INFORME DE SOSTENIBILIDAD 2025



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 CON REFERENCIA GRI





CARTA DEL PRESIDENTE EJECUTIVO

01

novaPET RE nova PET noven NOVAPET ENVASE PREFORMAS brilen

CARTA DEL PRESIDENTE EJECUTIVO

El ejercicio 2025 ha supuesto un nuevo avance en nuestro compromiso con el desarrollo de una industria más sostenible, eficiente, innovadora y responsable. En nuestro complejo industrial seguimos trabajando con una visión de largo plazo que integra crecimiento industrial, competitividad y sostenibilidad como elementos inseparables de nuestra estrategia empresarial.

Durante los últimos años hemos impulsado importantes proyectos destinados a transformar nuestra planta industrial de Barbastro. Hoy podemos afirmar que muchas de esas iniciativas son ya una realidad consolidada y forman parte de nuestro modelo de negocio.

Nuestro compromiso con la descarbonización continúa avanzando mediante la mejora de la eficiencia energética, el incremento del uso de energías renovables y el desarrollo de nuevas infraestructuras orientadas a optimizar su aprovechamiento. La generación fotovoltaica, junto con los sistemas de almacenamiento energético actualmente en despliegue, refuerzan nuestra capacidad de avanzar hacia un modelo energético cada vez más sostenible y resiliente. Del mismo modo, la apuesta por el transporte ferroviario continúa contribuyendo a la reducción de emisiones asociadas a nuestras actividades logísticas.

La economía circular constituye igualmente uno de los pilares fundamentales de nuestra estrategia. La consolidación de Renovapet y la producción de PET reciclado de grado alimentario nos permiten contribuir activamente al desarrollo de soluciones circulares para el sector del envase, reincorporando materiales procedentes de botellas posconsumo a nuevos ciclos productivos y reduciendo la dependencia de materias primas de origen fósil.

Asimismo, seguimos reforzando nuestro compromiso con la protección del medio ambiente mediante la implantación de iniciativas como Operation Clean Sweep®, orientadas a prevenir la emisión de microplásticos al entorno, así como mediante la mejora continua de nuestros sistemas de gestión ambiental y energética, certificados conforme a estándares internacionales reconocidos.

Las personas continúan siendo el eje central de nuestra organización. Mantener entornos de trabajo seguros, promover la formación continua, impulsar la igualdad de oportunidades y favorecer el diálogo con nuestros equipos son principios que forman parte de nuestra cultura empresarial y que consideramos esenciales para afrontar con éxito los retos futuros.

Durante este año hemos continuado avanzando también en la integración de los criterios ambientales, sociales y de gobernanza dentro de nuestros procesos de gestión y toma de decisiones. La realización de ejercicios de doble materialidad y la adaptación progresiva a los nuevos requisitos europeos en materia de sostenibilidad refuerzan nuestra voluntad de actuar con transparencia y anticiparnos a las expectativas de nuestros clientes, empleados, proveedores y del conjunto de la sociedad.

Nuestro compromiso con la innovación sigue siendo igualmente un elemento diferencial. La digitalización de procesos, el desarrollo de nuevas tecnologías industriales y la mejora continua de nuestras instalaciones nos permiten avanzar hacia una industria más eficiente, segura y preparada para responder a los desafíos de un entorno en constante evolución.

CARTA DEL PRESIDENTE EJECUTIVO

Quiero agradecer especialmente la dedicación y el esfuerzo de todas las personas que forman parte de nuestras empresas, así como la confianza que depositan en nosotros clientes, proveedores, instituciones y comunidades con las que compartimos nuestra actividad diaria.

Seguiremos trabajando con responsabilidad, determinación y visión de futuro para contribuir al desarrollo de una industria más sostenible, generadora de valor y capaz de ofrecer soluciones innovadoras para las próximas generaciones.





EL COMPLEJO INDUSTRIAL

02

novaPET RE nova PET noven NOVAPET ENVASE PREFORMAS brilen

EL COMPLEJO INDUSTRIAL

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 aumentado 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.

EL COMPLEJO INDUSTRIAL

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

1979

Fibra Cortada
Filamento Continuo
13.000 T/Y



1981



Consorcio Bancos

1989

PET grado botella
2.000 T/Y



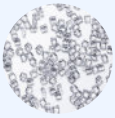
1990



Planta Preformas
ULDESA 7.000 T/Y

1992

PET grado botella
15.000 T/Y

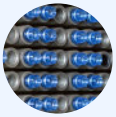


1996

PET grado botella
30.000 T/Y
GRUPO SAMCA

1998

Preformas
13.500 T/Y



1999



Filamento continuo
13.100 T/Y
Cogeneración 25 MW

2000

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



2002



Preformas
17.000 T/Y

2005

novaPET
PET grado botella
260.000 T/Y



HITOS

2007



Preformas 18.500 T/Y

2010

Hilo Técnico
10.000 T/Y



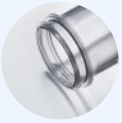
2012



SSP B1
2.500 T/Y

2014

Preformas
20.000 T/Y



2015



Hilo Técnico
15.000 T/Y

2016

Preformas
30.000 T/Y



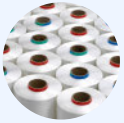
2017



Preformas
45.000 T/Y

2018

Preformas 50.000 T/Y
Hilo Técnico 20.000 T/Y



2021



Preformas
55.000 T/Y

2022

Planta fotovoltaica 15 MW
Preformas 65.000 T/Y



2023



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

RE nova PET

noven
NOVAPET ENVASE PREFORMAS

2024

Almacenamiento BESS
10 MWh



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.

novaPET RE nova PET noven NOVAPET ENVASE PREFORMAS brilen

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.

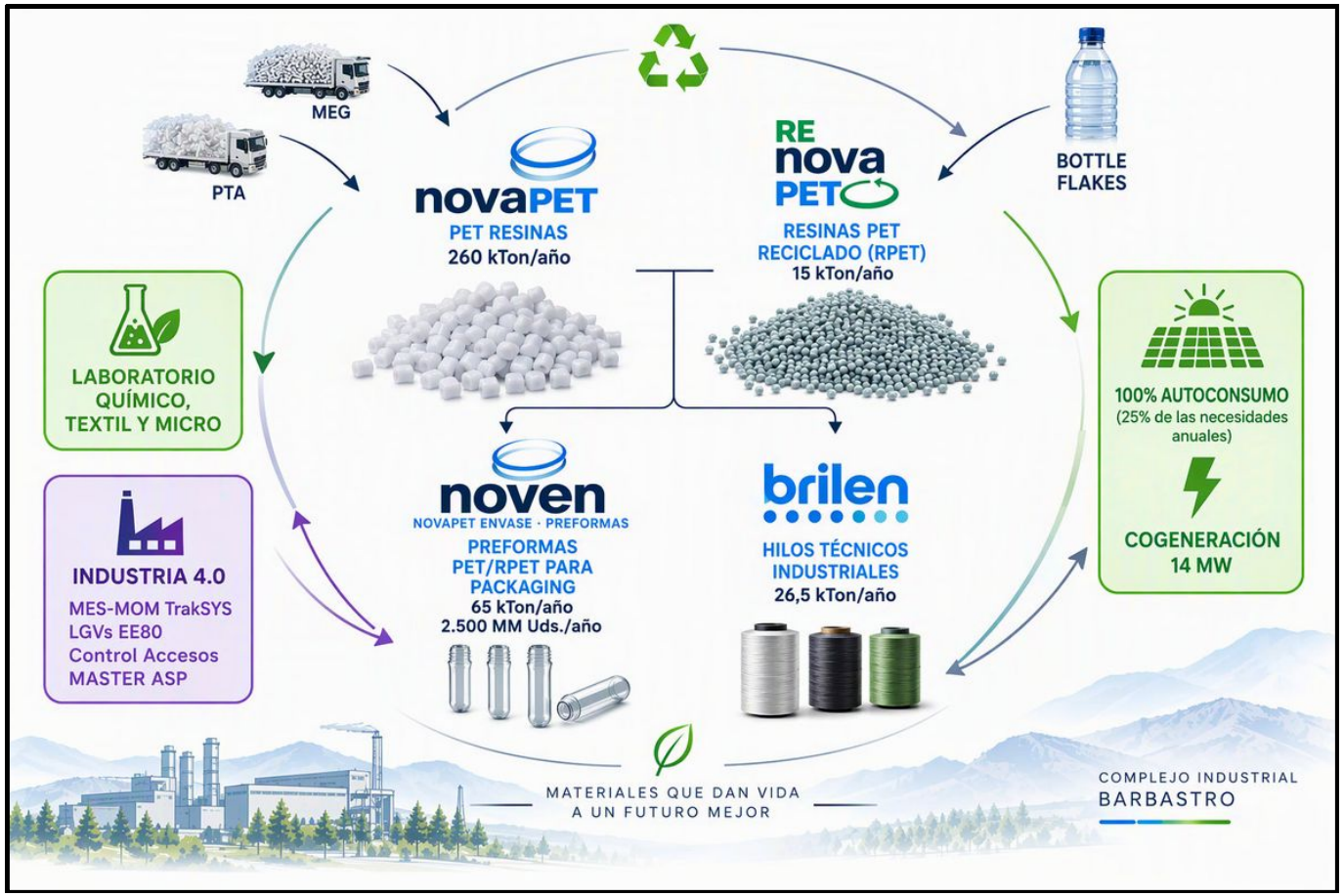
En base a estos documentos se despliegan una serie de principios cuyo cumplimiento es esencial para nuestro Complejo Industrial.

