



MEMORIA DE SOSTENIBILIDAD 2013

Lo hacemos por ti

**MEMORIA DE
SOSTENIBILIDAD
2013**

ÍNDICE

Ángel Camacho en datos
Presentación del Director General

1.PERFIL

Pág. 13

2.ESTRATEGIA DE SOSTENIBILIDAD

Pág. 23

3.ECONOMÍA

Pág.29

4.PERSONAS

Pág.41

5.POLÍTICA MEDIOAMBIENTAL

Pág. 51

Índice de contenidos GRI

ÁNGEL CAMACHO es una compañía familiar cuyos orígenes se remontan a 1897. Actualmente produce y distribuye una amplia gama de productos alimenticios, entre los que se incluyen aceitunas de mesa, aceites de oliva y encurtidos bajo las marcas FRAGATA y MARIO, mermeladas LA VIEJA FÁBRICA y STOVIT e infusiones y tisanas SUSARÓN. El grupo empresarial está constituido por 11 empresas, localizadas en los principales mercados mundiales: Estados Unidos, Reino Unido, España, Polonia y Argentina.

DATOS MÁS SIGNIFICATIVOS EN 2013:

63.000

Tm

DE ACEITUNAS DE
MESA PROCESADAS

183,5

MILLONES DE €
VENTAS CONSOLIDADAS

EBITDA:

6,3%

(11,5 MILLONES DE €)

99

PROVEEDORES
DE ACEITUNAS
(37 DE ELLOS SON
COOPERATIVAS)

Primer exportador de aceitunas de
mesa de España en valor, con unas
exportaciones en 2013 de más de

100

MILLONES DE €
(EN 98 PAÍSES)

827

EMPLEADOS

DATOS MÁS SIGNIFICATIVOS
PERIODO 2010-2013:

REDUCCIÓN CONSUMO
AGUA:

↓ **14%**

- Ahorro de 184.533 m³
- Equivalente al consumo diario de 1,3 mill. españoles

REDUCCIÓN EMISIONES
DE CO₂:

↓ **23%**

- Se han dejado de emitir 4.328 toneladas de CO₂ a la atmósfera

**VERTIDO
CERO**

Reutilización y evaporación natural de todas las aguas generadas por la actividad

REDUCCIÓN CONSUMO
ENERGÉTICO:

↓ **12,4%**

POR KG. DE ACEITUNA ENVASADA

- Equivalente al consumo de un Boeing 747 en recorrer aprox. 53.000 km

56%

DE LA ENERGÍA
UTILIZADA PROCEDE
DE **BIOMASA**



“Nuestra visión de largo plazo define nuestro compromiso con la sostenibilidad”

Esta es la primera Memoria de Responsabilidad Social que ofrecemos, si bien ha estado precedida por el Informe de Progreso 2012 derivado de nuestra participación en la Iniciativa del Pacto Mundial promovida por Naciones Unidas. Se han adoptado las prescripciones y recomendaciones de la Guía de Global Reporting Initiative en su versión actualizada G-4, con un alcance razonable atendiendo a la naturaleza de la actividad y a los aspectos sociales y medioambientales más relevantes de los que se dispone de mejor información. En ediciones posteriores profundizaremos en dichos aspectos y recogeremos las sugerencias de información que se deriven de la conversación con las partes interesadas.

Las actividades de Ángel Camacho Alimentación constituyen el perímetro de información de esta Memoria de Sostenibilidad 2013, y reflejan también lo más representativo de las actividades de las distintas empresas que forman la compañía Ángel Camacho. Una vez adquirida experiencia será

posible ir incorporando las restantes actividades, incluyendo las filiales en otros países, de menor significación productiva, ambiental y social que las aquí reflejadas.

La gestión ambiental de Ángel Camacho Alimentación es la resultante de tres vectores complementarios. En primer lugar, la trayectoria de responsabilidad de la compañía en la gestión de las personas, en la relación con los proveedores y en la gestión del recurso agua. En segundo lugar, el respeto escrupuloso de la normativa cuyo cumplimiento es para nosotros sólo un mínimo de referencia y cuya superación constituye un objetivo permanente. En tercer lugar, la asunción de las preferencias y deseo de información que provienen de los consumidores y que nos son transmitidas en forma de prescripciones y recomendaciones emitidas por los distribuidores más sensibles y más exigentes en cuanto a la sostenibilidad de los productos que adquieren y entregan.

La reducción y optimización del consumo de agua, el vertido cero de aguas residuales, la disminución del consumo de energía o el aprovechamiento de subproductos para generarla constituyen algunos ejemplos de esta vocación. Pero siempre es útil disponer de indicadores comparables y que sirvan de guía de mejora, por lo cual hemos medido y certificado la huella de carbono de nuestra producción de aceitunas de mesa y mermeladas, así como la huella hídrica de nuestras aceitunas. Y el conjunto de la gestión ambiental de la compañía no sólo está regido por el cumplimiento de una norma ISO generalmente aceptada, sino que se ha avanzado hasta lograr la reciente inclusión en el Registro EMAS (Reglamento Comunitario de Ecogestión y Ecoauditoría).

Confío en que esta Memoria les resulte útil y les permita comprender la realidad de una actividad industrial, la producción de aceituna de mesa, que ha mantenido durante milenios sus rasgos esenciales y característicos.

Ángel Camacho Perea
Director General



1

Perfil

1

—

Perfil

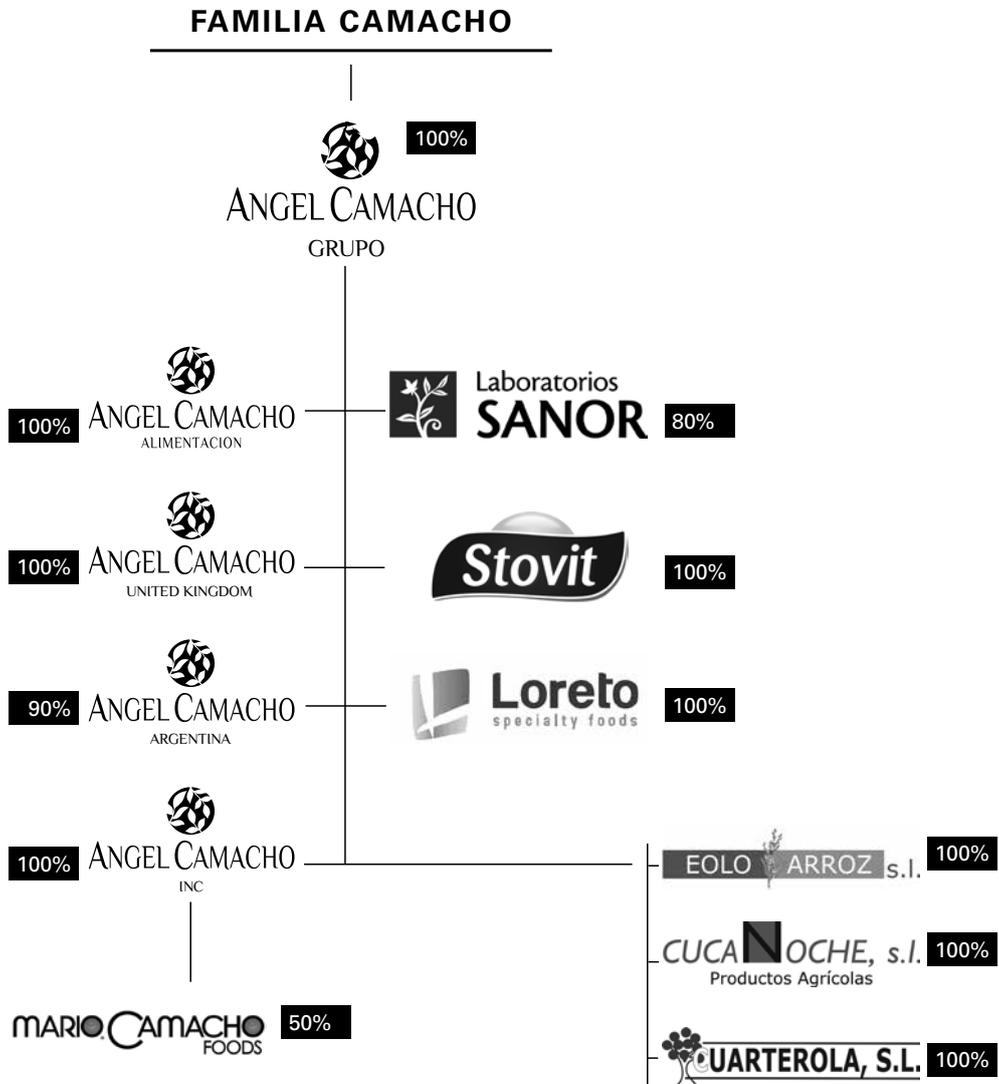
Una empresa familiar, con carácter global y comprometida con el medioambiente

Ángel Camacho Alimentación (ACA) forma parte del Grupo Ángel Camacho y realiza sus actividades originarias: elaboración y comercialización de aceituna de mesa, aceites alimenticios y encurtidos, a las que en las últimas décadas se ha sumado la fabricación de mermeladas e infusiones. Es una empresa familiar profesionalizada con más de un siglo de existencia -los orígenes se remontan a 1897-, actualmente dirigida por miembros de la tercera y cuarta generación. La sede social y la fábrica principal se encuentran en Morón de la Frontera, la localidad donde comenzaron las operaciones y cuenta con otra fábrica situada en Espartinas, también en la provincia de Sevilla. Toda la actividad productiva de ACA se realiza en España, con destino al mercado interior y a las exportaciones a más de 90 países. En conjunto, el Grupo cuenta con 11 empresas en tres continentes, dedicadas a actividades de producción o de comercialización.

