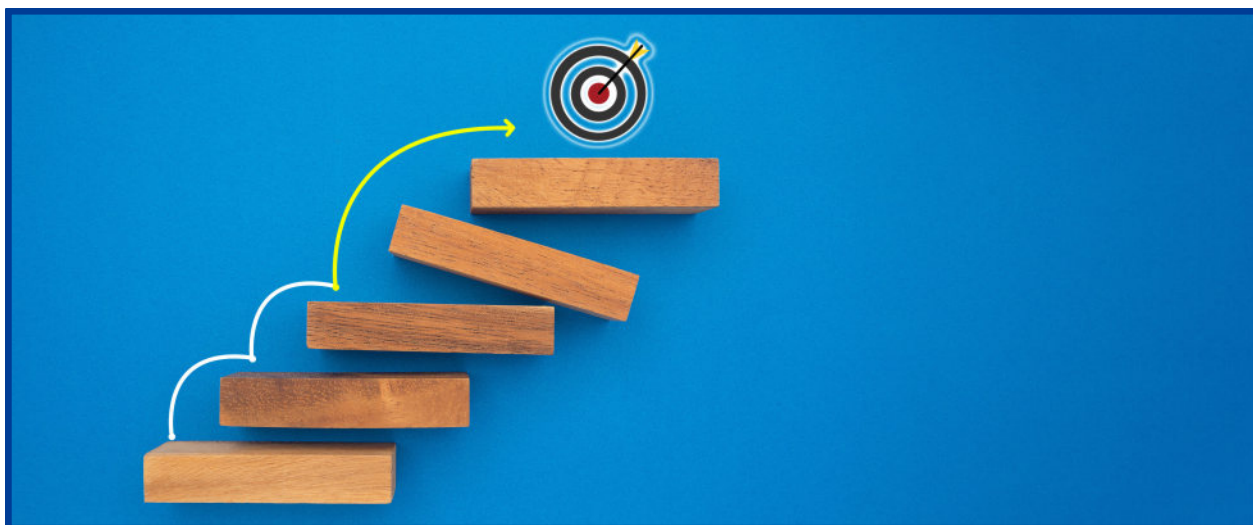
La seguridad alimentaria y la protección del consumidor son prioridades estratégicas vinculadas directamente a los Indicadores de Resultados Operativos de calidad y seguridad del producto, confianza del cliente y cadena de suministro responsable.

El Plan de Gestión de Crisis y Retirada de Producto establece un marco de actuación coordinado ante cualquier incidente que pueda comprometer la calidad o inocuidad de los productos.

Principales componentes:

- Sistemas de alerta y detección temprana, con auditorías y controles continuos.
- Equipo de gestión de crisis, encargado de analizar, decidir y coordinar las actuaciones.
- Procedimientos de trazabilidad, retirada y recuperación de producto en tiempo mínimo.
- Comunicación transparente y responsable con autoridades, clientes y consumidores.
- Análisis de causa raíz y acciones correctivas, orientadas a la mejora continua.
- Simulacros y formación periódica para garantizar la preparación operativa.

Con estos planes, el Complejo Industrial fortalece su compromiso con la seguridad, la calidad y la confianza de todos sus grupos de interés, asegurando una gestión eficaz y responsable ante cualquier situación crítica.



8.3 ÉTICA EMPRESARIAL

La ética corporativa es esencial para el funcionamiento responsable y exitoso de nuestra empresa. Somos conocedores de que promueve la confianza, la lealtad y la sostenibilidad, y es una base fundamental para las relaciones empresariales y la creación de valor a largo plazo.

Para el adecuado cumplimiento de la ética corporativa disponemos de una serie de sistemas y procedimientos implantados en la empresa y conocidos por todos los miembros de la organización.

- Cumplimiento Normativo.
- Código de conducta.
- Política Integrada de Gestión de Calidad, Inocuidad Alimentaria, Medio Ambiente, Gestión Energética y PRL.
- Plan de Igualdad.
- Protocolo contra el acoso.
- Aseguramiento de la Calidad e Inocuidad de Producto.
- Gestión y Seguridad de la Información.
- Lucha frente al soborno y la corrupción.



Informe de Sostenibilidad 2024

CUMPLIMIENTO NORMATIVO.

Dada la relevancia de la actividad del Complejo Industrial en un amplio abanico de materias (Seguridad alimentaria, medio ambiente, prevención de riesgos laborales...), se hace indispensable disponer de un sistema de gestión que permita la actualización continua en materia de legislación. El compromiso con el cumplimiento normativo es esencial y se ve reforzado de la siguiente manera.