- 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.



PROCESOS PRODUCTIVOS

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.

TEREFTALATO DE POLIETILENO (PET)

El PET es un poliéster termoplástico obtenido por policondensación de ácido tereftálico y monoetilenglicol. En función de la aplicación prevista, el proceso y la formulación permiten obtener distintos grados de homopolímero o copolímero.

rPET

El PET permite el reciclado mecánico botella a botella para aplicaciones alimentarias cuando el material procede de un proceso autorizado y cumple los requisitos aplicables. En nuestro proceso se obtiene rPET a partir de escamas de botellas posconsumo, que puede incorporarse a la fabricación de nuevos envases en el porcentaje definido para cada referencia.



PREFORMAS

Las preformas se fabrican principalmente con resina de PET. En función de los requisitos del cliente, pueden incorporarse colorantes, aditivos y rPET en proporciones definidas. La mezcla se transforma mediante moldeo por inyección, conforme a parámetros de proceso previamente establecidos.

HILO TÉCNICO

El PET constituye la materia prima principal del hilo técnico. Junto con los aditivos y ensimajes requeridos para cada referencia, se somete a extrusión, estirado y bobinado hasta alcanzar las especificaciones definidas. Cuando procede, también puede incorporarse rPET en el porcentaje acordado con el cliente.

ENERGÍA

El Sistema de Gestión de la Energía está certificado conforme a ISO 50001. Las instalaciones de cogeneración, generación solar fotovoltaica y almacenamiento permiten gestionar el suministro energético y mejorar el aprovechamiento de la energía utilizada en los procesos.

3.ALMACENAMIENTO.

Todos los formatos utilizados en nuestras instalaciones están orientados a optimizar el espacio de almacenamiento, tanto en el Complejo Industrial como en las instalaciones de nuestros clientes. La automatización y mejora continua de los almacenes favorecen una gestión eficiente, ágil y segura de los productos.

4.PROCESO LOGÍSTICO

Disponemos de una red de colaboradores logísticos que permite distribuir nuestros productos en los mercados nacionales e internacionales, con especial presencia en España y Europa. Antes de su expedición, los productos se someten a los controles establecidos para autorizar su liberación.

2.5 NUESTRA ACTIVIDAD EN 2025

Toda la actividad de 2025 se ha desarrollado en el marco del Sistema Integrado de Gestión y de los planes estratégicos de mejora. Entre los principales hitos del ejercicio destacan la ampliación de la planta solar fotovoltaica y de los sistemas de almacenamiento energético; la ampliación del sistema automático mediante carretillas LGV en el área de Inyección y en el almacén de preformas; la digitalización de la producción y la trazabilidad mediante MOM/TrakSYS; y la segunda fase de digitalización de los accesos y flujos logísticos.
Durante el ejercicio también se avanzó en el proyecto Operation Clean Sweep, se sustituyó el tornillo de la prensa de fangos de la EDAR, se desarrollaron actuaciones de adecuación de equipos de trabajo y se trabajó en el proyecto IPF 130, vinculado a la mejora energética y a la ampliación de la capacidad productiva. A finales de 2025 se produjo la parada de la planta POLI 2 y se abordó la adaptación organizativa asociada.

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 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.

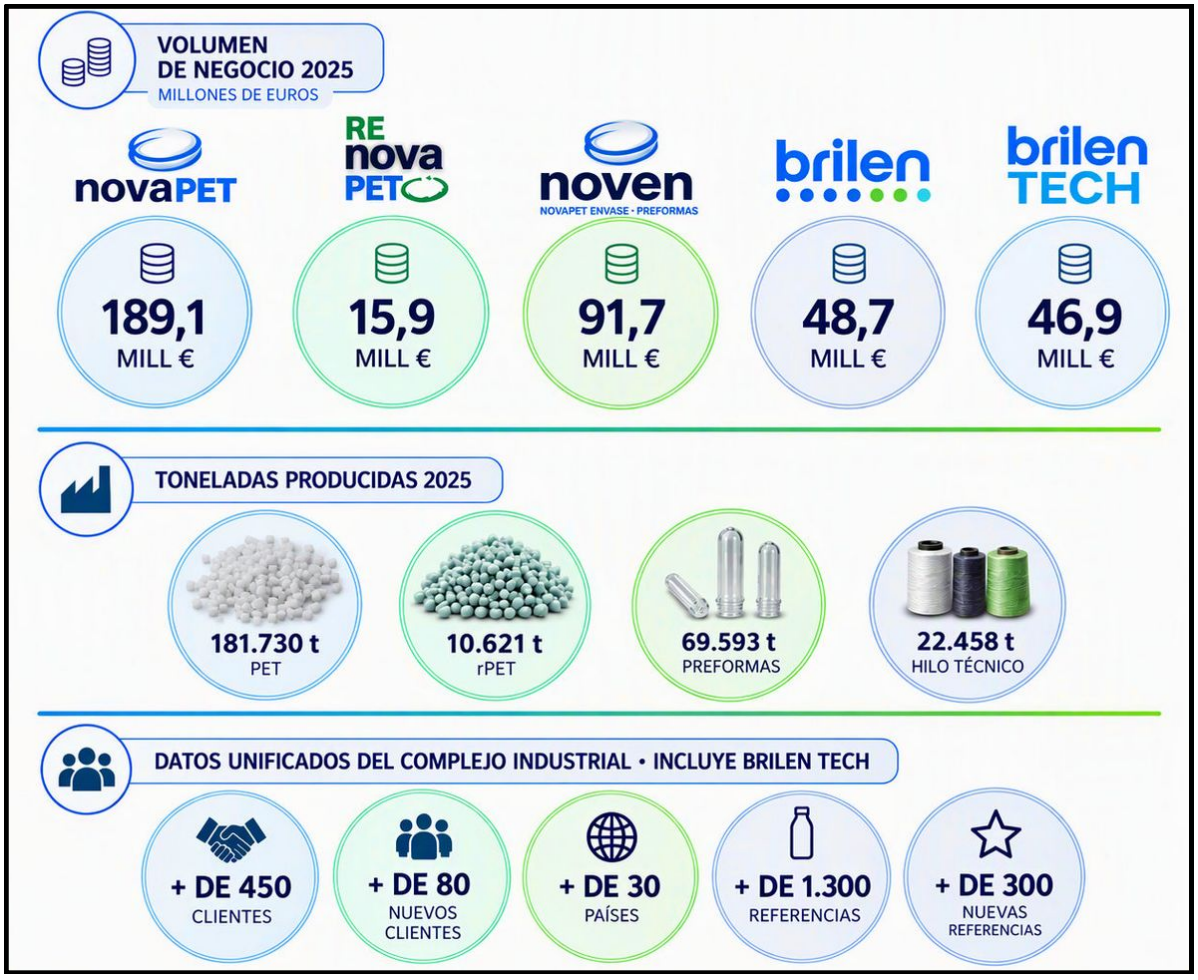
REnovaPET se ocupa desde 2022 de materializar las inversiones previstas y aprobadas en el sector del PET reciclado, consiguiendo la autorización EFSA para el tratamiento procesado y obtención de PET Reciclado en las instalaciones de Barbastro el pasado año 2023

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.



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.



2.6 CERTIFICACIONES

Durante 2025 se mantuvieron vigentes los sistemas de gestión y reconocimientos aplicables a las distintas sociedades del Complejo Industrial. Las certificaciones ISO 9001, ISO 14001 e ISO 50001 incluyen a Novapet, Novapet Envase —Noven— y REnovaPET, conforme a los alcances definidos en cada certificado. En julio de 2025 se renovó además el certificado en FSSC 22000, versión 6, para las actividades destinadas a la industria alimentaria incluidas en su alcance.



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

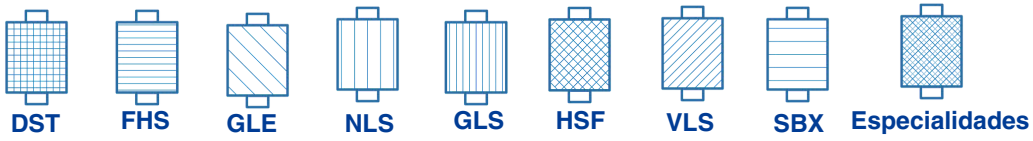
La nueva línea de producción de PET reciclado que promueve y facilita el desarrollo de la economía circular del PET, ofreciendo un producto de grado alimentario y de calidad, que ofrece soluciones sostenibles a todos nuestros clientes.

brilen

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.