—

Fundada en 1897,
incorpora ya a la cuarta
generación y exporta
aceituna de mesa a
más de 90 países

Estructura del Grupo Angel Camacho



Principales marcas comerciales del Grupo Angel Camacho



- En 2013 los ingresos de ACA fueron 150 millones de euros
- ACA integra las actividades de entamado (preparación) y envasado de aceitunas, así como elaboración y envasado de mermeladas, y envasado de aceites. Es, con gran diferencia, la unidad de negocio de mayor volumen de facturación del Grupo Ángel Camacho, cuyos ingresos consolidados ascendieron a 183,5 millones de euros en 2013 y lo sitúan en una posición destacada dentro de la industria agroalimentaria española.

Perfil financiero en 2013 (euros)

	Ángel Camacho Alimentación	Grupo Ángel Camacho*
Ingresos de explotación	149.497.297	183.565.422
EBITDA	7.640.024	11.666.272
Resultados ordinarios antes de impuestos	2.506.811	2.957.229
Total Activo	108.905.127	153.558.236
Fondos propios	32.113.779	56.423.830

* consolidado

- España lidera la producción de aceituna de mesa
- Es característica, desde hace tiempo, una doble vocación de liderazgo tecnológico y medioambiental en nuestra actividad, así como una continua exploración de nuevas formas de presentación y nuevas combinaciones del producto, bien como respuesta a las preferencias de los clientes y de los consumidores o bien como aplicación de desarrollos propios. Unido a ello, la cantidad de aceituna elaborada, alrededor de 63.000Tm en 2013, y la intensidad de las exportaciones confieren a ACA una posición de gran relevancia en un sector en el que España es el líder mundial, con el 15% de la superficie cultivada y cerca del 25% de la producción. De hecho, ACA es el mayor envasador de aceituna de mesa del mundo y el primer exportador español en valor.
- ACA es el mayor envasador mundial y el primer exportador español. En 2013 procesó 63 millones de kg

La cartera de clientes del Grupo Ángel Camacho incluye a más de 2.000 empresas, entre las cuales se encuentran las principales cadenas de distribución alimentaria de España, Gran Bretaña y otros países europeos, y Estados Unidos, así como importantes cadenas de restauración. La oferta comercial incluye programas completos para los canales retail y foodservice y para la industria alimentaria, combinando ventas bajo marca propia (42%), marca del distribuidor (53%) y graneles (5%). La primera marca de la compañía, "Fragata" es todo un distintivo de tradición aceitunera, ya que fue creada en el año 1925.

El proceso de producción

La recolección de aceituna de mesa, el “verdeo”, se realiza en los meses de septiembre y octubre, antes de que comience a cambiar de color y cuando ha alcanzado el tamaño adecuado. En la mayoría de las ocasiones esta labor se realiza a mano, “ordeñando” las aceitunas de una en una, particularmente en las variedades Manzanilla y Gordal, si bien otras admiten la aplicación de medios mecánicos.

—
La mayor parte de la recolección se realiza manualmente, aceituna a aceituna

La aceituna contiene un principio amargo, la oleuropeína, que impide que este fruto pueda ser consumido directamente. El proceso para eliminarlo tiene algunas modalidades locales o relacionadas con la variedad de aceituna, pero en general consiste en tratar las aceitunas crudas con hidróxido sódico, salmuera o sucesivos lavados con agua, o con una combinación de ellos. Estos procesos y la propia conservación y distribución del producto sumergido en una salmuera son los determinantes del consumo de agua característico de la industria de aceituna de mesa.

—
El tratamiento para retirar el principio amargo tiene un consumo de agua elevado

Las plantas de recepción operan durante los dos meses de campaña. El proceso comienza con la separación de los materiales impropios (hojas, ramas, piedras, etc.). Con el auxilio de visión artificial se separa la aceituna morada, destinada a molienda para aceite, de la verde que será procesada para aceituna de mesa. Se reciben aceitunas de las variedades Gordal, Manzanilla y Hojiblanca. La mayoría de esta última se destina a la producción de aceitunas negras oxidadas.

—
Las aceitunas se separan según su color mediante visión artificial

Tras una pre-clasificación según el tamaño se inicia uno de los dos procesos siguientes según el destino de las aceitunas (verde o negra). El procesado de aceitunas verdes comienza con el “cocido” para eliminar el mencionado sabor amargo y que consiste en una inmersión en una disolución de sosa cáustica (hidróxido sódico) durante 6-8 horas, seguida de varios lavados con agua. A continuación se sumergen en salmuera (agua y sal) dejando que se produzca la fermentación natural que transforma los azúcares de la pulpa en ácido láctico. Esta fermentación láctica, que dura de 2 a 4 meses, confiere a la aceituna de mesa su color, sabor y textura característicos.

—
Las aceitunas verdes se sumergen en una disolución de sosa cáustica y luego en una salmuera donde se produce una fermentación natural

Las que serán “aceitunas negras” no se cuecen en el momento de la recepción, sino que se conservan en una disolución acuosa de sal y ácido acético hasta que son procesadas. Este tipo de aceitunas es muy demandado en algunos mercados y no pueden ser atendidos sólo con aceitunas recogidas en su último estado de maduración. Las aceitunas negras naturales son escasas porque su recolección ha de hacerse en muy corto espacio de tiempo y, además, su textura es muy delicada y poco apta para un proceso industrial, especialmente el de deshuesado. Por ello se recurre a una oxidación industrial que simplemente replica la oxidación en el árbol.

—
Las “aceitunas negras” resultan de un proceso industrial de oxidación similar al de la naturaleza



Tras una clasificación mecánica según tamaños (número de aceitunas por kg) se realiza el deshuesado y el posterior relleno o troceado en rodajas de forma completamente automatizada. Los huesos extraídos se destinan a molienda para aceite y los restos se utilizan como biomasa combustible. El control de calidad se ha reforzado con la introducción de una máquina selectora por visión artificial que permite eliminar todas las aceitunas mal deshuesadas, sin relleno, de color oscuro o con defectos de piel importantes.

—
Los huesos extraídos se emplean como biomasa combustible

Los envases utilizados son muy diversos: frascos de cristal, latas, bolsas de plástico, bolsas de aluminio (pouches), etc. y también está completamente automatizado, salvo en el caso de los productos gourmet. Éstos requieren un envasado manual con la destreza característica del oficio de “botera”, personas que colocan cuidadosamente a mano las aceitunas en los frascos.

—
La destreza de las “boteras” conserva una forma singular de envasado, no automatizable.

En 2012 se han incorporado equipos de detección de materias o cuerpos extraños, por primera vez en la industria de aceitunas y mermeladas. Estos equipos inspeccionan cada envase y detectan aquellos que puedan contener algún material extraño de alta densidad (como el propio vidrio) con un fiabilidad del 99%.

—
Por primera vez en esta industria se inspecciona cada frasco después del envasado

La fábrica de Morón de la Frontera es vertido cero de aguas. Dispone de una red separativa, una planta de tratamiento de aguas de baja contaminación para su regeneración y empleo para riego junto con el agua de lluvia recogida, y un complejo sistema de balsas de evaporación para el agua de alta contaminación.

—
La fábrica de Morón de la Frontera es una planta con vertido cero

El vapor de agua es intensamente utilizado en varios de los procesos. El combustible utilizado para producirlo es biomasa procedente del molido de los huesos de aceituna.





2

—
Estrategia
de sostenibilidad

2

Estrategia de sostenibilidad

Visión a largo plazo, valor para el entorno y eficacia ambiental

Ángel Camacho Alimentación tiene bien definida su orientación en las tres dimensiones que confluyen en el desarrollo sostenible. Se persigue un crecimiento equilibrado y rentable, basado en una sólida capacidad comercial, en nuevas configuraciones del producto, en la eficiencia del proceso y en unas relaciones estables y mutuamente provechosas con los proveedores y clientes. La rentabilidad de las operaciones apoya al crecimiento mediante una política de reinversión.

Esto se conjuga con el compromiso con la comunidad por las vías del empleo y de los aprovisionamientos. La función económica es, precisamente, añadir valor a un producto indiferenciado en su origen y territorialmente focalizado conduciéndolo hacia un amplio rango de mercados internacionales. El mercado aprecia las nuevas formulaciones y la regularidad de la calidad, pero requiere un comportamiento responsable con los aspectos sociales y ambientales de su producción.

Esto se satisface con una responsabilidad autoasumida frente a las prioridades ambientales generales y, sobre todo, a las marcadas por el entorno físico. Las condiciones climáticas de Andalucía provocan que el estrés hídrico de la vegetación sea una de las principales amenazas medioambientales, por tanto es una prioridad la reducción del consumo de agua y la gestión óptima de las aguas residuales. En ambos casos ha habido avances muy significativos: las tres plantas tienen un consumo muy bajo por unidad de producto y la de Morón de la Frontera es una planta con vertido cero y con regeneración de aguas residuales y pluviales para el riego.