- Controles internos (revisión legislativa, auditorías internas, verificación del sistema...)
- Control por parte de autoridades competentes.
- Control mediante actividades de certificación o auditorías de esquemas voluntarios que el Complejo dispone.

CÓDIGO DE CONDUCTA Y POLÍTICAS INTEGRADAS.

Los códigos de conducta y políticas integradas del sistema de gestión guían los comportamientos normativamente aceptados por parte de la empresa; todo el personal es conocedor de dichos documentos y se compromete a su cumplimiento el tiempo que dure su relación con la empresa.

PLAN DE IGUALDAD.

Se dispone de un plan de igualdad en la empresa que fomenta la igualdad de oportunidades y para el cuál se disponen de planes de acción específicos.

PROTOCOLO CONTRA EL ACOSO.

El Complejo Industrial dispone de un protocolo de prevención frente al acoso laboral con el fin de respetar y apoyar el compromiso con la igualdad de oportunidades y el trato respetuoso, digno y justo, propiciando un ambiente de trabajo positivo y agradable.

Para asegurar el cumplimiento del protocolo, así como la identificación de cualquier conducta irregular, se dispone de un canal de información (Canal InfoSAMCA), que garantiza en todo caso la confidencialidad del denunciante; El canal y su procedimiento están a disposición de todo el personal.

ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD E INOCUIDAD DEL PRODUCTO.

Calidad y Seguridad alimentaria son dos elementos esenciales asociados a la actividad y productos del Complejo Industrial. Se realiza un exhaustivo y permanente trabajo para la obtención de productos seguros con los más altos estándares de calidad.

Desde hace varios años, existe un fuerte compromiso y concienciación por parte de todo el personal de la planta, el cual se ve reforzado de manera periódica mediante acciones formativas y una estrategia de trabajo basada en los principios de una Cultura de Seguridad Alimentaria.



GESTIÓN Y SEGURIDAD DE LA INFORMACIÓN

Disponemos de protocolos específicos en materia de protección de datos y seguridad de la información que comprende la utilización de equipos informáticos, aplicaciones informáticas, redes de comunicación, correos electrónicos, líneas telefónicas con el objeto de evitar cualquier acceso por parte de terceros así como la salida no deseada de información confidencial.

Del mismo modo, existen protocolos para la protección de datos de carácter personal.

LUCHA FRENTE AL SOBORNO Y LA CORRUPCIÓN.

Dentro del código ético se recoge el rechazo completo a cualquier forma que pueda considerarse como una forma de corrupción o soborno. En relación a este aspecto:

- En el año 2024 no se ha realizado contribución alguna a partido político o asociación política.
- Desde el Complejo Industrial, no se tolera el blanqueo de capitales ni la financiación del terrorismo.

8.4 GESTIÓN DE RIESGOS SISTÉMICO.

El complejo industrial aplica un enfoque estructurado para la identificación, evaluación y gestión de riesgos y oportunidades que puedan afectar tanto al negocio como a sus procesos operativos, estratégicos y de soporte.

Evaluación de riesgos y oportunidades

El análisis se realiza combinando información objetiva procedente de los distintos procesos con el conocimiento y la experiencia de los responsables y miembros de los equipos. Esta metodología permite identificar riesgos y oportunidades de negocio de manera sistemática, que se registran en el Mapa de Riesgos y Oportunidades, herramienta central para su evaluación y seguimiento.

La priorización de cada riesgo u oportunidad se realiza considerando factores de probabilidad, impacto y criticidad, permitiendo diferenciar aquellos que requieren atención inmediata de los que tienen un efecto menor sobre las operaciones del complejo industrial.

Planes de acción y medidas

Para los riesgos y oportunidades con priorización media o alta, se establecen medidas de control o planes de acción, que pueden incluir:

- Despliegue de objetivos específicos de gestión de riesgos.
- Proyectos de mejora operativa.
- Iniciativas de inversión para mitigar riesgos o aprovechar oportunidades.

La adopción de estas medidas queda documentada, salvo que la Dirección justifique decisiones distintas.

Estado de preparación

En 2024, se identificaron un total de 450 riesgos y oportunidades en el complejo industrial, de los cuales se abordaron 165 mediante planes de acción, y se cumplieron 64 de estos planes. Este seguimiento permite evaluar la capacidad de respuesta del complejo industrial y ajustar las estrategias según la evolución del entorno y los resultados obtenidos.