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

novaPET

RE nova PET

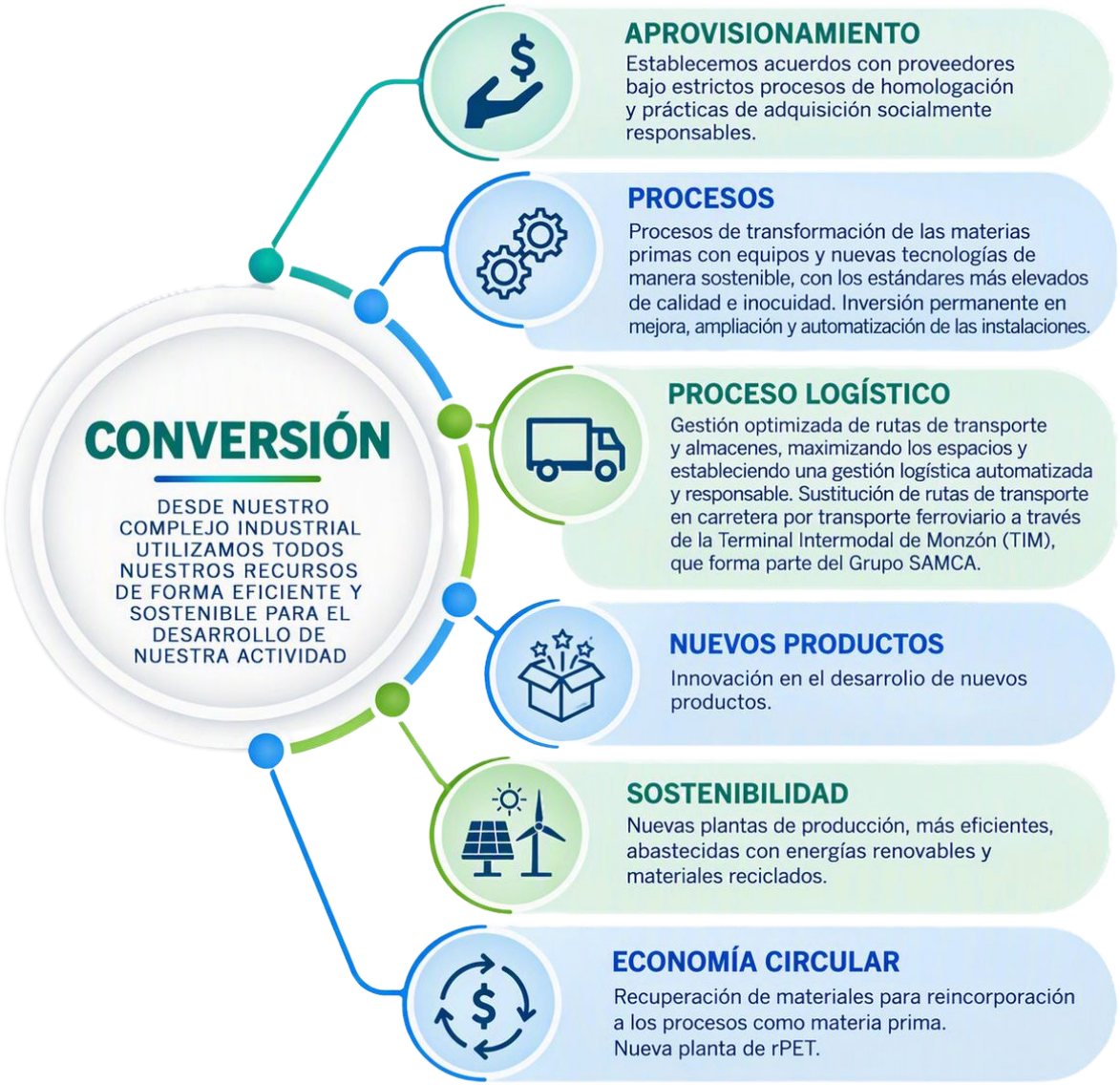
noven NOVAPET ENVASE PREFORMAS

brilen

3.1 CADENA DE VALOR



CADENA DE VALOR




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.
novaPET
CLIENTES
Adaptación a las necesidades de los clientes.
Acompañamiento a su crecimiento y desarrollo.
Proactividad.
Satisfacción de los clientes.
RESULTADOS
Gracias a todo nuestro trabajo y esfuerzo generamos productos de calidad diferenciada para satisfacer las necesidades y expectativas de nuestros grupos de interés.
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	Informes 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

PARTICIPACIÓN Y DIÁLOGO DE LOS GRUPOS DE INTERÉS.

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 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:

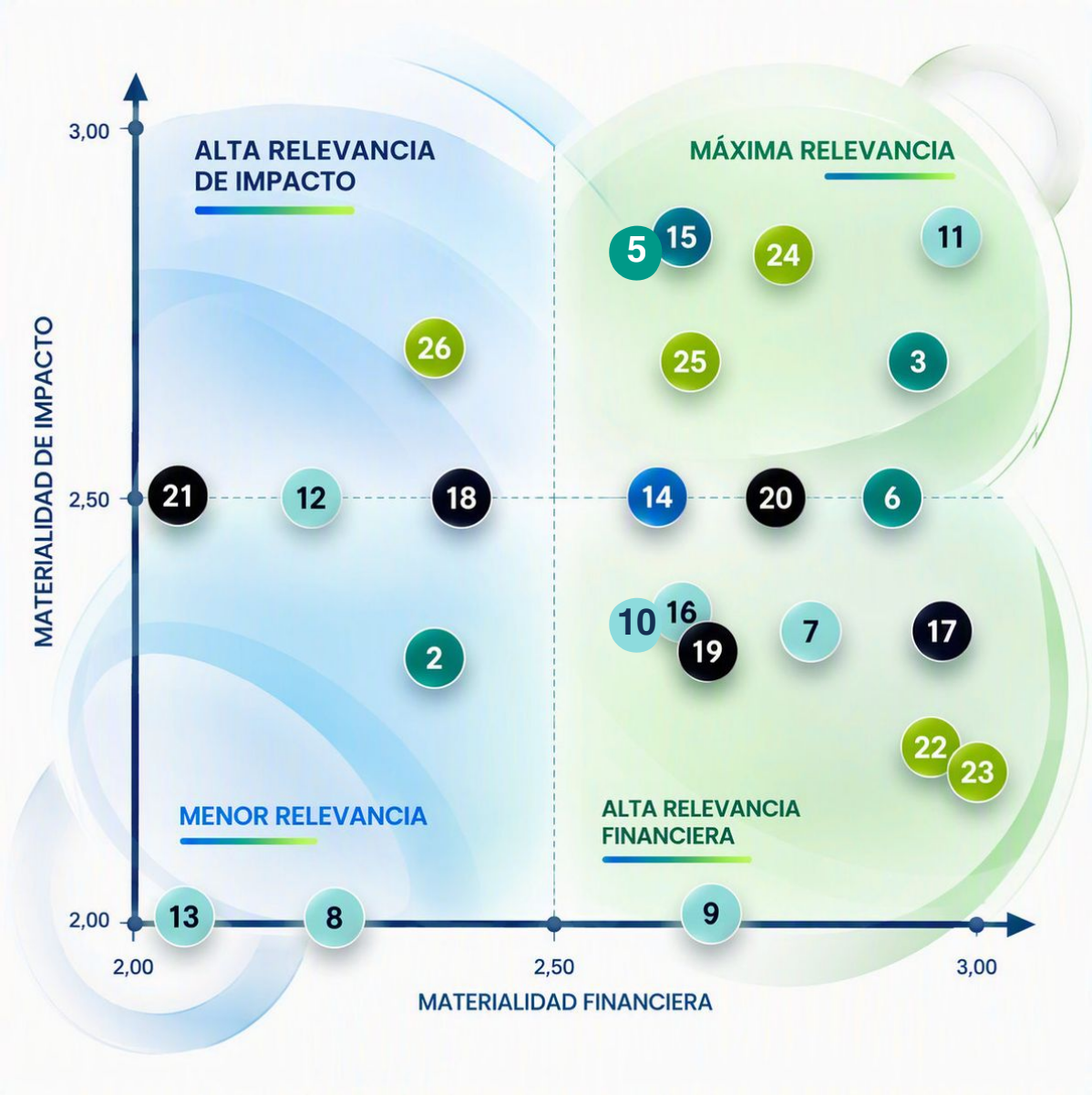
- La materialidad de impacto, es decir, los impactos reales y potenciales que nuestras actividades industriales pueden generar sobre el entorno, el clima, los recursos naturales, las personas y las comunidades.
- La materialidad financiera, que analiza cómo los factores ambientales, sociales y de gobernanza 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:

- Relevancia para los grupos de interés, atendiendo a sus expectativas, preocupaciones y percepciones.
- 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.