La gestión del agua es lo más distintivo, corroborado con la medición de la huella hídrica, pero son también apreciables los progresos en la generación de residuos, en la selección de los materiales de envasado, en el uso de la energía y en la reducción de emisiones, que se ha reforzado con la medición de la huella de carbono. En estos dos ámbitos, energía y emisiones, se ha producido un avance importante gracias a la sustitución de combustibles fósiles por biomasa (hueso de aceituna).

—
ACA es el vehículo entre una especialización agrícola y un mercado global que aprecia la variedad, la calidad y el compromiso con la sostenibilidad

—
La gestión responsable del agua es la principal prioridad ambiental y en ella se han producido algunos avances sobresalientes

—
Son también muy apreciables los progresos en la gestión de materiales, así como la reducción del consumo de energía y de emisiones a la atmósfera

Acción social

ACA participa activamente en varias iniciativas e instituciones dedicadas a facilitar alimentos a personas y familias necesitadas. Esta labor ha adquirido especial importancia tras el inicio de la crisis económica y la consiguiente merma de la renta para un elevadísimo número de familias españolas que ahora dependen, en buena medida, de las provisiones y la asistencia que les facilitan entidades caritativas como los bancos de alimentos y Cáritas o, a escala local, el convento de las Hermanas de la Compañía de la Cruz donde se atienden niños en situación precaria.

Fundación Banco de Alimentos de Sevilla

ACA ha sido galardonada por la Fundación Banco de Alimentos de Sevilla como agradecimiento por una colaboración iniciada hace 18 años y que en solo los dos últimos años se ha traducido en la entrega de más de 200 toneladas de alimentos.

Campaña "La alimentación no tiene desperdicio, aprovéchala"

Se estima que cada año se pierde o se desperdicia un tercio de los alimentos producidos en el mundo para consumo humano: más de 1.300 millones de toneladas de alimentos que no llegan al consumidor final. En España 2,9 millones de toneladas de alimentos finalizan anualmente entre la basura doméstica.

Consciente de este problema, la asociación Española de Fabricantes y Distribuidores (AECOC), a la que ACA pertenece, lidera una campaña pionera en Europa para tratar de frenar el desperdicio de alimentos, articulada mediante un acuerdo de colaboración suscrito por un centenar de empresas y asociaciones relacionadas con el sector alimentario. Este acuerdo cuenta con el apoyo de la Administración pública y de la Federación de Bancos de Alimentos de España (FESBAL).

El proyecto tiene dos objetivos fundamentales, apoyados en el cumplimiento del decálogo de buenas prácticas asumido por los partícipes: Reducir los desperdicios a lo largo de toda la cadena alimentaria y optimizar el aprovechamiento del "excedente" que se produzca a lo largo de la cadena de valor.



"Andaluces compartiendo"

Es una iniciativa de la Fundación Cajasol y Lándaluz, surgida en 2013 y en la que participan 15 grandes empresas y marcas andaluzas, Fragata y la Vieja Fábrica entre ellas, aportando alimentos de primera necesidad a personas desfavorecidas. La distribución se realiza con la colaboración de diversas entidades sociales, tales como Cáritas, Banco de Alimentos, economatos sociales y comedores, entre otras.





3

Economía

3

Economía

Crecimiento sostenido, equilibrado y rentable

La trayectoria de esta empresa familiar con vocación internacional refleja un acierto en su gestión, siendo una combinación de tradición e innovación en sus productos. Esa trayectoria refleja también la combinación de la apertura de nuevos mercados y la profundización en los tradicionales, combinando la marca propia con marcas de distribuidor. La progresión ha sido posible gracias a la comercialización a través de distribuidores de alimentos que se encuentran entre los más prestigiosos de Europa y de Estados Unidos, y la venta a cadenas de restauración intensamente usuarias de distintos formatos de aceituna de mesa.

En el resultado económico confluyen la progresión de las ventas y el control de los costes de aprovisionamiento, de operaciones y financieros. Esto se logra con una gestión de compras muy experimentada, con el establecimiento de relaciones duraderas y transparentes con los proveedores y clientes. Es precisamente el rendimiento de las operaciones lo que permite que la retribución de los empleados sea superior al promedio en el sector. Los beneficios no distribuidos, por último, constituyen un potente soporte para las inversiones productivas y para los gastos en apertura de nuevos mercados, minorando el recurso a la financiación ajena.

—
La presencia en el mercado de ACA se apoya en la combinación de las marcas propias, ya clásicas, y las marcas de distribuidores

—
La búsqueda de relaciones estables y transparentes es una premisa en la gestión de compras, junto con una fijación de precios no especulativa

Rasgos del sector de la aceituna de mesa

— España ocupa una posición de preeminencia internacional en este sector, y le corresponden a Andalucía y a la provincia de Sevilla los lugares destacados en el cultivo y en la transformación industrial, ya que aportan el 80% y el 57% de la producción nacional, respectivamente, dando lugar a una genuina especialización económica.

Sevilla produce casi el 60% de la aceituna de mesa cultivada en España, el país líder de este sector

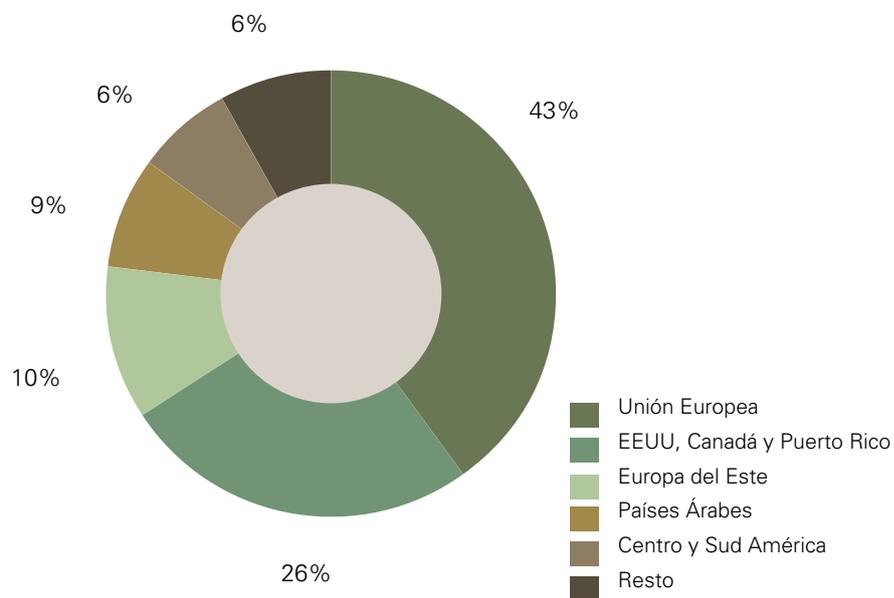
— La superficie destinada a esta producción en Andalucía es del orden de 105.000 Ha, con una distribución de las explotaciones notablemente fragmentada, ya que el 55% de ellas tiene una superficie utilizada inferior a cinco hectáreas y el 14% no supera una hectárea, según el último Censo Agrario. La producción anual promedio 2009/2013 ha sido del orden de 420.000 Tm, con un empleo del orden de 40 jornales por hectárea. Gran parte de esta producción es entregada a cooperativas agrarias, que con frecuencia realizan alguna etapa del proceso productivo. Un buen número de ellas se integra en una cooperativa de segundo grado.

En Andalucía hay unas 105.000 Ha de cultivo con explotaciones bastante fragmentadas. La producción promedio es de 420.000 Tm anuales

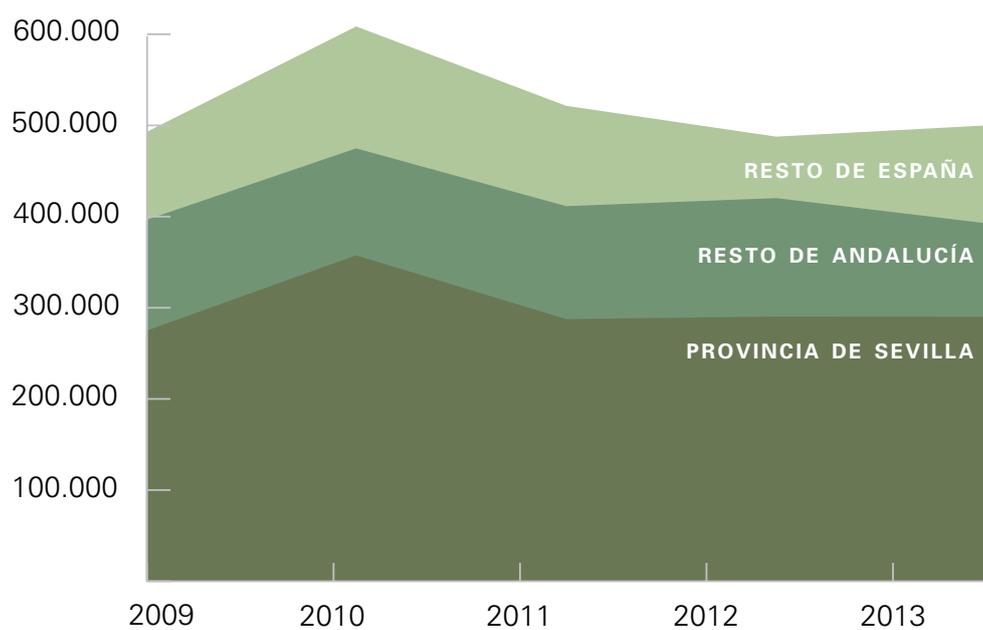
— Las etapas industriales –entamado o adecuación para el consumo, deshuesado, aderezo y envasado- se realizan en unos 250 establecimientos, siendo los más frecuentes las entamadoras (57%), seguidas por entamadoras-ensadoras (35%) y sólo ensadoras (8%). En su mayoría no son de carácter cooperativo, particularmente aquellos que realizan envasado, siendo frecuentes las empresas familiares, si bien existen dos sociedades cooperativas de segundo grado con un significativo volumen de actividad.