8.5 COMPORTAMIENTO ÉTICO

El complejo industrial mantiene una posición competitiva en el mercado gracias a su compromiso con la calidad, la innovación y la eficiencia operativa. La integración de sistemas de control de procesos avanzados, el seguimiento riguroso de proveedores, los programas de muestreo y análisis de materias primas y productos finales, y la implementación de sistemas de control en tiempo real, aseguran productos de alta calidad e inocuidad, especialmente en sectores exigentes como el alimentario.

La inversión continua en I+D+i, con plantas piloto, laboratorios y un Centro Técnico del Envase de PET, permite desarrollar productos adaptados a las necesidades de los clientes y responder con rapidez a cambios en el mercado. Esto, junto con la aplicación de normas y certificaciones internacionales (ISO 9001, FSSC 22000, ISO 14001 e ISO 50001), refuerza la confianza de los clientes y asegura el cumplimiento de los más altos estándares, generando ventajas competitivas sostenibles frente a otros actores del sector.

La combinación de tecnología avanzada, innovación, control riguroso y cumplimiento normativo permite al complejo industrial ofrecer productos diferenciados, optimizar procesos, minimizar riesgos y consolidar su posición en mercados estratégicos.



8.6 RECONOCIMIENTOS Y CERTIFICADOS.

En el año 2024 hemos renovado todos nuestros certificados en los siguientes esquemas.

- [ISO 9001: 2015](#). Sistema de gestión de calidad. Es el estándar internacional de carácter certificable que regula los Sistemas de Gestión de la Calidad (SGC). Promueven la adopción de un enfoque basado en procesos.
- [FSSC 22000 v.6](#). Sistema de gestión seguridad alimentaria. Es un estándar sobre la seguridad alimentaria durante el transcurso de toda la cadena de suministro y reconocida por GFSI (Global Food Safety Initiative).
- [ISO 14001: 2015](#). Sistema de gestión ambiental, que persigue reducir los impactos en el ambiente y cumplir con la legislación en materia ambiental.
- [ISO 50001: 2018](#). Sistema de gestión de energía, que tiene como objetivo la mejora continua de la eficiencia energética, los costes relacionados con energía, y la emisión de gases de efecto invernadero.
- [Ecovadis](#). Responsabilidad Social Empresarial.
- [AIB International](#). Seguridad alimentaria. Los Estándares Consolidados Internacionales de Inspección de AIB son declaraciones que representan requisitos clave que una instalación debe cumplir para mantener los productos fabricados, procesados o manipulados en una instalación saludable y segura.
- [New Plastics Economy](#). Sostenibilidad/ Medio Ambiente. En una nueva economía del plástico, el plástico nunca se convierte en residuo o contaminación.
- [RSE](#), o de Responsabilidad Social Empresarial, la cual proporciona una recopilación de las mejores prácticas de técnicas de auditoría ética, abarcando todos los aspectos de la práctica empresarial responsable.
- [SMETA](#), también conocida como la Auditoría de Comercio Ético de los Miembros de Sedex, la cual manifiesta la contribución activa y voluntaria de una organización al mejoramiento social, económico y ambiental, generalmente con el objetivo de mejorar su situación competitiva, valorativa y su valor añadido.



PROYECTOS DE FUTURO

09

1. PLAN DE SOSTENIBILIDAD

- Integrar la sostenibilidad dentro del Sistema Integrado de Gestión. Así definir las directrices de la compañía con actuaciones que permitan integrar las expectativas de los grupos de interés en la estrategia de la organización, identificar objetivos concretos y diseñar acciones específicas para lograr nuestro propósito. De esta forma se conseguiría:
 - Integrar la estrategia de sostenibilidad y la estrategia de negocio
 - Alinear los horizontes temporales de ambas estrategias.
 - Encontrar una estructura coherente para el plan alineada con nuestro propósito y nuestros valores.
 - Incluir en el plan las acciones que engloben a toda la cadena la cadena de valor: cadena de suministro, operaciones directas y servicios.