ALTA RELEVANCIA DE IMPACTO
MÁXIMA RELEVANCIA
MENOR RELEVANCIA
ALTA RELEVANCIA FINANCIERA
MATERIALIDAD DE IMPACTO
MATERIALIDAD FINANCIERA
3,00
2,50
2,00
2,00
2,50
3,00
5
15
24
11
26
25
3
21
12
18
14
20
6
10
16
19
7
17
2
22
23
13
8
9

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

novaPET RE nova PET noven NOVAPET ENVASE PREFORMAS brilen

El Complejo Industrial mantiene un compromiso firme con la protección del medio ambiente y la sostenibilidad. Toda actividad industrial genera impactos que deben identificarse, prevenirse y reducirse mediante una gestión sistemática y orientada a la mejora continua.

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 de los requisitos legales y otros compromisos ambientales aplicables, junto con el seguimiento periódico de su grado de cumplimiento.
- Concienciación en materia de medio ambiente a todos los miembros de la organización.
- Mantenimiento y mejora de los sistemas certificados de gestión ambiental y energética, conforme a ISO 14001 e ISO 50001.

EFICIENCIA ENERGÉTICA Y REDUCCIÓN DE EMISIONES DE GEI

La eficiencia energética es una de las líneas de trabajo utilizadas para reducir el consumo y las emisiones asociadas a la actividad. Las actuaciones se centran en el aprovechamiento de la energía generada en planta, la incorporación de generación renovable y la sustitución progresiva de equipos por alternativas de menor consumo.

Medidas ya implementadas en años anteriores.
La recuperación de los gases de escape permite generar vapor y calentar el fluido térmico utilizado en polimerización, reduciendo las necesidades de suministro energético externo.

De forma complementaria, las instalaciones disponen de generación solar fotovoltaica destinada al autoconsumo. Durante 2025, la energía de origen renovable representó el 20,374 % del consumo energético informado, de acuerdo con la certificación disponible para el ejercicio.



INVENTARIO DE EMISIONES DE GASES DE EFECTO INVERNADERO

El inventario de emisiones de gases de efecto invernadero se calcula tomando como referencia el GHG Protocol y la metodología de ISO 14064-1.

Para los alcances 1 y 2 se utilizan principalmente factores de emisión publicados por el MITECO. Cuando se calculan emisiones de alcance 3, se emplean principalmente factores DEFRA y otras fuentes reconocidas aplicables.

El inventario de 2025 se incorporará una vez finalizado su proceso de cálculo, revisión y consolidación.

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.

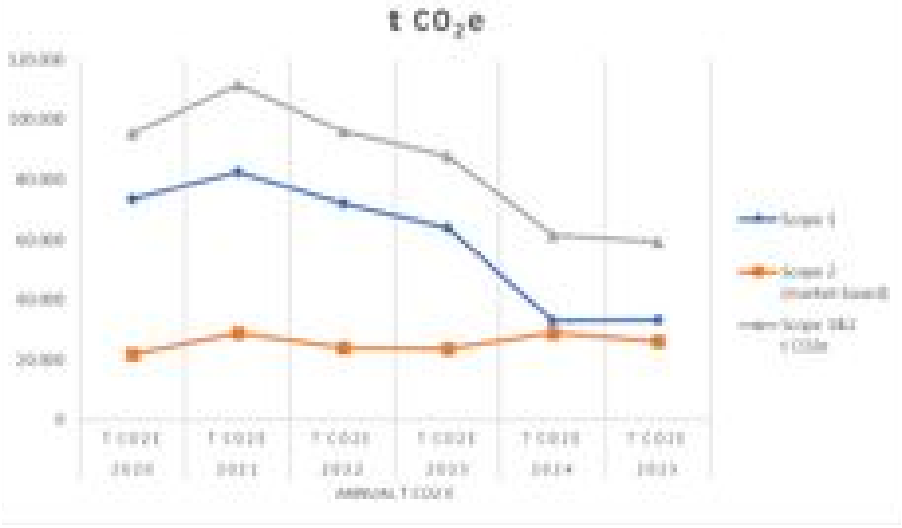
Para el cálculo y reporte de estas emisiones se aplican los dos enfoques reconocidos internacionalmente (según la Scope 2 Guidance del GHG Protocol):

- 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 organización ha establecido un objetivo de reducción de emisiones siguiendo un enfoque alineado con los criterios de la iniciativa Science Based Targets —SBTi—. No obstante, esta referencia no implica que el objetivo haya sido validado formalmente por 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.

Las principales líneas de actuación incluyen: modificaciones en el régimen de funcionamiento de la cogeneración, medidas de eficiencia energética, ampliación de la generación fotovoltaica e incorporación de sistemas de almacenamiento de energía.



La evolución correspondiente al periodo 2020–2025 muestra una reducción de las emisiones totales de los alcances 1 y 2. En 2025, la evolución de las emisiones absolutas está condicionada por la incorporación de nuevas líneas productivas, especialmente las relacionadas con hilo técnico y rPET, que han incrementado el consumo eléctrico total. Aun con todo esto el objetivo global de disminución de emisiones de Alcance 1 y 2 se está cumpliendo.

ACTUACIONES DESARROLLADAS EN 2025

Durante 2025 se reforzaron las medidas destinadas a reducir las emisiones asociadas al consumo energético:

- Ampliación de la planta solar fotovoltaica en 8,54 MWp.
- Desarrollo de un sistema BESS con 17,8 MWh de capacidad y 8,9 MW de potencia.
- Alcance de un 20,374 % de energía de origen renovable.
- Mejora del seguimiento de consumos y del desempeño energético.

Mejoras, medidas y proyectos medioambientales

En el marco de nuestra estrategia de sostenibilidad, durante 2025 se destinaron 7.354.114,61 € a actuaciones de reducción de emisiones, principalmente a la ampliación fotovoltaica y de los sistemas de almacenamiento eléctrico. Además, se desarrollaron las siguientes medidas ambientales:

- 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.
- Prevención de pérdidas de material plástico al medio ambiente: se han implantado sistemas de control de desbordamientos y medidas de contención para reducir el riesgo de liberación accidental de granza, escamas y polvo de resina.
- 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 genera impactos ambientales que deben ser identificados, evaluados y controlados. Entre los principales aspectos asociados a las operaciones se encuentran:

- consumo de energía, agua y materias primas;
- emisiones de gases de efecto invernadero y otros contaminantes atmosféricos;
- generación de residuos peligrosos y no peligrosos;
- posibles pérdidas accidentales de granza, escamas o polvo de resina;
- vertidos de aguas residuales;
- riesgos de afección al suelo, las aguas y los ecosistemas en caso de fuga o incidente.

Estos aspectos se gestionan mediante el Sistema de Gestión Ambiental y los controles operacionales establecidos, incluyendo el seguimiento de consumos, emisiones, vertidos, residuos y posibles situaciones de emergencia.

ESTRATEGIAS PARA LA PROTECCIÓN DEL MEDIO AMBIENTE

La gestión de estos impactos se integra en el Sistema de Gestión Ambiental del Complejo Industrial. Los controles y actuaciones se apoyan, entre otros elementos, en los sistemas certificados, la evaluación ambiental de proveedores, la medición de consumos, los proyectos de valorización y el uso del ferrocarril en determinados flujos logísticos.

- 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 la Energía, 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 almacenamiento energético: el proyecto BESS se desarrolla en dos fases y prevé una capacidad total de 17,8 MWh, una potencia instalada de 8,9 MW y un tiempo de carga o descarga de 2 horas.
- Ampliación de la planta solar fotovoltaica: el nuevo módulo ocupa aproximadamente 10 ha distribuidas en cuatro parcelas próximas al Complejo Industrial y aporta 8,54 MWp de potencia instalada.
- 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 sobre 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 pérdidas de granza, escamas y polvo de resina al medio ambiente, reforzando los sistemas de contención y 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 rPET.
- Mantener y mejorar las tasas de 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.

En ejercicios recientes se han desarrollado actuaciones puntuales de protección de la fauna del entorno, entre ellas la intervención ante la localización de crías de cernícalo y la instalación de dos cajas destinadas a facilitar su anidación.



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

La manipulación de granza, escamas y polvo de resina puede generar pérdidas accidentales si no se aplican medidas adecuadas de contención. Para prevenir su llegada al agua o al suelo:

- Se realizan controles periódicos de suelos y aguas subterráneas.
- Se está llevando a cabo 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 CO_2 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)

Este programa voluntario promueve buenas prácticas para prevenir la pérdida de granza plástica al medio ambiente, especialmente durante su manipulación, almacenamiento y transporte.

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 los controles destinados a prevenir pérdidas accidentales de granza, escamas y polvo de resina y mejora la trazabilidad de las incidencias ambientales asociadas.



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:

- Estos equipos se someten a los controles metrológicos y verificaciones establecidos por la entidad responsable de la medida, manteniendo la trazabilidad de los datos utilizados en el seguimiento energético.
- 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 de 2025 de las principales sociedades del Complejo Industrial. La energía de origen renovable representó el 20,374 % del consumo energético informado para el ejercicio.