El proceso industrial se realiza en unos 250 establecimientos con diversos grados de integración vertical, entre los que son frecuentes las empresas familiares

Exportaciones españolas por áreas geográficas (2013)



Producción anual de aceituna de mesa



Principales países productores (miles de Tm)

	2009/10	2013/14 ¹
España	492,6	500
Turquia	390	430
Egipto	409	400
Siria	135	172
Argelia	136	168
Argentina	220	140
Marruecos	90	100
Grecia	107	94
Perú	75	80
Italia	58,6	74

Fuente: Consejo Oleícola Internacional (COI)

1. Estimación en octubre de 2013

Destinos de las exportaciones españolas (2013)

	Tm	%
Estados Unidos	72.205	17,6%
Rusia	45.059	11,0%
Italia	40.470	9,9%
Alemania	33.537	8,2%
Francia	31.576	7,7%
Reino Unido	21.226	5,2%
Total 5 primeros	244.073	59,7%
Total 15 primeros	333.143	81,4%
Restantes países	76.025	18,6%
Exportaciones	409.168	100,0%

Fuente: Cooperativas Agro-alimentarias de España

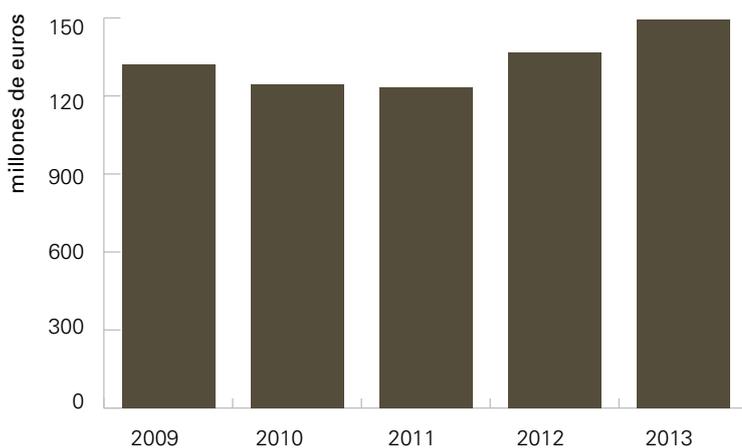
Valor Económico Directo

INGRESOS

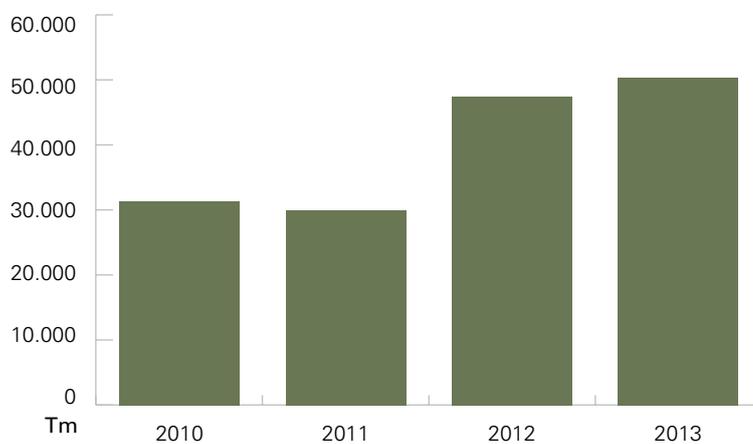
La cifra de negocios de ACA alcanzó 149,5 millones de euros en 2013, un 9,3% más que en el año anterior gracias a un mayor volumen de producción y de ventas, apoyadas en la combinación de especialidades y a su adaptación continua a las preferencias de los distribuidores y de los consumidores finales. Teniendo en cuenta el decalaje temporal entre la campaña de aceituna de mesa (septiembre-agosto) y el año natural, la cantidad gestionada por la compañía fue del orden del 12% de la aceituna de mesa comercializada por las empresas españolas en la campaña 2012/2013: 527.550 Tm, según la Agencia de Información y Control Alimentarios.

—
La gestión de ACA incluye el procesamiento interno, y la compra de aceituna transformada y envasada por terceros. En total 63.000 Tm durante 2013

Cifra de negocios



Aceituna envasada en las instalaciones propias



GASTOS DE PERSONAL

— La mayoría de los empleados y la alta dirección proceden de la comunidad local. Los gastos de personal ascendieron a 15,4 millones de euros

Los gastos de personal se situaron en 15,4 millones de euros (sueldos y salarios 73,1%, cotizaciones sociales 23,8%). La gran mayoría de los empleados procede de la localidad donde se realiza la actividad productiva, lo cual tiene una gran contribución al arraigo de la empresa. Este carácter alcanza también a la alta dirección de la compañía, ya que tiene origen local el 84% de las personas que la integran.

La retribución a los empleados se orienta por lo establecido en el Convenio Colectivo Provincial para esta actividad. En comparación con el salario mínimo interprofesional (RD 1046/2013) la retribución inicial de un operario es 2,8 veces superior: 60,18 € diarios frente a 21,51€.

— Durante 2013 se han empleado a 700 personas en una región muy afectada por el desempleo

El número de personas empleadas es especialmente relevante en una provincia y en una región que padecen una tasa de desempleo muy elevada (34,9% y 36,3%, respectivamente, a final de 2013). Las características de la actividad, además, permite ocupar a personas con una modesta cualificación educativa o profesional, facilitándoles el acceso al empleo.

COMPRAS DE BIENES Y SERVICIOS

— Se contrataron aceitunas por valor de 92,3 millones de euros y el gasto en servicios exteriores fue 31,2 millones de euros

En 2013 el importe del aprovisionamiento de materias primas ascendió a 92,3 millones de euros y se contrataron suministros y servicios exteriores por valor de 31,2 millones de euros. La suma de las cantidades de aceituna compradas, procesadas y/o envasadas por ACA y empresas terceras suponen aproximadamente un 15% de una cosecha promedio de aceituna de mesa en Andalucía.

Esto es todavía más relevante si se considera que la producción de aceituna de mesa está fragmentada en un gran número de explotaciones, buena parte de las cuales son de carácter familiar dada su reducida superficie.

La mayor parte de las compras se realiza a cooperativas de agricultores, que frecuentemente realizan algunas de las primeras etapas del proceso de producción. Este sector está también fragmentado, dado que estas cooperativas suelen ser de carácter local. Es frecuente que las de menor dimensión estén agrupadas en cooperativas de segundo grado con las que ACA también cuenta en su cartera de proveedores.

Es una política de la compañía avanzar en acuerdos a medio y largo plazo con sus proveedores, basados en el beneficio mutuo. Por otro lado, el crecimiento y el apoyo conjunto es el punto diferencial respecto al modelo sectorial de proveedores.

La presencia de proveedores locales o provinciales es también muy frecuente en el resto de bienes y servicios adquiridos: materiales de envasado y de transporte, agua, combustibles, transportes, repuestos, servicios de mantenimiento o servicios profesionales, entre otros. No obstante, ACA cuenta con un departamento de compras globalizado que actualmente adquiere en más de 20 países aquellos productos que no es posible comprar en España.

—
Es intensa la relación con el entorno en el aprovisionamiento de suministros y servicios de todo tipo, incluido el envasado de aceituna realizado por terceros

PAGOS AL GOBIERNO

La suma del impuesto sobre beneficios y de los tributos correspondientes al ejercicio 2013 es próxima a 0,84 millones de euros, más elevados que en 2012 gracias a un mejor resultado económico. En el quinquenio 2009-2013 la suma de impuestos sobre beneficios ascendió a 1,84 millones de euros.

—
En los últimos cinco años el impuesto sobre el beneficio suma 1,85 millones de euros

Impuesto sobre el beneficio 2009-2013

	Miles de euros				
	2009	2010	2011	2012	2013
Ángel Camacho Alimentación	517,5	265,5	192,4	201,4	665,4

Valor económico producido y distribuido

	2013	2012
INGRESOS	151.159.267	138.222.536
Cifra de negocios	149.497.297	136.825.775
Otros ingresos	1.661.970	1.396.761
COMPRA DE BIENES Y SERVICIOS	127.228.674	115.173.888
Materias primas	92.266.996	82.759.345
Otros bienes y servicios	34.961.678	32.419.637
VALOR ECONÓMICO PRODUCIDO	23.930.593	22.574.803
DISTRIBUIDO ENTRE:		
EMPLEADOS	15.412.876	15.364.776
Salarios	11.740.838	11.793.547
Cotizaciones sociales	3.672.038	3.571.229
GOBIERNO	873.904	363.152
Impuestos sobre beneficios	665.439	201.363
Tributos	162.046	156.696
PROVEEDORES DE CAPITAL	1.562.140	1.741.632
Gastos financieros	1.562.140	1.741.632
Dividendos	0	0
MANTENIMIENTO Y EXPANSIÓN DE LA ACTIVIDAD	6.081.673	5.105.243
Amortización	4.286.721	4.181.801
Dotación a Reservas (V.E. Retenido)BDI	1.841.372	923.442
VALOR ECONÓMICO DISTRIBUIDO	23.930.593	22.574.803

Financiación con apoyo público

ACA hace uso de las líneas de financiación a empresas que han sido desplegadas por el sector público para paliar las actuales limitaciones de acceso al crédito bancario. En particular, se han utilizado las facilidades ofrecidas por el Instituto de Crédito Oficial (ICO) y por el Banco Europeo de Inversiones (BEI). La primera de ellas, Línea ICO Exportadores Corto Plazo, permite el descuento de facturas de ventas al exterior y la segunda se destina a la financiación de inversiones, y ambas se traducen en un tipo de interés inferior al del mercado. Por otra parte, en 2013 se han recibido tres subvenciones de explotación derivadas de ventas al exterior del Territorio Aduanero Comunitario y cuatro subvenciones de capital vinculadas a la realización de nuevas inversiones en inmovilizado.