2. ENERGÍAS RENOVABLES Y EFICIENCIA ENERGÉTICA.

- Instalación baterías de litio ferrofosfato para acumulación de energía. Durante el ejercicio se han realizado los trabajos de obra civil para la instalación de 4 baterías de 4,2 MWh
- Ampliación del parque solar fotovoltaico así como seguir el estudio de instalación de aerogeneradores: Se ha Realizado de la ingeniería de detalle (proyecto) de los cuatro terrenos donde irá ubicado la ampliación de parque solar. En cuanto a los aerogeneradores, se recibe el estudio de avifauna.
- Sustitución de equipos de gran consumo energético por otros mas eficientes energicamente: Se ha instalado los secadores de las cortadoras de una de las plantas de polimerización
- Mejora en la monitorización de procesos mediante instalación de contadores de suministro.

3. CIRCULARIDAD DEL PRODUCTO

- Reciclaje y Reutilización de PET
 - Reciclaje Químico: Implementar tecnologías de reciclaje químico para descomponer el PET en sus monómeros base, que luego pueden reutilizarse para producir PET virgen de alta calidad. Esto permite reciclar PET de baja calidad que no es apto para el reciclaje mecánico. En este sentido se está en contacto con diferentes tecnologías en desarrollo, para poder implementarlas en nuestra planta 1, que por su capacidad y versatilidad es idónea para dar el paso a una planta industrial desde un proyecto de I+D+i.
 - Reciclaje Mecánico Mejorado: Optimizar los procesos de reciclaje mecánico para mejorar la calidad del PET reciclado (rPET) y expandir su uso en aplicaciones más exigentes, como envases alimentarios. Desde 2023 el complejo industrial de Barbastro cuenta con una planta de reciclado mecánico de PET bottle to bottle (tecnología Vacunite de Erema), para transformar botellas y envases alimentarios posconsumo en 15.000 ton de granza rPET, que a su vez se vuelven a integrar en nuevas botellas. En relación con el reciclado de plásticos, el Reglamento (UE) 2019/904 sobre los plásticos reciclados, para 2025 establece un objetivo específico de incluir al menos un 25% de plástico reciclado en las botellas de plástico de un solo uso para bebidas; por lo tanto, a medio plazo se contempla la posibilidad de construir una nueva línea de reciclado mecánico en base al aumento de demanda esperado.

4. INDUSTRIA 4.0: GESTIÓN INTEGRAL DIGITAL DE NUESTRAS OPERACIONES EN FÁBRICA

Desde hace más de cinco años, comienza una etapa de Digitalización e Industria 4.0 en la planta de Barbastro, con la automatización y digitalización de la intra logística interna mediante LGVs (Laser Guided Vehicles) para la producción y almacenamiento de preformas.

Los exigentes requerimientos de clientes, normativos y legales sobre la cadena alimentaria de la cuál está involucrado el site industrial de Barbastro, nos exigen disponer de una trazabilidad completa hacia atrás y hacia delante de los productos que ponemos en el mercado en tiempo récord para asegurar y controlar la producción en cada momento de nuestra cadena de valor.

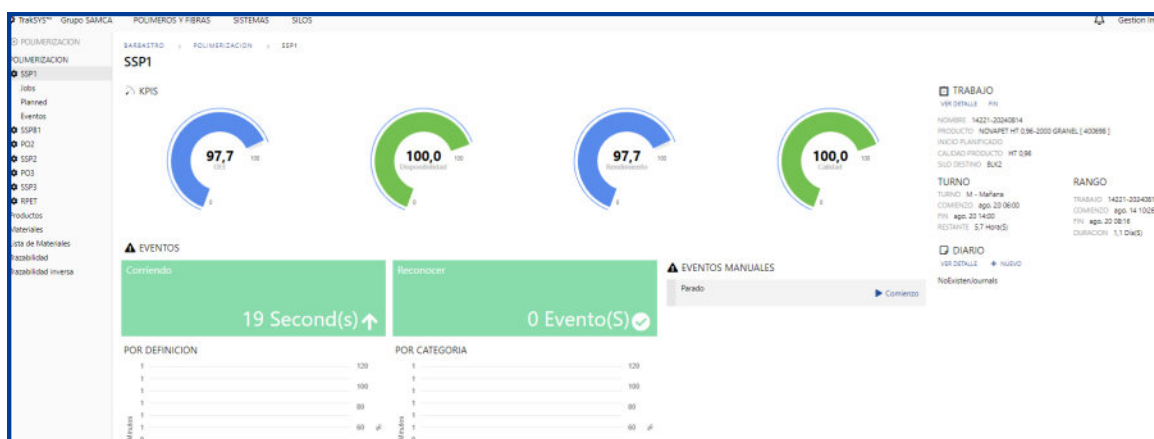
Es por ello, que desde el 2022 se viene trabajando en el desarrollo e implementación de una solución 4.0 adecuada a los tiempos reales en los que nos encontramos. Una solución que integre las diferentes tecnologías ya instauradas en la fábricas como:

1. ERP SAP utilizado para la gestión de compras, operaciones logísticas, control de stocks, planning de órdenes de trabajo de producción e incluso como GMAO para las órdenes de trabajo de mantenimiento.
2. Software de control de procesos (SCADAs, DCS, PLCs ...).
3. LIMS, software de Laboratorio para el control del proceso y de la calidad.
4. SDM, software para el control de la logística interna automatizado.
5. MASTER ASP, software de control de accesos.
6. Registros de trazabilidad , control de la producción y calidad en formato papel y en formato de hojas de cálculo Excel y Access.
7. Movilizer SAP, como software de registro de patrullas de auto mantenimiento a través de solución móvil.
8. La interacción manual de las personas.

Una inmensidad de diferentes soluciones digitales y manuales que no se comunicaban entre sí, que eran eficaces sí pero poco eficientes nos llevaba a buscar una solución que se comunique de manera bidireccional con cada una de las diferentes herramientas, pero sobre todo con la parte más importante de la fábrica, la interacción con las PERSONAS. Ya que sin la visibilidad de ellas no podría instalarse una solución avanzada de este calibre.

Para ello, la solución escogida fue una solución plataforma MOM (Manufacturing Operations Management) que hace de palanca común entre todas ellas y haciendo de cúspide como software para la gestión de la Producción, Calidad y Trazabilidad en toda la fábrica, seleccionando una de las herramientas más potentes del mercado como es TrakSYS del proveedor tecnológico PARSEC. TrakSYS, nos va a permitir en un presente y en futuro a nuestra fábrica en tiempo real:

1. Monitoreo y progreso de la producción.
2. Disponer en todo momento de una trazabilidad más real y en el momento.
3. Gestión de indicadores de producción, rendimiento y calidad como el OEE.
4. Gestión de incidencias y controles de calidad.
5. Planificación de órdenes de producción.
6. Gestión de stocks de silos de producción y proceso.



Es decir, va a convertir nuestros procesos de gestión de la producción, calidad y trazabilidad mucho más fiables y eficientes, dándonos una visión global completa de nuestra integración vertical hacia abajo, ya comentada, en nuestra planta que nos permitirá mejorar, optimizar nuestros procesos y fusionar una trazabilidad completa de nuestros productos. Además, nos va a permitir englobar completamente la fábrica en una sola herramienta y hacer partícipes al personal en la revolución de la digitalización.

Paralelamente, a este gran proyecto, también otro de los proyectos de industria 4.0 que se están llevando a cabo, es la digitalización de control de accesos. Se reciben más de 100 unidades de transporte entre entradas y salidas, de los que se debe disponer de un control exhaustivo y toda la información relativa al transporte para garantizar la trazabilidad. Todo ello, hasta ahora mediante muchas horas de dedicación del personal de accesos y la generación de más de 750.000 registros manuales duplicando o triplicando la información. Con una complejidad logística de cargas y descargas, y un cuello de botella en básculas, se materializa en una gestión poco eficiente.

Para ello, en Brilen – Novapet, con ayuda del Grupo SAMCA, apostaron por la tecnología MASTER ASP, de la que se compone de una conjunción de Hardware, Software e integración con otros sistemas como SAP o TrakSYS. Este sistema se basa en generación de códigos QR para los transportistas a través de referencias de transporte que se han generado en SAP, por el área de operaciones de Logística. Con ese código QR y validación de los datos por parte del personal de operación de cargas y descargas genera un flujo de entradas y salidas que mediante lectura de matrículas por cámaras valida las entradas y salidas.

Lo que nos va a permitir, este proyecto es:

- 1.Reducción de “cuellos de botella” en báscula.
- 2.Mejorar la comunicación entre áreas.
- 3.Reducción de registros manuales e integración con otros SW.
- 4.Disponer de control de aforos y vehículos en planta.
- 5.Optimizar los recursos humanos y técnicos.
- 6.Obtención de datos para explotar y mejoras flujos logísticos.