	NOVAPET	NOVEN	RENOVAPET	BRILEN
ENERGÍA ELÉCTRICA (MWh/año)	18.966	31.340	2.433	72.496
GAS NATURAL (Nm3)	7.178.976	286.589	-	8.071.817
GASÓLEO (t)	-	-	-	6.1

AHORROS ENERGÉTICOS ACREDITADOS EN EJERCICIOS ANTERIORES

Las actuaciones ejecutadas en ejercicios anteriores permitieron acreditar un ahorro de 172 MWh/año en Brilen, asociado al cambio del airend C-500-B, y de 179,8 MWh/año en Novapet, derivado de la sustitución de secadores de cortadoras. Estos valores se encuentran recogidos en el informe de electrointensivos correspondiente a 2024 y se mantienen como información histórica.

ACTUACIONES ENERGÉTICAS DE 2025

Durante 2025 se amplió la capacidad de generación solar fotovoltaica y de almacenamiento mediante baterías. También se trabajó en medidas de eficiencia como la sustitución de economizadores en hornos, la renovación del alumbrado exterior y la mejora del control de compresores y consumos energéticos.

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 50001 implantados.

Líneas de actuación previstas

- 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.

En nuestro Complejo Industrial disponemos de una Política de Gestión de Residuos estrictamente alineada con los requisitos de la norma ISO 14001 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.

- Los residuos destinados a operaciones de valorización se entregan a gestores autorizados, de acuerdo con su clasificación y con la documentación de traslado aplicable.
- La gestión del proceso busca maximizar el aprovechamiento de las materias primas y reducir la generación de residuos.
- Los productos fuera de especificación se reincorporan al proceso cuando resulta técnica y legalmente viable o se destinan a valorización externa.



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.



Circularidad interna y recuperación de materiales.

En el área de envases se dispone de circuitos para la recuperación y reutilización de palés, separadores y canutos de cartón, reduciendo el consumo de materiales auxiliares y la generación de residuos.

En polimerización, el producto intermedio generado durante determinadas desviaciones del proceso se recoge y tritura para reincorporarlo a la cabecera del proceso productivo, evitando su gestión como residuo cuando su recuperación resulta técnica y legalmente viable.

Asimismo, se realiza la recogida selectiva de las botellas de PET consumidas en las instalaciones. El material recogido se destina al circuito de reciclaje para su transformación en nueva granza de PET reciclado.

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 GENERADOS EN 2025

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 cuales 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)	5	-	-	160
RESIDUOS NO PELIGROSOS (t)	41	-	-	1.416
RESIDUOS DESTINADOS A VALORIZACIÓN (T)	43			1.399
TASA DE VALORIZACIÓN (%)	93%			89%
DERRAMES SIGNIFICATIVOS DE SUSTANCIAS AL TERRENO	NO	-	-	NO

La gestión de los residuos del Complejo Industrial se canaliza principalmente a través de Brilen y Novapet. Por este motivo, las cantidades consolidadas se presentan bajo estas sociedades. Los guiones correspondientes a Noven y REnovaPET no deben interpretarse como ausencia de residuos, sino como información incluida en la gestión consolidada.

Durante 2025 no se produjeron derrames significativos de productos químicos ni incidentes ambientales reseñables. De acuerdo con los datos facilitados, la tasa de valorización fue del 89 % en Brilen y del 93 % en Novapet.

4.5 GESTIÓN DE AGUA Y AGUAS RESIDUALES

La gestión eficiente del agua es un eje fundamental dentro de nuestra estrategia ambiental. En 2025, el consumo total de agua del Complejo Industrial fue de 606.416 m^3. Las instalaciones disponen de sistemas de captación, almacenamiento, tratamiento y control para gestionar el recurso y realizar el seguimiento de los vertidos.

CONSUMO Y ORIGEN DEL AGUA

El suministro de agua informado para 2025 procede de la red pública. Las instalaciones disponen de sistemas internos de almacenamiento, distribución y medida para controlar los consumos y asegurar la disponibilidad del recurso.

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 procedentes de baños, duchas, lavabos y comedores se conducen al sistema de tratamiento de aguas sanitarias, donde reciben tratamiento biológico antes de su vertido conforme a las condiciones autorizadas.
   - El tratamiento incluye:
     - Tanque de aireación (digestión aerobia): las bacterias aeróbicas degradan la materia orgánica.
     - Clarificación y separación de sólidos: sedimentación de lodos biológicos.
     - Extracción de lodos: transporte a plantas de tratamiento autorizadas.
     - 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.
   - Durante 2025 se sustituyó el tornillo de la prensa de fangos de la EDAR. La actuación ha permitido mejorar la sequedad del fango obtenido y reducir el volumen de residuos enviado a gestión externa.

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.

MEJORAS

- Las aguas sanitarias procedentes de baños, duchas, lavabos y comedores reciben el tratamiento establecido antes de su vertido y no se destinan a reutilización.
- El efluente tratado en la EDAR puede aprovecharse durante el periodo estival como agua de refrigeración, siempre que cumpla las condiciones técnicas y ambientales aplicables.
- Las aguas utilizadas en los circuitos de refrigeración se gestionan mediante los sistemas de recirculación, control y purga establecidos para mantener las condiciones de funcionamiento de los equipos.

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	45.880
VERTIDO SANITARIO	2.978,18
VERTIDO EDAR	42.504
TOTAL	91.362,18

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	6.215	527	0	0
NOX	13.846	7.960	0	0
PARTÍCULAS	2.296	503	0	0
SOX	0	0	0	0
OTRAS EMISIONES	22.372	18.929	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

novaPET RE nova PET noven NOVAPET ENVASE PREFORMAS brilen

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

Una parte relevante de los productos del Complejo Industrial se destina al sector alimentario. Por este motivo, los controles de calidad e inocuidad se aplican desde la homologación de proveedores y la recepción de materias primas hasta el seguimiento del proceso y la liberación del producto final.

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 actividad de innovación se apoya en plantas piloto, laboratorios químicos y textiles y en el Centro Técnico del Envase de PET. Estos recursos permiten ajustar resinas y productos finales a requisitos concretos de los clientes y validar nuevos desarrollos antes de su implantación industrial.

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.

La gestión de la calidad y la inocuidad se basa en un enfoque preventivo, integrado en los procesos y respaldado por sistemas de gestión certificados. Los controles se aplican desde la recepción de materias primas hasta la liberación del producto terminado e incluyen las siguientes actuaciones:

- 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.

En el año 2025 no han tenido lugar incumplimientos con impacto en la inocuidad de los productos.



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

La actividad contribuye al empleo, a la contratación de proveedores y al desarrollo de proyectos e inversiones en el entorno.

- 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.



5.3 ACCESO Y ASEQUIBILIDAD

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 en eficiencia, energías renovables y reciclado para garantizar precios estables y seguridad de suministro a largo plazo.

5.4 BIENESTAR DEL CLIENTE

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.

BIENESTAR DEL CLIENTE

Durante 2025 se incorporó el Net Promoter Score (NPS) como indicador complementario para conocer la disposición de los clientes a recomendar las marcas del Complejo Industrial.

Los resultados obtenidos fueron:

- Novapet: 11
- Novapet Envase —Noven—: 50
- Brilen: 44

Las tres divisiones presentan un NPS positivo, lo que significa que el porcentaje de clientes promotores supera al de detractores. Este resultado refleja una percepción global favorable, aunque con diferencias en la intensidad de la recomendación.

Noven obtiene la puntuación más elevada, seguida de Brilen, ambas con un balance claramente favorable. Novapet también alcanza un resultado positivo, aunque dispone de un mayor margen para incrementar la proporción de clientes dispuestos a recomendar la marca.

El seguimiento periódico del NPS permitirá analizar su evolución y valorar la eficacia de las actuaciones desarrolladas en materia de calidad, atención al cliente, acompañamiento comercial y respuesta a sus necesidades.

SATISFACCIÓN DE CLIENTE.

En 2025 se incorporó el Net Promoter Score (NPS) como indicador complementario de satisfacción y lealtad del cliente. Los resultados comunicados fueron: Novapet, 11; Novapet Envase —Noven—, 50; y Brilen, 44. Asimismo, las valoraciones medias de satisfacción se mantuvieron por encima de 4 sobre 5 en las divisiones evaluadas.



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.

El funcionamiento de los controles de seguridad de la información se revisa mediante verificaciones internas, auditorías y seguimiento de los procedimientos implantados. Estas actuaciones permiten identificar posibles desviaciones, mantener actualizadas las medidas de protección y reforzar la prevención de accesos o divulgaciones no autorizadas.

Durante el año 2025 no se han identificado incidentes o brechas de seguridad de la información.

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

novaPET

RE nova PET

noven
NOVAPET ENVASE PREFORMAS

brilen

El compromiso con las personas y con el entorno constituye un pilar de la gestión del Complejo Industrial. El desempeño empresarial se valora no solo por los resultados económicos, sino también por la contribución social y por la calidad del entorno de trabajo.