—
Se han utilizado las facilidades de financiación ofrecidas por el Instituto de Crédito Oficial (liquidez a corto plazo) y el Banco Europeo de Inversiones (inversión en activo fijo)

Utilización de financiación pública en 2013

	Operaciones y/o proyectos	Importe (€)	Vencimiento
Créditos bonificados			
BEI (inversión)	2	1.750.000	2018
ICO Línea Exportadores Corto Plazo (liquidez) ¹	24	7.463.912	3 meses
Subvenciones			
De explotación ²	3	57.717	-
De capital (inversión en inmovilizado) ^{3 y 4} concedidas	4	748.673	-

¹ Incluye las realizadas por Loreto Specialty Foods

² Régimen Especial de Abastecimiento a las Islas Canarias

³ Modernización de instalaciones

⁴ El efecto impositivo es 224.602 €



4

Personas

4

Personas

Alma y saber hacer

Es larga la tradición histórica de producción de aceituna de mesa en la población de origen de la compañía, uno de cuyos resultados es que la mayor parte de los empleados, incluso en los puestos de dirección, tienen procedencia local. La rotación externa es muy moderada y es significativo el porcentaje de puestos de trabajo ocupados por mujeres.

El número de empleados es variable ya que el volumen de producción anual no es constante ni tampoco es homogéneo su ritmo a lo largo del año. Incluso algunas de las etapas del proceso -recepción, cocido, lavado y colocación en salmuera- se realizan sólo en el período de recolección, durante septiembre y octubre. Por ello, es necesario gestionar la flexibilidad en el empleo utilizando distintas formas de relación laboral, ya sea para tareas que no se repiten en fechas ciertas (contratos indefinidos fijo-discontinuos, con incorporación por orden de antigüedad) o para atender exigencias circunstanciales del mercado (contratos eventuales, una vez agotada la anterior categoría). Esta flexibilidad es característica en todas las empresas de este sector.

La intensa mecanización y automatización de algunas partes del proceso, especialmente el deshuesado, relleno y envasado, en las que ACA ha sido pionera, no impide que se mantengan rasgos de artesanía. Las mejoras técnicas requieren una capacitación continuada de los empleados, de modo que en 2013 se han impartido 9.420 horas de formación, cuyos receptores han sido mujeres en un 35% y hombres en el 65% restante.

Las relaciones laborales vienen orientadas por la legislación y por el "Convenio Colectivo del Sector de las Industrias de Aderezo, Relleno, Envasado y Exportación de aceitunas de la provincia de Sevilla". Se aplica a toda la plantilla y determina, entre otros aspectos, las categorías laborales, la prelación de incorporación en actividades sometidas a escalafón, las facultades de los representantes laborales y la retribución salarial base de cada categoría, con atención al carácter manual de algunas actividades. No existe distinción salarial entre hombres y mujeres, siendo el salario base de un operario casi tres veces superior al salario mínimo interprofesional establecido en España para 2013 (60,18 euros diarios frente a 21,51). Las distancias salariales entre categorías son limitadas en cuanto al salario base: 1,03 veces para los puestos operativos y 2,07 veces entre los puestos de director y de aprendiz.

—
La tradición de esta industria se refleja en el alto porcentaje de empleo local y en la conservación de algunas tareas que sólo pueden hacerse manualmente

—
En 2013 en ACA se han empleado a 700 personas con diferente intensidad a lo largo del año, debido a las variaciones estacionales de la producción y a las circunstancias propias del mercado. La gestión de esta temporalidad se realiza de forma muy rigurosa y conforme a las prácticas acordadas con los sindicatos





/ Sala de Boteras, envasado/colocado manual en frascos de cristal.

Composición de la plantilla

Relación laboral	Hombres	Mujeres	Total	Porcentajes	Ratio Mujeres/Hombres
Indefinida	77	20	97	13,9%	0,26
Indefinida de trabajo discontinuo	206	207	413	59,0%	1,00
De duración determinada (Eventual)	124	66	190	27,1%	0,53
Subtotal Indefinidos	283	227	510	72,9%	0,80
Total	407	293	700	100,0%	0,72

Contrataciones indefinidas durante 2013

Edad	Hombres	Mujeres	Total
Menor de 30	2	2	4
De 30 a 50	7	1	8
Totales	9	3	12

Prevención de riesgos laborales

La seguridad en el trabajo es una preocupación constante, traducida en una reducida siniestralidad, representativa del elevado esfuerzo que se realiza en la prevención y formación, y también de la ausencia de ocupaciones con incidencia o riesgo elevado de enfermedad.

El Plan de Prevención incluye una política de seguridad basada en el compromiso de la Dirección, la integración de la prevención y la creación de una auténtica cultura preventiva como pilares fundamentales. El departamento responsable actúa como servicio de prevención propio en varias especialidades y se cuenta con un concierto con el Servicio de Prevención de la mutualidad FREMAP. Los centros de producción cuentan con sus propios Comités de Seguridad y Salud, que amparan a la totalidad de los empleados.

En cada ejercicio se planifican y se realizan las acciones preventivas resultantes de la evaluación de riesgos por puestos y de las inspecciones a fábrica, y se complementan con una veintena de acciones formativas específicas. Desde 2011 la inversión realizada en materia preventiva es superior a 500.000 € y sólo en 2013 se han gestionado 248 acciones correctoras. Todo ello ha conducido a una reducción sostenida de los accidentes con baja, un 64% respecto a 2010, y el consiguiente menor número de jornadas perdidas, reflejando unas condiciones de trabajo cada vez más saludables y la creciente implicación de los trabajadores.

En 2013 se realizó una auditoría legal sobre el sistema de gestión preventivo con un resultado muy positivo: se identificaron sólo seis desviaciones de las que cuatro ya han sido corregidas y las restantes lo serán en 2014. No obstante sus buenos resultados, el sistema de gestión está siendo profundamente revisado para adaptarlo a las especificaciones OHSAS 18001 / 2007. Por otra parte, anualmente se reciben auditorías de comportamiento ético y de seguridad y salud de clientes (en 2013 han sido realizadas por Dollar General y Walmart).

—
La seguridad es una prioridad para la dirección de la empresa. La siniestralidad laboral es muy moderada, por las características de los puestos de trabajo y por la responsabilidad de los trabajadores y de sus representantes

Siniestralidad Laboral

	Angel Camacho Alimentación 2013	REFERENCIAS (2012)		
		Andalucía	España	Sector Industrial
Frecuencia	16,25	17,1	17,9	27,7
Gravedad	0,23	0,47	0,5	0,75

Frecuencia: N° de accidentes con baja por cada millón de horas trabajadas

Gravedad: Jornadas perdidas por cada mil de horas trabajadas

Fuente: Informe anual de accidentabilidad, FREMAP

Otras fuentes: Ministerio de Empleo y Seguridad Social, 2013

Comunicación de accidentes: Sistemas Delt@ y CEPROSS

Evolución de la accidentabilidad

	Angel Camacho Alimentación		
	2011	2012	2013
Accidentes con baja	14	15	15
Incidencia (%)	2,64	2,81	3,02
Incidencia normalizada	2.642	2.813	3.197

Incidencia: Ratio n° de accidentes con baja / Plantilla promedio (%)

Incidencia normalizada: N° de accidentes por cada 100.000 trabajadores

Fuente: Informe anual de accidentabilidad, FREMAP

Otras fuentes: Ministerio de Empleo y Seguridad Social, 2013



/ Envasado automatizado en frascos de cristal



5

Política
Medioambiental

5

Política medioambiental

Compromiso sin fisuras

Es una firme vocación mantener una correcta gestión ambiental y mejorarla continuamente, a medida que se dispone de nueva tecnología aplicable, nuevas fuentes de información sobre el impacto de las actividades y mejores sistemas para gestionarlas. Esta vocación es concordante con el alto nivel de seguridad alimentaria establecido en todos los procesos y presta especial atención a los impactos con mayor materialidad: utilización y gestión final del agua de proceso, utilización de energía y materiales de envasado, profundizándose progresivamente en todas las dimensiones ambientales relevantes de la actividad y del territorio donde ésta se realiza.

La ejecución de esta política se apoya en un sistema de gestión ambiental conforme a la norma ISO 14001:2004 que fue establecido en el año 2005. Los progresos realizados desde entonces han permitido lograr la incorporación, a principios de 2014, en el Registro EMAS (Eco-Management and Audit Scheme). Esta acreditación ha constituido un hito dentro del sector de actividad, al igual que el cálculo de la huella de carbono, realizado en 2012 por primera vez en el mundo para la producción de aceituna de mesa y mermelada, y el de la huella hídrica de la aceituna de mesa en 2013. La gestión de los residuos de envases puestos en el mercado se realiza dentro del Sistema Integrado de Gestión Ecoembes y de su Plan Empresarial de Prevención.