SOBRE ESTA MEMORIA

10

BASES PARA LA ELABORACIÓN

El complejo industrial elabora anualmente una memoria de su Sistema de Gestión con el objetivo de mantener un diálogo transparente, eficaz y duradero con sus grupos de interés, fomentando así la confianza mutua y la mejora continua.

El informe se ha elaborado conforme a la opción Esencial de los Estándares GRI y se ha adaptado a los requerimientos de la nueva Directiva sobre Información Corporativa en Materia de Sostenibilidad (CSRD), anticipándose a sus exigencias en materia de divulgación de información ambiental, social y de gobernanza (ESG).

Para la identificación y priorización de los contenidos incluidos en el informe, se ha aplicado el enfoque de doble materialidad, evaluando tanto los impactos reales y potenciales del complejo industrial sobre el entorno (materialidad de impacto) como los efectos financieros que los asuntos de sostenibilidad pueden tener sobre la organización (materialidad financiera). Este análisis se ha complementado con la revisión de los IROs identificados y con una verificación del grado de alineación con los nuevos estándares de la CSRD.

Asimismo, en la elaboración se han seguido los principios fundamentales para la definición del contenido del informe:

- Inclusión de los grupos de interés, identificando y respondiendo a sus expectativas razonables.
- Contexto de sostenibilidad, mostrando el desempeño del complejo industrial en relación con su entorno.
- Materialidad, abordando los impactos significativos y los temas clave para los grupos de interés.
- Exhaustividad, garantizando un alcance y cobertura adecuados para evaluar el desempeño en el periodo reportado.

- Exhaustividad, garantizando un alcance y cobertura adecuados para evaluar el desempeño en el periodo reportado.
- Precisión, presentando la información de forma detallada y fiable.
- Equilibrio, comunicando tanto los logros como las áreas de mejora para permitir una evaluación objetiva.
- Claridad, facilitando la comprensión del informe mediante un lenguaje claro y accesible.
- Comparabilidad, permitiendo el análisis de la evolución del desempeño en el tiempo y con respecto a otras organizaciones.
- Fiabilidad, aplicando procesos de recopilación y presentación de información que pueden ser verificados externamente.
- Puntualidad, publicando el informe de forma anual, durante el primer semestre del año siguiente al periodo reportado, para facilitar la toma de decisiones informadas por parte de los grupos de interés.

El presente informe de sostenibilidad, correspondiente al ejercicio 2024, abarca exclusivamente las actividades desarrolladas por el complejo industrial en materia de sostenibilidad, incluyendo sus principales actuaciones y resultados.

La matriz de doble materialidad ha permitido identificar los asuntos materiales con un grado de relevancia alto o muy alto, en línea con el enfoque exigido por la CSRD y utilizando como base los IROs. Los asuntos seleccionados incluyen todos aquellos contemplados por el estándar GRI, salvo aquellos cuya aplicabilidad al complejo industrial es nula o muy reducida. Los resultados obtenidos se detallan en el capítulo 3, apartado 4; Materialidad.

DATOS DE CONTACTO

Los lectores de este informe pueden dirigir sus dudas, consultas, solicitudes o sugerencias a través del siguiente canal:

sostenibilidadbarbastro@samca.com



ÍNDICE DE CONTENIDOS GRI

11

ESTÁNDAR GRI	CONTENIDO Y DESCRIPCIÓN	PÁGINA / REFERENCIA
-	102-1 Nombre de la organización	Novapet S.A / Brilen S.A. / Renovapet S.L. / Novapet Envase S.L
-	102-2 Actividades, marcas, productos y servicios	p. 18-24
-	102-3 Localización de la sede	OFICINAS CENTRALES PASEO INDEPENDENCIA, 21 - PLANTA 3 ZARAGOZA 50001 Zaragoza ES
-	102-4 Ubicaciones de las operaciones	p. 8-10
-	102-5 Propiedad y forma jurídica	Novapet S.A / Brilen S.A. / Renovapet S.L. / Novapet Envase S.L
-	102-6 Mercado servidos	p. 16-20, 22-24
-	102-7 Tamaño de la organización	p. 8-12, 20,21
-	102-8 Información sobre empleados y otros trabajadores	p. 77,82
-	102-9 Cadena de suministro	p. 26-28,93-100
-	102-10 Cambios significativos en la organización y su cadena de suministro.	No ha habido cambios significativos; estos aspectos se detallan en las p.97,98,99
-	102-11 Principios o enfoque de precaución	El complejo industrial tiene un programa de gestión de riesgos y oportunidades asociado a los posibles impactos. Este análisis incluye identificación de medidas con un principio o enfoque de precaución. Estos aspectos se detallan en las p. 105,106,110,112
-	102-12 Iniciativas externas	El complejo industrial dispone de varios sistemas de gestión certificados por terceros. p.21, 62-64,98, 104
-	102-13 Afiliación a asociaciones	-
-	102-14 Declaración de altos ejecutivos responsables de toma de decisiones	p.4-6
-	102-16 Valores, principios, estándares y normas de conducta	p. 13,14
-	102-18 Estructura de Gobernanza	-
-	102-40 Lista de Grupos de Interés	p.29
-	102-41 Acuerdos de negociación colectiva	Regulación según convenio colectivo asociado
-	102-42 Identificación y selección de Grupos de Interés	p.29
-	102-43 Enfoque para la participación de los Grupos de Interés	p.30,31
-	102-44Temas y preocupaciones clave mencionados	Los contenidos de la memoria responden a las principales expectativas manifestadas por los grupos de interés.
-	102-45 Entidades incluidas en los estados financieros consolidados	p.18-20
-	102-46 Definición de los contenidos de los informes y las coberturas del tema	p.120,121
-	102-47 Lista de temas materiales	p.34
-	102-48 Reexpresión de la información	No hay reexpresión, se mantiene estructura
-	102-49 Cambios en la elaboración de informes	No hay reexpresión, se mantiene estructura
-	102-50 Periodo objeto del informe.	2024
-	102-51 Fecha del último informe	2023
-	102-52 Ciclo de elaboración de informes	El complejo industrial elabora sus informes con frecuencia anual
-	102-53 Punto de contacto para preguntas sobre el informe.	p.121
-	102-54 Declaración de elaboración del informe en conformidad con los estándares GRI	Este informe se ha elaborado de conformidad con la opción Esencial de los estándares GRI
-	102-55 Índice de contenidos GRI	p.123-125
-	102-56 Verificación externa.	Los contenidos de este informe no han sido sometidos a un proceso de revisión externa

ESTÁNDAR GRI	CONTENIDO Y DESCRIPCIÓN	PÁGINA / REFERENCIA
GRI 103: Enfoque de Gestión 2016	103-Explicación de asunto material y sus limitaciones	p.120,121
GRI 103: Enfoque de Gestión 2016	103-2 Enfoque de gestión y componentes	El enfoque de gestión y sus componentes van asociados a los contenidos de cada asunto material.
GRI 103: Enfoque de Gestión 2016	102-3 Evaluación del enfoque de gestión	El complejo industrial lleva a cabo para cada tema material una revisión anual del enfoque de Gestión del mismo.
GRI 201 Desempeño económico 2016	201-Valor económico directo generado y distribuido	p.20
GRI 204 Prácticas de adquisición 2016	204-1 Proporción de gasto en proveedores locales.	p.93,94,97,98,99
GRI 205 Anticorrupción 2016	205-1 Operaciones evaluadas para riesgos relacionados con la corrupción	El 100% de las operaciones realizadas desde el complejo industrial durante el ejercicio 2024 han seguido el proceso ordinario de toma de decisiones, que incluye procedimientos anticorrupción
GRI 205 Anticorrupción 2016	205-2 Comunicación y formación sobre políticas y procedimientos anticorrupción	Se comunica al 100% de los empleados a través del código ético.
GRI 205 Anticorrupción 2016	205-3 Casos de corrupción confirmados y medidas tomadas.	Durante 2024 se han recibido 2 denuncias de acoso. Para ambos casos se ha realizado el archive del expediente por cuanto los hechos informados no quedan acreditados ni serían constitutivos de acoso laboral.
GRI 206 Competencia desleal 2016	206-1 Acciones jurídicas relacionadas con la competencia desleal, las prácticas monopólicas y contra la libre competencia.	En 2024, el complejo industrial no ha recibido reclamación, multa, sanción o queja por temas relacionados con la competencia desleal y las prácticas monopolísticas contra la libre competencia.
GRI 302- Energía 2016	302-1 Consumo energético dentro de la organización.	p.49,50
GRI 302- Energía 2016	302-4 Reducción del consumo energético.	p.50
GRI 303 Agua y efluentes 2018	303-1 Interacción con el agua como recurso compartido	p. 56-58
GRI 303 Agua y efluentes 2018	303-3 Extracción del agua	p. 56-58
GRI 304- Biodiversidad 2016	304-2 Impactos significativos de las actividades, los productos y los servicios en la biodiversidad	p. 43-48
GRI 305- Emisiones 2016	305-2 Emisiones indirectas de GEI al generar energía.	p. 39-42
GRI 306-Efluentes y residuos 2016	306-2 Residuos por tipo y método de eliminación	p.51-55
GRI 306-Efluentes y residuos 2020	306-3 Derrames significativos	p.55. Durante el año 2024 no se han producido derrames significativos de producto químico.
GRI 307 Cumplimiento ambiental 2016	307-1 Incumplimiento de la legislación y normativa ambiental.	Durante 2024 no se han producido incidentes reseñables relacionados con el medio ambiente.
GRI 308 Evaluación ambiental de proveedores 2016	308-2 Impactos ambientales negativos en la cadena de suministro y medidas tomadas.	p.101