La gestión de personas se orienta a mantener condiciones de trabajo seguras, facilitar el desarrollo profesional y disponer de canales de comunicación con la plantilla y su representación.

La gestión de personas se apoya en relaciones laborales basadas en la comunicación, la prevención y el desarrollo profesional. Para ello, la organización trabaja en los siguientes ámbitos:

- 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.

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.

En los últimos años, se han implementado 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 y verificados por la Administración. 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 2025.

	HORAS	PLANTILLA	S/B	C/B	TOTAL	J.P.	IF	IG	I Inc	IDM
POLIMERIZACIÓN	119.956,8	63	2	2	4	16,67	0,53	0,53	63,49	31,5
HILOS TÉCNICOS	169.529,4	104	4	8	12	47,19	0,55	0,55	115,38	11,63
INYECCIÓN	104.307,1	69	3	3	6	28,76	0,48	0,48	89,96	16,67
SERVICIOS	22.066,2	12	-	-	-	-	-	-	-	-
MANTENIMIENTO	80.962,8	43	1	1	2	12,35	0,02	0,62	46,51	2,00
LABORATORIO	43.653,5	26	-	-	-	-	-	-	-	-
LOGÍSTICA/ COMPRAS	21.847	13	-	-	-	-	-	-	-	-
PLANTA PILOTO	5.278,6	3	-	-	-	-	-	-	-	-
CTE	9.593,3	6	-	-	-	-	-	-	-	-
OFICINAS CENTRALES	26.920,6	15	-	-	-	-	-	-	-	-
COMERCIALES	24.347	14	-	-	-	-	-	-	-	-
ACUMULADO	628.462,3	368	10	14	24	208	22,28	0,33	65,22	14,86

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

Durante 2025 se gestionaron 337 medidas preventivas, procedentes de evaluaciones de riesgos, investigaciones de accidentes e incidentes, inspecciones, formación, planificación preventiva y otras fuentes. Al cierre del ejercicio se había completado el 72 % de las medidas.

Durante el mismo periodo se registraron 628.462,3 horas trabajadas, 24 accidentes, de los cuales 14 causaron baja, y 208 jornadas perdidas. El índice de frecuencia fue de 22,28 y el índice de gravedad de 0,33.



ACTUACIONES PREVENTIVAS INCLUIDAS EN EL PLAN 2025

El plan preventivo de 2025 incluyó las siguientes líneas de actuación:

- Ampliación de las zonas del Complejo Industrial cubiertas por detección de incendios e integración de las diferentes zonas en las centralitas
- Mejora de las metodologías de trabajo con diferentes productos químicos para asegurar la eficacia de las medidas preventivas que garanticen la seguridad y salud de los trabajadores
- Cambio de criterios de validación en la plataforma cae para garantizar el cumplimiento con las obligaciones derivadas de los trabajos con empresas externas.
- Evaluaciones y adecuaciones ATEX en zonas nuevas.
- Mejora de zonas de carga de carretillas y señalización.
- Implantación de nuevos sistemas de consignación.
- Formación continua específica.
- Proyecto Samca Salud, centrado en la prevención y mejora de la salud (p. ej., prevención de cáncer de piel y colorrectal, nutrición).
- Mapeo de ruido en zonas de producción para implementar medidas correctoras.

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 personas trabajadoras especialmente sensibles
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.

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.

PRÁCTICAS LABORALES

Durante 2025 se realizaron 172 acciones formativas, de las cuales 57 fueron externas y 115 internas. Las personas participantes acumularon 12.291 horas de formación, con una media de 27,25 horas por persona formada.

Complejo INDUSTRIAL	
Número de cursos realizados	172
Formación externa	57
Formación interna	115
Apoyo financiero para la formación.	76.254,89€
Horas totales de formación	12.291 h
Horas de formación presencial	9.471 h
Horas de teleformación	2.820 h
Horas de formación Mixta	0 h
Media de horas por participante en acciones formativas	27,25 h

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.



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	382
DISTRIBUCIÓN POR SEXO	Hombres: 300 // Mujeres: 82
EMPLEADOS CON CONTRATO FIJO	372
EMPLEADOS CON CONTRATO TEMPORAL	10
PERSONAL EN PRÁCTICAS	5 alumnos en formación DUAL
EMPLEADOS EN JORNADA PARCIAL	30 (15 jubilados parciales, 5 formación dual, 2 eventuales y 8 reducción de jornada)
TASA DE ABSENTISMO	7,4%

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.

La distribución de la plantilla por sexo muestra un 21,5 % de mujeres. La representación femenina comunicada es del 32,3 % en puestos técnicos y del 0 % en puestos de Dirección. Estos indicadores orientan las medidas de igualdad y promoción profesional.



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.

La organización mantiene medidas y órganos de seguimiento en materia de igualdad. La situación y vigencia de los planes aplicables a cada sociedad deben interpretarse conforme a la documentación interna y a los acuerdos formalmente aprobados en cada caso.

MEDIDAS Y ESTRATEGIAS DEL PLAN DE IGUALDAD

- 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.
- 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 especificas 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.
- En los últimos años 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.



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.

Formación, sensibilización y seguimiento

Durante 2025 se impartió formación en prevención y sensibilización frente a la violencia y el acoso laboral dirigida a toda la plantilla. Asimismo, se desarrolló formación específica en sensibilización en igualdad de género. Las posibles comunicaciones relacionadas con estas materias se gestionan mediante el Canal InfoSAMCA, de acuerdo con el procedimiento corporativo aplicable, que establece garantías de confidencialidad, protección frente a represalias y tratamiento objetivo de la información recibida.

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

novaPET

RE nova PET

noven
NOVAPET ENVASE PREFORMAS

brilen

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.

Los materiales subestándar o fuera de especificación se reincorporan al proceso cuando resulta técnicamente viable o se destinan a valorización externa, de acuerdo con su naturaleza y con los requisitos aplicables.

Evaluación de riesgos y materiales críticos

La organización ha identificado determinados catalizadores, materias primas y repuestos técnicos para los que existe dependencia de un único proveedor o de un número reducido de fuentes de suministro. Los principales riesgos asociados son:

- interrupciones del suministro;
- ampliación de los plazos de entrega;
- dificultades logísticas;
- cambios en la situación geopolítica o comercial;
- fluctuaciones de precio;
- riesgo de fraude;
- necesidad de validar técnicamente materiales alternativos.

En 2025 se gestionaron 317.550 t de materias primas. El 27 % correspondió a materiales de origen reciclado y el 45 % de los embalajes utilizados fue de origen reciclado. El resumen de datos se puede consultar en la página siguiente.

RESUMEN DE COMPRAS Y MATERIALES – DATOS 2025

	NOVAPET	NOVEN	RENOVAPET	BRILEN
MATERIAS PRIMAS PROPIAS (t)	0	66.132	0	22.156
MATERIAS PRIMAS AJENAS (t)	216.883	3.400	11.074,27	204
OTROS (ADITIVOS...) (t)	113	48	0	215
SUBPRODUCTOS Y MATERIALES RECICLADOS (t)	444	36	0	0
TOTAL PLÁSTICO (t)	37	180	3,64	25
TOTAL PAPEL/ CARTÓN (t)	15	523	0,38	1.363
TOTAL MADERA (t)	802	687	16,44	919

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.

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.

Durante 2025 se realizó el análisis de ciclo de vida del rPET y se publicó su Declaración Ambiental de Producto (EPD). Estos trabajos se suman a los análisis y declaraciones disponibles para PET virgen, preformas e hilo técnico. Los resultados identifican que las etapas iniciales del proceso concentran una parte relevante de los impactos ambientales.

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.

El modelo productivo prioriza la prevención de residuos, el aprovechamiento de materiales y su reincorporación al proceso cuando resulta técnica y legalmente viable.

Entre las prácticas implantadas se encuentran la trituración y reincorporación del producto intermedio de polimerización, la recuperación de preformas fuera de especificación, la reutilización de palés, separadores y canutos de cartón y la recogida selectiva de botellas de PET consumidas en las instalaciones.

Los materiales que no pueden reincorporarse al proceso se entregan a gestores autorizados y se destinan preferentemente a operaciones de valorización, de acuerdo con su naturaleza y con los requisitos aplicables.

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 virgen.

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 y FSSC 22000.

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 2025 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

En los últimos años se han implementado 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.

Estas actuaciones reducen la exposición a interrupciones de suministro, cambios regulatorios y variaciones en los costes energéticos. Su seguimiento se integra en la planificación del negocio y en la revisión periódica de riesgos y oportunidades.

La digitalización de la producción, la trazabilidad y los flujos logísticos contribuye también a la resiliencia operativa, al mejorar la disponibilidad de información y reducir la dependencia de registros manuales.

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.

La variable climática se incorpora progresivamente a la planificación de inversiones y a la evaluación de riesgos operativos, con especial atención al agua, la energía, las infraestructuras y la logística.