ACA se inserta en una cadena de valor muy sensible a las implicaciones ambientales de los productos comercializados. Por ello, la aplicación de la política ambiental no sólo ha de satisfacer las preferencias de los clientes sino que se extiende a los proveedores y prestadores de servicios en las instalaciones, tomando conocimiento previo de su sistema de gestión ambiental y de la posesión de las autorizaciones pertinentes y dándoles traslado de la política y recomendaciones ambientales de la compañía.

—
La gestión medioambiental es una responsabilidad y una vocación. La utilización y gestión final del agua de proceso, muy principalmente, el uso de energía y la selección de materiales de envasado son el principal objeto de atención por su materialidad

—
En 2005 se certificó el sistema de gestión bajo la norma ISO 14001:2004 y en 2014 se ha logrado la incorporación en el Registro EMAS. La huella de carbono se ha evaluado en 2012, por primera vez en el sector, y la huella hídrica en 2013

Materiales

- Los materiales de mayor relevancia empleados en el proceso productivo son la sal (cloruro sódico) y la sosa cáustica (hidróxido de sodio), además de los materiales propios del envasado y preparación para el transporte. La elaboración de salmueras ha requerido en 2013 el consumo de 7.014 Tm de sal, a razón de 135,4 gramos por cada tonelada de aceituna envasada, más elevado que en años anteriores debido a un mayor equilibrado previo de las aceitunas derivado de nuevas exigencias de calidad. El endulzamiento del fruto se realiza en una solución de sosa cáustica, con un consumo de 1.148,9 Tm en 2013 y un consumo unitario de 22,2 gramos por cada tonelada de aceituna envasada, un 23,8% menos que en 2010.

Se utilizan 135,6 gramos de sal y 22,2 gramos de hidróxido sódico (sosa cáustica) por cada 1.000 kg de aceituna envasada. Este consumo de sosa se ha reducido un 23,8% respecto a 2010 y es más elevado el de sal debido a exigencias de calidad
- La selección de tipos y materiales de envasado y los cambios en la presentación de productos han facilitado que el uso de envases haya crecido menos que la producción entre 2011 y 2013 (10,5% frente a 24%), reduciéndose un 10,9% el número de envases por cada tonelada de producto envasado. Los materiales empleados son vidrio (frascos y botellas), hojalata y plástico (bolsas y pouches que pueden emplearse en autoclave), complementados con la utilización de tapas, etiquetas, cartón, cola, plástico retráctil y palets.

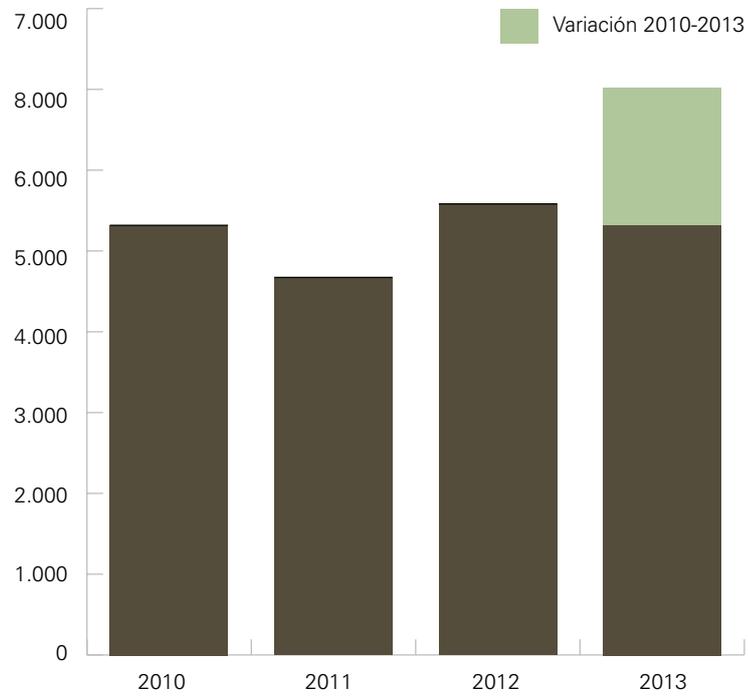
El número de envases por cada tonelada de producto envasado se ha reducido un 10,9% respecto a 2011
- La gestión final de los envases puestos en el mercado es realizada por terceros, en el marco de la adhesión al SIG Ecoembes y a su Plan Empresarial de Prevención 2012-2014, que incluye la adopción de objetivos cuantitativos y cualitativos y la entrega regular de información detallada. En 2012 se recicló el 70,3% (en peso) de los envases gestionados por este sistema en España, superando el 55% mínimo establecido en la legislación comunitaria.

Ecoembes organiza la gestión final de los envases puestos en el mercado, con una tasa de reciclaje global superior al 70% en peso

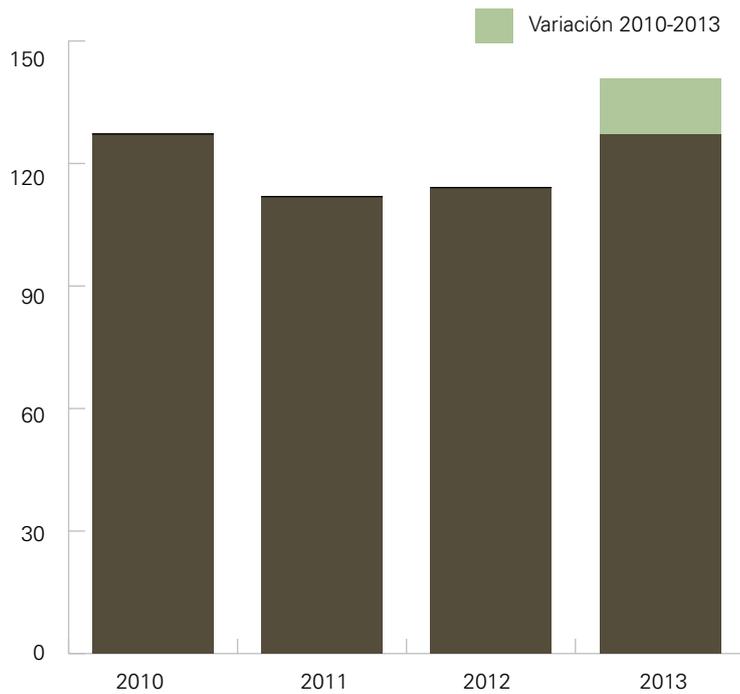
Consumo de materias auxiliares

		2010	2011	2012	2013	Variación 2010-2013
Sal	Tm	5.318,0	4.674,3	5.583,7	7.014,0	31,9%
Intensidad	gramos/kg a.e.	127,2	111,9	114,1	135,4	6,5%
Sosa cáustica	Tm	1.217,0	970,8	1.159,9	1.148,9	-5,6%
Intensidad	gramos/kg a.e.	29,1	23,2	23,7	22,2	-23,7%
		ACEITUNA ENVASADA				23,9%

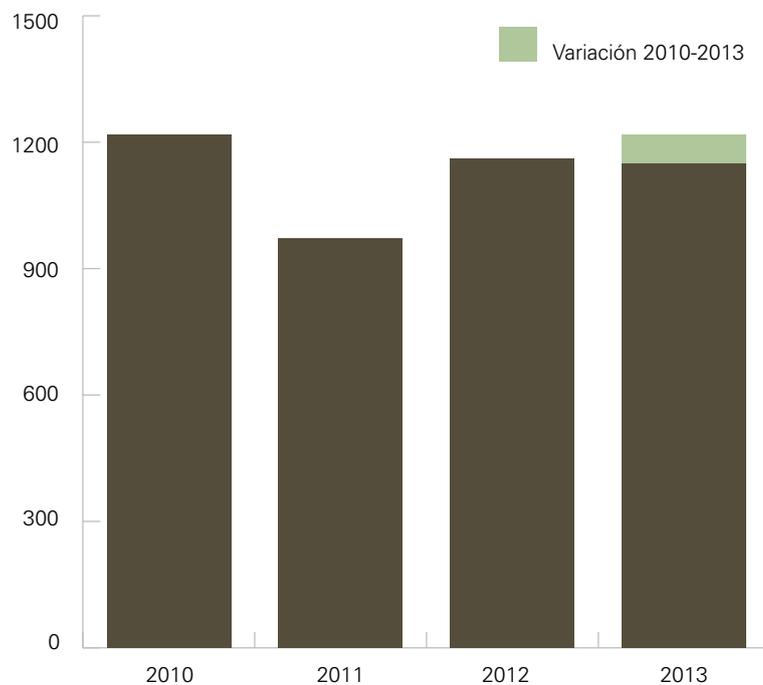
Consumo de sal (Tm)