ESTÁNDAR GRI	CONTENIDO Y DESCRIPCIÓN	PÁGINA / REFERENCIA
GRI 401-Empleo 2016	401-1 Nuevas contrataciones de empleados y rotación del personal	p.89-90
GRI 401-Empleo 2016	401-2 Permiso parental	p.89
GRI 403- Salud y seguridad en el trabajo 2018	403-1 Sistema de gestión de la seguridad y la salud en el trabajo	p.75-80
GRI 403- Salud y seguridad en el trabajo 2018	403-2 Identificación de peligros, evaluación de riesgos e investigación de incidentes	p.75-80
GRI 403- Salud y seguridad en el trabajo 2018	403-3 Servicios de salud en el trabajo	p.75-80
GRI 403- Salud y seguridad en el trabajo 2018	403-4 Participación de los trabajadores, consultas y comunicación sobre salud y seguridad en el trabajo.	p.75-80
GRI 403- Salud y seguridad en el trabajo 2018	403-5 Formación de trabajadores sobre salud y seguridad en el trabajo	p.75-80
GRI 403- Salud y seguridad en el trabajo 2018	403-6 Fomento de la salud de los trabajadores	p.75-80
GRI 403- Salud y seguridad en el trabajo 2018	403-7 Prevención y mitigación de los impactos en la salud y seguridad de los trabajadores directamente vinculados mediante relaciones comerciales.	p.75-80
GRI 403- Salud y seguridad en el trabajo 2018	403-9 Lesiones por accidente laboral.	p.77
GRI 404: Formación y enseñanza 2016	404-1 Media de horas de formación al año por empleado	p.82
GRI 405 Diversidad e igualdad de oportunidades 2016	405-1 Diversidad en órganos de gobierno y empleados.	p.-
GRI 406 - No discriminación 2016	406-1 Casos de discriminación y acciones correctivas emprendidas	Durante 2024 se han recibido 2 denuncias de acoso. Para ambos casos se ha realizado el archive del expediente por cuanto los hechos informados no quedan acreditados ni serían constitutivos de acoso laboral.
GRI 408 Trabajo infantil 2016	408-1 Operaciones y proveedores con riesgo significativo de casos de trabajo infantil	Desde el complejo industrial rechazamos plenamente el trabajo forzoso y el trabajo infantil y abogamos por la defensa de los derechos humanos.
GRI 414 Evaluación social de los proveedores 2016	414-2 Impactos sociales negativos en la cadena de suministro y medidas tomadas	Durante 2024 no se han producido incidentes.
GRI 415 Política Pública 2016	Contribución a partidos y/o representantes políticos	En el año 2024 ninguna de las razones sociales pertenecientes al complejo industrial ha realizado contribución alguna a partido político o asociación política.
GRI 416 Salud y seguridad de los clientes 2016	416-1 Evaluación de los impactos en la salud y seguridad de las categorías de productos y servicios.	Desde el complejo industrial se controlan todos los posibles impactos para la salud de los consumidores a través de estrictos sistemas de gestión en todas sus plantas. p.78-80
GRI 419: Cumplimiento socioeconómico 2016	419-1 Incumplimiento de las leyes y normativas en los ámbitos social y económico	En 2024 ninguna de las razones sociales pertenecientes al complejo industrial han recibido reclamación, multa, sanción o queja por temas relacionados con el incumplimiento de leyes y normativas en los ámbitos social y económico.



brilen


novapET

RE
nova
PET 


noven
NOVAPET ENVASE **PREFORMAS**

INFORME DE SOSTENIBILIDAD 2024