LIDERAZGO Y GOBERNANZA

08

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.



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.



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 empresarial constituye la base de una gestión responsable y sostenible. Favorece relaciones basadas en la confianza, refuerza el cumplimiento normativo y orienta la toma de decisiones 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.



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 cual 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 implicación 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:

- El Código Ético recoge el rechazo expreso de cualquier forma de corrupción o soborno.
- Desde el Complejo Industrial, no se tolera el blanqueo de capitales ni la financiación del terrorismo.
- En el año 2025 no se ha realizado contribución alguna a partido político o asociación política.

8.4 GESTIÓN DE RIESGOS SISTÉMICOS.

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.

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.

Las plantas piloto, los laboratorios y el Centro Técnico del Envase de PET permiten desarrollar y validar productos adaptados a requisitos concretos. Estas capacidades se complementan con los sistemas certificados de calidad, inocuidad, medio ambiente y energía.

El seguimiento de procesos, la capacidad de desarrollo y el cumplimiento de los requisitos aplicables contribuyen a mantener la posición del Complejo Industrial en sus mercados de referencia.



8.6 RECONOCIMIENTOS Y CERTIFICADOS.

Durante 2025, el Complejo Industrial ha mantenido sus sistemas de gestión y reconocimientos aplicables. Como principal novedad, se incorpora UNE 19601, Sistema de Gestión de Compliance Penal, con alcance para todo el Complejo Industrial.

- **ISO 9001:2015**. Certificación del Grupo Novapet con alcance para Novapet, Novapet Envase —Noven— y REnovaPET en el diseño, desarrollo y producción de granza de PET virgen, granza de rPET y preformas de PET y rPET; incluye también su comercialización en las actividades definidas en el certificado. Vigente hasta el 27 de julio de 2027.
- **FSSC 22000**, versión 6. Certificación renovada en julio de 2025 para Novapet, Novapet Envase —Noven— y REnovaPET. El alcance comprende el diseño, desarrollo y producción de granza de PET virgen, granza de rPET y preformas de PET y rPET para uso en la industria alimentaria. Vigente del 11 de julio de 2025 al 11 de julio de 2028.
- **ISO 14001:2015.** Certificación del Grupo Novapet con alcance para Novapet, Novapet Envase —Noven— y REnovaPET en el diseño, desarrollo y producción de granza de PET virgen, granza de rPET y preformas de PET y rPET. Vigente hasta el 27 de julio de 2027.
- **ISO 50001:2018.** Certificación del Sistema de Gestión de la Energía del Grupo Novapet con alcance para Novapet, Novapet Envase —Noven— y REnovaPET en las actividades recogidas en el certificado. Vigente hasta el 1 de agosto de 2027.
- **UNE 19601.** Sistema de Gestión de Compliance Penal, con alcance para todo el Complejo Industrial.
- **EcoVadis**. Evaluación del desempeño en sostenibilidad empresarial.
- **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**. Metodología de auditoría social de Sedex utilizada para revisar prácticas laborales, salud y seguridad, medio ambiente y ética empresarial.



PROYECTOS DE FUTURO

09

novaPET

RE nova PET

noven NOVAPET ENVASE PREFORMAS

brilen

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 de valor: cadena de suministro, operaciones directas y servicios.



2. ENERGÍAS RENOVABLES Y EFICIENCIA ENERGÉTICA.

- Durante 2025 se continuó con la ampliación de la generación solar fotovoltaica y de los sistemas de almacenamiento de energía mediante baterías de litio-ferrofosfato.
- El proyecto BESS prevé una capacidad total de almacenamiento de 17,8 MWh, una potencia instalada de 8,9 MW y un tiempo de carga o descarga de dos horas.
- La ampliación fotovoltaica incorpora 8,54 MWp de nueva potencia instalada, distribuida en aproximadamente diez hectáreas próximas a las instalaciones.
- Paralelamente, se desarrollaron actuaciones de eficiencia energética y mejora de la monitorización de consumos mediante nuevos equipos de medida.

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, a la Directiva (UE) 2019/904 sobre los plásticos reciclados, desde 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 requisitos aplicables a la cadena alimentaria y las necesidades de los clientes exigen disponer de una trazabilidad completa, tanto hacia proveedores como hacia clientes, y acceder a la información en tiempos compatibles con la gestión de la producción y de posibles incidencias.

Desde 2022 se trabaja en el desarrollo e implantación de una solución de Industria 4.0 capaz de integrar las herramientas digitales y los registros utilizados en las instalaciones:

- SAP, para compras, logística, existencias, planificación y mantenimiento;
- SCADA, DCS y PLC, para el control de los procesos;
- LIMS, para la gestión de la información de laboratorio;
- SDM, para la logística interna automatizada;
- Master ASP, para el control de accesos;
- herramientas de movilidad para las patrullas de mantenimiento;
- registros de producción, calidad y trazabilidad.

La coexistencia de aplicaciones y registros no conectados dificultaba la disponibilidad de información y generaba duplicidades. La implantación de MOM/TrakSYS permite integrar los sistemas de planta, reforzar la trazabilidad y disponer de una visión conjunta de la producción, la calidad y los autocontroles.

La participación de las personas usuarias resulta esencial para configurar la herramienta, validar los datos y asegurar su utilización en el trabajo diario.

PLATAFORMA MOM/TRAKSYS

La solución seleccionada es una plataforma MOM —Manufacturing Operations Management— basada en TrakSYS, del proveedor tecnológico Parsec.

La plataforma está orientada a integrar la gestión de la producción, la calidad y la trazabilidad y contempla las siguientes funcionalidades:

- seguimiento del avance de la producción;
- consulta de la trazabilidad de materiales y productos;
- gestión de indicadores de producción, rendimiento y calidad;
- gestión de incidencias y autocontroles;
- planificación y seguimiento de órdenes de producción;
- seguimiento de existencias en silos de proceso y producción;
- integración con los sistemas y aplicaciones utilizados en planta.

Su implantación permitirá reducir duplicidades, mejorar la fiabilidad y disponibilidad de la información y facilitar el análisis conjunto de los procesos productivos.



DIGITALIZACIÓN DE ACCESOS Y FLUJOS LOGÍSTICOS

La segunda fase del proyecto de digitalización logística aborda el control de accesos de vehículos ligeros y camiones y la gestión de los flujos asociados a las operaciones de carga y descarga.

La solución incorpora:

- generación de códigos QR vinculados a referencias de transporte creadas en SAP;
- validación de la información por las áreas responsables;
- lectura automática de matrículas;
- conexión con SAP y TrakSYS;
- control de entradas, salidas y presencia de vehículos;
- sustitución progresiva de registros manuales.

La implantación está orientada a reducir los cuellos de botella en báscula, mejorar la comunicación entre áreas, aumentar la trazabilidad y disponer de información para analizar y optimizar los flujos logísticos.



SOBRE ESTA MEMORIA

10

novaPET RE nova PET noven NOVAPET ENVASE PREFORMAS brilen

BASES PARA LA ELABORACIÓN

El Complejo Industrial publica anualmente su informe de sostenibilidad para comunicar de forma transparente su desempeño ambiental, social y de gobernanza, así como las principales actuaciones desarrolladas durante el ejercicio.

El presente informe recoge la información correspondiente a 2025 y se ha elaborado con referencia a los Estándares GRI. Para estructurar sus contenidos se han considerado los Estándares Universales GRI 1: Fundamentos 2021, GRI 2: Contenidos Generales 2021 y GRI 3: Temas Materiales 2021, junto con los Estándares Temáticos aplicables.

La selección de la información se basa en el análisis de doble materialidad realizado por el Complejo Industrial. Este análisis considera, por una parte, los impactos reales y potenciales de la actividad sobre las personas y el medio ambiente y, por otra, los riesgos y oportunidades de sostenibilidad que pueden afectar al desarrollo y desempeño económico de la organización.

La utilización de la expresión «con referencia a los Estándares GRI» refleja el marco empleado para preparar el informe, sin implicar una declaración formal de conformidad ni un proceso de verificación externa independiente.



BASES PARA LA ELABORACIÓN

ALCANCE Y CRITERIOS METODOLÓGICOS

Periodo informado

Del 1 de enero al 31 de diciembre de 2025.

Perímetro del informe

Actividades de Novapet, Noven, REnovaPET y Brilen, salvo que en una tabla, indicador o apartado se especifique expresamente un alcance diferente.

Criterio de consolidación

Datos por sociedad o de forma consolidada, en función de su naturaleza y de la fuente de información disponible. Cuando una actividad se gestiona de forma compartida, se indica la sociedad a través de la que se consolida el dato.

Información histórica

Los datos de ejercicios anteriores se mantienen cuando aportan contexto comparativo o cuando no se dispone de información de 2025 con un nivel de desglose equivalente. En estos casos, se identifica expresamente el ejercicio.

Unidades y redondeos

Se emplean unidades del Sistema Internacional y coma decimal. Los totales pueden presentar diferencias menores por redondeo.