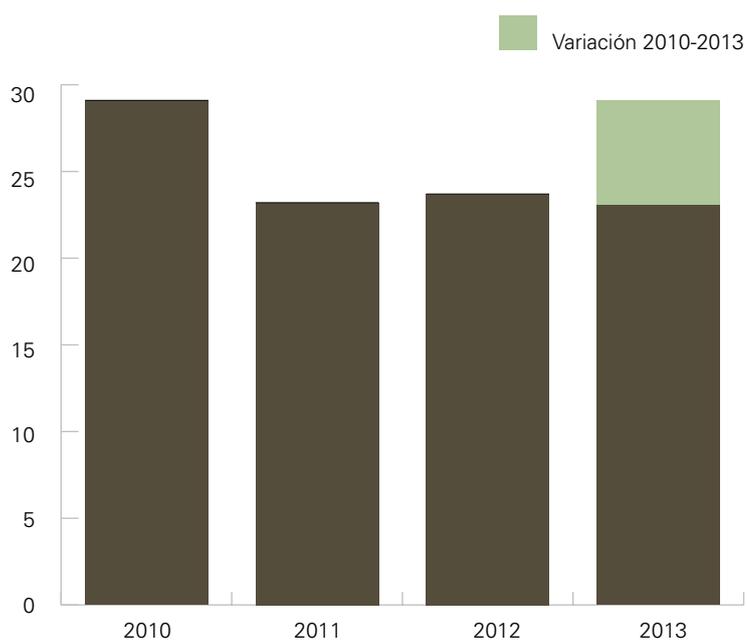
Consumo unitario de sal (gramos/kg de aceituna envasada)



Consumo de sosa cáustica (Tm)



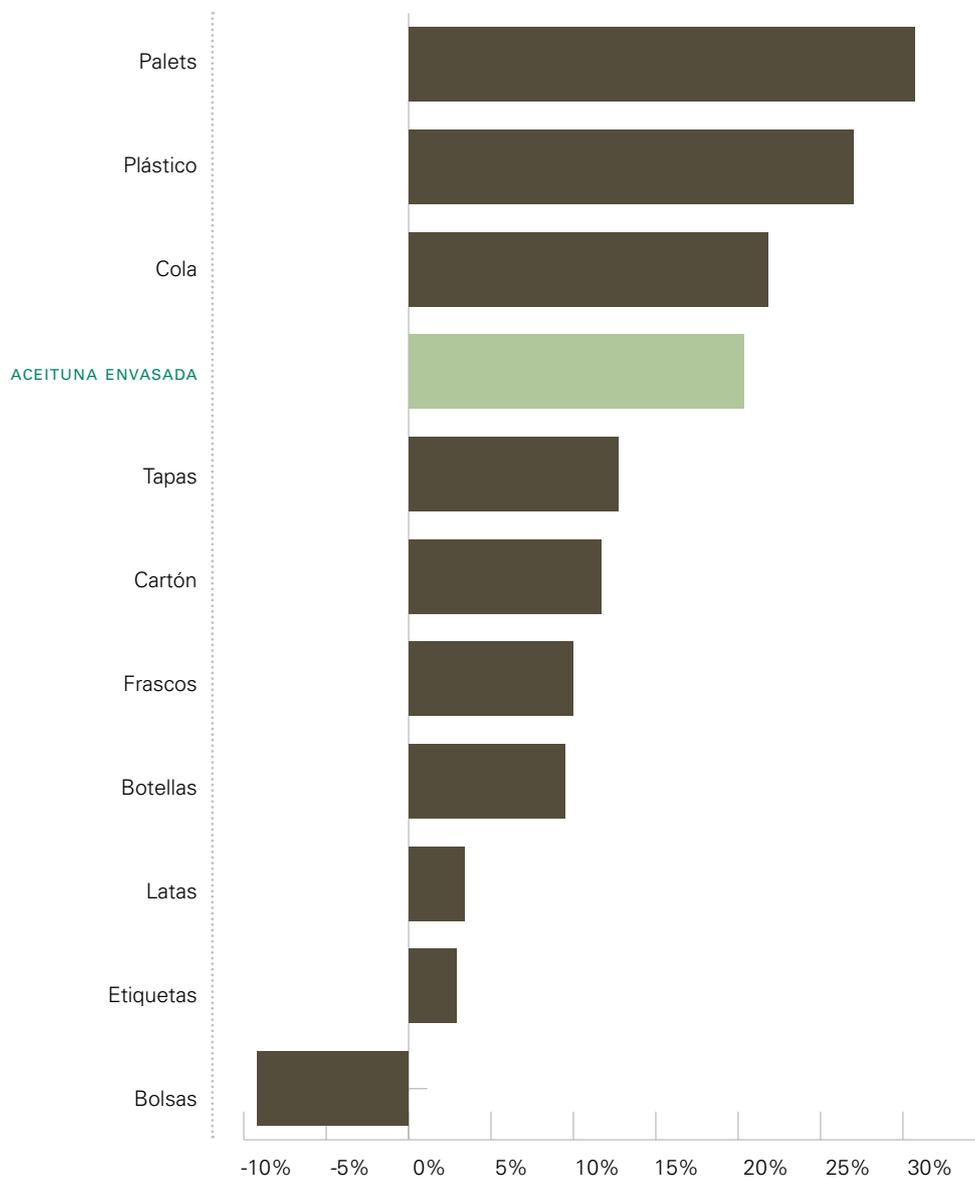
Consumo unitario de sosa cáustica (gramos/kg de aceituna envasada)



Envases y materiales complementarios

		2011	2012	2013	Variación 2011-2013
Envases					
Frascos	miles uds.	90.432	87.956	99.492	10,0%
Latas	miles uds.	53.146	58.865	54.955	3,4%
Pouches	miles uds.	5.815	6.005	12.151	109,0%
Bolsas	miles uds.	7.320	8.121	6.646	-9,2%
Botellas	miles uds.	2.530	2.757	2.770	9,5%
Embalajes					
Plástico	kg	235.192	308.850	318.481	35,4%
Etiquetas	miles uds.	150.535	164.470	155.236	3,1%
Palets	uds.	94.569	117.160	130.497	38,0%
Tapas	miles uds.	87.559	91.988	99.274	13,4%
Cola	kg	14.047	14.855	17.289	23,1%
Cartón	miles uds.	15.320	16.448	17.242	12,5%
				ACEITUNA ENVASADA	24%

Envases y materiales complementarios 2011-2013(%)



Residuos

- Se han generado 1.858 Tm de residuos no peligrosos a razón de 36 gramos por kilogramo de producto final, un 21,6% menos que en 2010. El 45% de estos residuos son reciclables ya que están constituidos por materiales de envasado, siendo el cartón el más abundante

Los residuos no peligrosos son identificados según su tipología y depositados en contenedores distribuidos por las instalaciones, para ser recogidos y almacenados antes de su retirada por un gestor autorizado. Los no reciclables y asimilables a residuos urbanos, un 55% del total, se entregan al gestor local de residuos urbanos, mientras que los reciclables (cartón, plástico, vidrio, hojalata, equipos eléctricos, chatarra metálica, cajas, tóner, etc.) son entregados a sus respectivos gestores. La generación de residuos no peligrosos, 1.858 Tm en 2013, se ha reducido un 3% desde 2010 y en términos relativos fue un 21,6% menos por cada tonelada de producto envasado.
- Se realiza una gestión muy rigurosa de los residuos peligrosos y se intensifica su segregación, si bien su cuantía es muy moderada: 3.369 kg durante 2013 y apenas 70 gramos por tonelada de producto final. El 87% son aceites usados, envases desechados y restos de combustible

Los residuos peligrosos se clasifican según la normativa y su código LER (Lista Europea de Residuos), siendo los más frecuentes los envases contaminados, aerosoles, tinta, disolventes no halogenados, aceites usados, papel y absorbentes contaminados, filtros y restos de combustibles. La empresa está inscrita en el Registro de pequeños productores de residuos peligrosos. Una vez recogido el residuo éste es etiquetado y almacenado en una zona específicamente habilitada, hasta su retirada por un gestor autorizado dentro del plazo de 6 meses establecido por la normativa vigente. Las disposiciones requieren la Solicitud de admisión del residuo al gestor y el Documento de aceptación por parte de éste, además de la Notificación de traslado, 10 días antes de la retirada. Se gestionan también los documentos de control y seguimiento y los correspondientes libros de residuos peligrosos. Cada ejercicio se entrega a la Administración la Declaración anual de producción y gestión de residuos peligrosos.

No es muy significativa la generación de residuos peligrosos, apenas 70 gramos por cada tonelada de aceituna envasada y un total de 3.369 kg en 2013, sin que se hayan producido derrames accidentales ni vertidos. Los más frecuentes, el 87% del total, son aceites minerales usados, envases desechados y restos de combustible. El volumen anual generado es irregular y está muy relacionado con la reposición de aceites lubricantes, si bien las mejoras en la segregación de residuos se van traduciendo en un mayor volumen de residuos entregados a los gestores autorizados para su tratamiento final conforme a la normativa.