Fuentes de información

Registros y sistemas internos de las sociedades incluidas, con información de producción, energía, medio ambiente, personas, prevención, compras, calidad, innovación y gestión corporativa.

Control de la información

Revisión interna para comprobar la coherencia, trazabilidad y correspondencia con los registros disponibles. Los datos no conciliados o pendientes de confirmación no se incorporan o se identifican.

Verificación

El informe no ha sido sometido a verificación o aseguramiento externo independiente.



ÍNDICE DE CONTENIDOS CON REFERENCIA GRI

11

novaPET RE nova PET noven NOVAPET ENVASE PREFORMAS brilen

ÍNDICE DE CONTENIDOS CON REFERENCIA GRI

CONTENIDOS GENERALES

CONTENIDO GRI	CONTENIDO Y DESCRIPCIÓN	PÁGINA / REFERENCIA
GRI 2-1	Detalles de la organización	pp. 8–10 y 18–24
GRI 2-2	Entidades incluidas en la presentación de informes de sostenibilidad	pp. 18–20 y 121
GRI 2-3	Periodo objeto del informe, frecuencia y punto de contacto	pp. 120–121
GRI 2-4	Actualización de la información	pp. 120–121
GRI 2-5	Verificación externa	p. 121. El informe no ha sido objeto de verificación externa independiente
GRI 2-6	Actividades, cadena de valor y otras relaciones comerciales	pp. 15–28 y 93–100
GRI 2-7	Empleados	pp. 84–89
GRI 2-8	Trabajadores que no son empleados	pp. 29–31 y 65
GRI 2-9	Estructura de gobernanza y composición	pp. 29–31 y 103–112
GRI 2-12	Función del máximo órgano de gobierno en la supervisión de la gestión de impactos	pp. 103–112
GRI 2-13	Delegación de responsabilidad para la gestión de impactos	pp. 14, 30–31 y 103–110
GRI 2-14	Función del máximo órgano de gobierno en la presentación de informes de sostenibilidad	pp. 4–6 y 120–121
GRI 2-16	Comunicación de inquietudes críticas	pp. 90–91 y 107–109
GRI 2-22	Declaración sobre la estrategia de desarrollo sostenible	pp. 4–6
GRI 2-23	Compromisos y políticas	pp. 13–14 y 103–109
GRI 2-24	Incorporación de los compromisos y políticas	pp. 14, 30–31 y 103–109
GRI 2-25	Procesos para remediar los impactos negativos	pp. 43–59, 75–80 y 105–110
GRI 2-26	Mecanismos para solicitar asesoramiento y plantear inquietudes	pp. 90–91 y 107–109
GRI 2-27	Cumplimiento de la legislación y las normativas	pp. 103–104
GRI 2-29	Enfoque para la participación de los grupos de interés	pp. 29–35
GRI 2-30	Convenios de negociación colectiva	Información disponible: pp. 84–85

ÍNDICE DE CONTENIDOS CON REFERENCIA GRI

TEMAS MATERIALES

CONTENIDO GRI	CONTENIDO Y DESCRIPCIÓN	PÁGINA / REFERENCIA
GRI 3-1	Proceso de determinación de los temas materiales	pp. 32–35
GRI 3-2	Lista de temas materiales	pp. 34–35
GRI 3-3	Gestión de los temas materiales	Capítulos 4–8, según el tema material

DESEMPEÑO ECONÓMICO Y PRÁCTICAS DE COMPRA

CONTENIDO GRI	CONTENIDO Y DESCRIPCIÓN	PÁGINA / REFERENCIA
GRI 201-1	Valor económico directo generado y distribuido	pp. 20 y 66
GRI 204-1	Proporción de gasto en proveedores locales	Información cualitativa: pp. 93–99
GRI 205-2	Comunicación y formación sobre políticas y procedimientos anticorrupción	pp. 107–109

DESEMPEÑO ECONÓMICO Y PRÁCTICAS DE COMPRA

CONTENIDO GRI	CONTENIDO Y DESCRIPCIÓN	PÁGINA / REFERENCIA
GRI 301-1	Materiales utilizados por peso o volumen	pp. 93–96
GRI 301-2	Insumos reciclados utilizados	pp. 53–54 y 93–96
GRI 302-1	Consumo energético dentro de la organización	pp. 49–50
GRI 302-4	Reducción del consumo energético	p. 50
GRI 303-1	Interacción con el agua como recurso compartido	pp. 56–58
GRI 303-3	Extracción de agua	pp. 56–58
GRI 303-4	Vertido de agua	pp. 57–58
GRI 303-5	Consumo de agua	pp. 56–58

CONTENIDO GRI	CONTENIDO Y DESCRIPCIÓN	PÁGINA / REFERENCIA
GRI 304-2	Impactos significativos de las actividades, productos y servicios en la biodiversidad	Información cualitativa: pp. 43–48
GRI 305-1	Emisiones directas de GEI, alcance 1	pp. 39–42
GRI 305-2	Emisiones indirectas de GEI asociadas a la energía, alcance 2	pp. 39–42
GRI 305-4	Intensidad de las emisiones de GEI	pp. 39–42
GRI 305-7	Óxidos de nitrógeno, óxidos de azufre y otras emisiones significativas al aire	p. 59

RESIDUOS Y PROVEEDORES

CONTENIDO GRI	CONTENIDO Y DESCRIPCIÓN	PÁGINA / REFERENCIA
GRI 306-1	Generación de residuos e impactos significativos relacionados con los residuos	pp. 51–55
GRI 306-2	Gestión de impactos significativos relacionados con los residuos	pp. 51–55 y 96
GRI 306-3	Residuos generados	pp. 54–55
GRI 306-4	Residuos desviados de eliminación	pp. 54–55
GRI 308-1	Nuevos proveedores evaluados con criterios ambientales	Información cualitativa: pp. 97–99

EMPLEO Y RELACIONES LABORALES

CONTENIDO GRI	CONTENIDO Y DESCRIPCIÓN	PÁGINA / REFERENCIA
GRI 401-1	Nuevas contrataciones y rotación de personal	pp. 84–85
GRI 401-3	Permiso parental	p. 89
GRI 402-1	Plazos mínimos de aviso sobre cambios operacionales	Información cualitativa: pp. 84–85

SEGURIDAD Y SALUD EN EL TRABAJO

CONTENIDO GRI	CONTENIDO Y DESCRIPCIÓN	PÁGINA / REFERENCIA
GRI 403-1	Sistema de gestión de la seguridad y salud en el trabajo	pp. 75–80
GRI 403-2	Identificación de peligros, evaluación de riesgos e investigación de incidentes	pp. 75–80
GRI 403-3	Servicios de salud en el trabajo	pp. 75–80
GRI 403-4	Participación, consulta y comunicación de los trabajadores sobre seguridad y salud	pp. 75–80 y 84
GRI 403-5	Formación de trabajadores sobre seguridad y salud	pp. 75–83
GRI 403-6	Promoción de la salud de los trabajadores	pp. 79–80
GRI 403-7	Prevención y mitigación de impactos relacionados con relaciones comerciales	Información cualitativa: pp. 75–80 y 97–99
GRI 403-9	Lesiones por accidente laboral	p. 77

FORMACIÓN, DIVERSIDAD Y DERECHOS LABORALES

CONTENIDO GRI	CONTENIDO Y DESCRIPCIÓN	PÁGINA / REFERENCIA
GRI 404-1	Media de horas de formación al año por empleado	p. 82
GRI 404-2	Programas para mejorar las aptitudes y facilitar la transición	pp. 81–83
GRI 405-1	Diversidad en órganos de gobierno y empleados	pp. 84–88
GRI 406-1	Casos de discriminación y acciones correctivas emprendidas	Información cualitativa: pp. 89–91
GRI 408-1	Operaciones y proveedores con riesgo significativo de trabajo infantil	pp. 97–99 y 107–109
GRI 409-1	Operaciones y proveedores con riesgo significativo de trabajo forzoso	pp. 97–99 y 107–109
GRI 414-1	Nuevos proveedores evaluados con criterios sociales	Información cualitativa: pp. 97–99

CLIENTES, PRIVACIDAD Y SEGURIDAD DEL PRODUCTO

CONTENIDO GRI	CONTENIDO Y DESCRIPCIÓN	PÁGINA / REFERENCIA
GRI 416-1	Evaluación de impactos en la salud y seguridad de productos y servicios	pp. 62–64
GRI 416-2	Incumplimientos relativos a impactos en la salud y seguridad	p. 64
GRI 417-1	Requerimientos para la información y el etiquetado de productos y servicios	Información cualitativa: pp. 62–64 y 72
GRI 418-1	Reclamaciones fundamentadas relativas a la privacidad del cliente	p. 71.



DATOS DE CONTACTO

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

sostenibilidadbarbastro@samca.com

REVISIÓN 00. OCTUBRE 2026

brilen

novaPET

RE nova PET

noven
NOVAPET ENVASE PREFORMAS

INFORME DE SOSTENIBILIDAD 2025