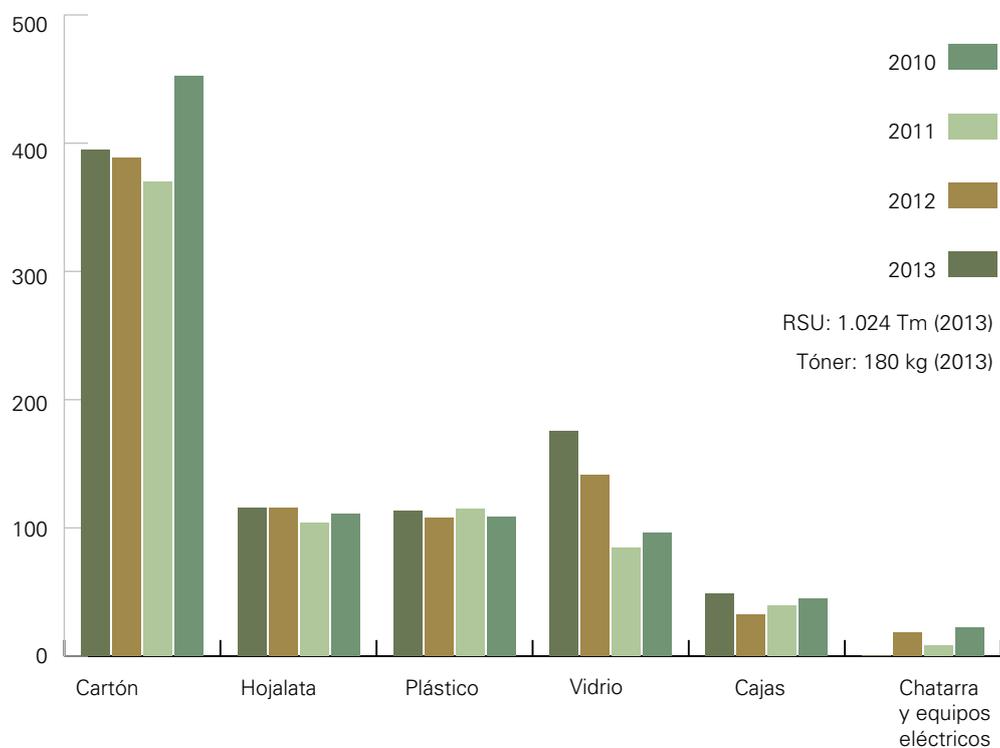
Generación de residuos peligrosos

	2010	2011	2012	2013	Variación 2010-2013
Residuos peligrosos (kg)	2.167,5	1.109,0	2.434,0	3.369,0	55,4%
Intensidad (kg/Tm de aceituna envasada)	0,05	0,03	0,05	0,07	30,4%

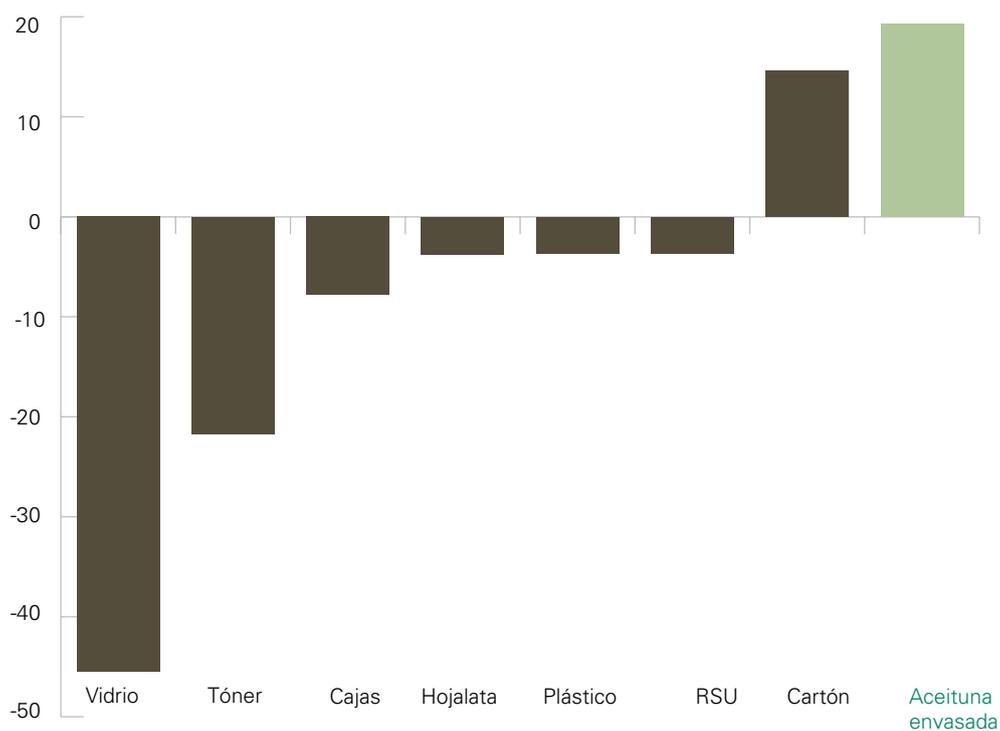
Generación de residuos no peligrosos

	2010	2011	2012	2013	Variación 2010-2013
Residuos no peligrosos (Tm)	1910,2	1868,3	1718,1	1854,1	-2,9%
No Reciclables (proporción)	56%	57%	58%	55%	-1,7%
Reciclables (proporción)	44%	43%	42%	45%	2,3%
Intensidad (kg/Tm de aceituna envasada)	46	45	35	36	-21,6%

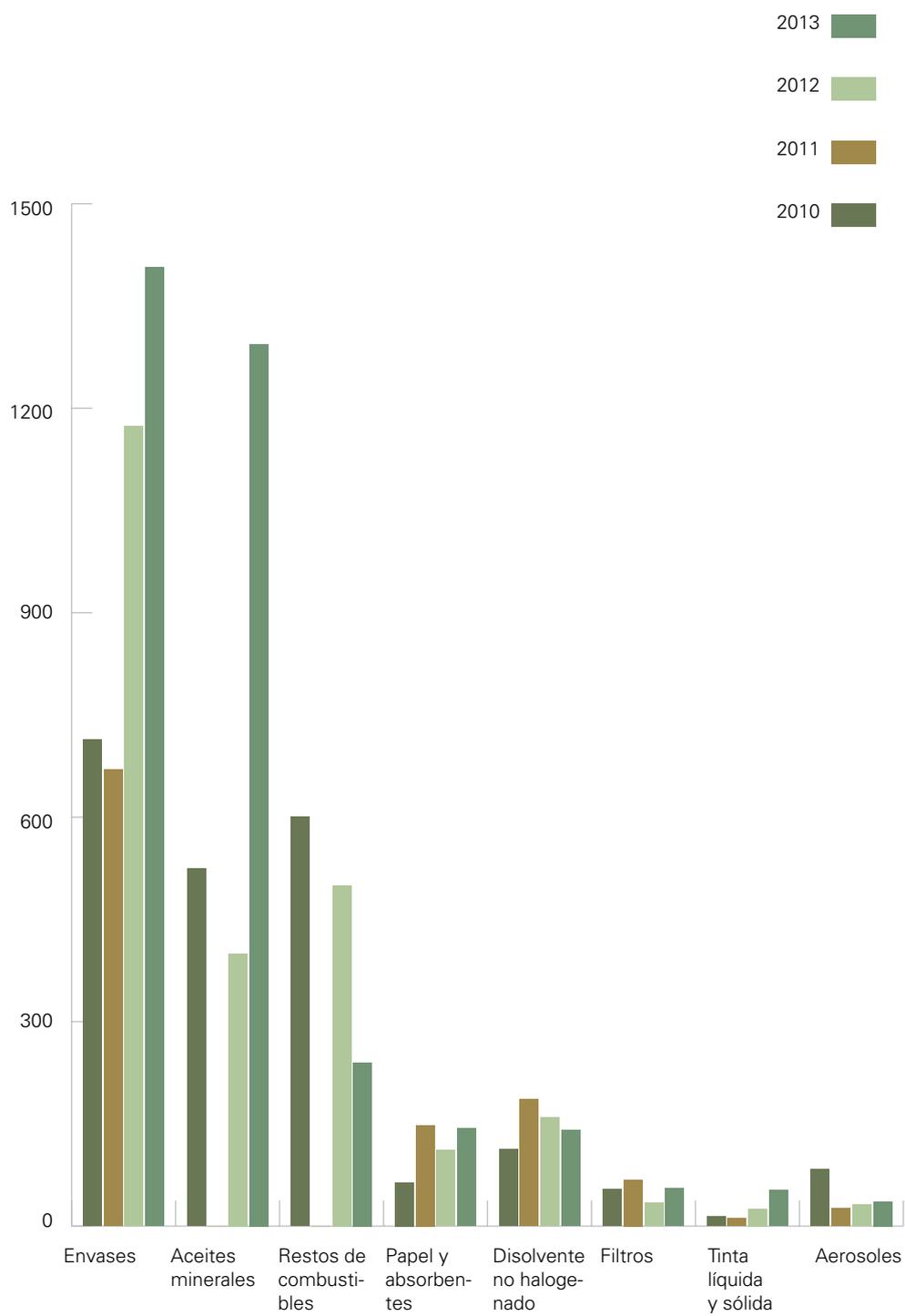
Residuos no peligrosos (Tm)



Residuos no peligrosos 2010-2013 (%)



Residuos peligrosos (Kg)



Energía

— El consumo de energía fue 159.434,3 Gigajulios a razón de 5.506,8 kJ por kg de aceituna envasada, un 12,4% menos que en 2010, empleándose biomasa, electricidad y combustibles fósiles (gasoil y fueloil)

Se utilizan distintas formas de energía según su finalidad. Eléctrica para el accionamiento de los equipos y combustibles para la generación del vapor empleado en los procesos de esterilización y pasteurización de los productos. Los combustibles principalmente empleados son la biomasa, gasoil y fueloil, en función de los equipos instalados en cada una de las plantas productivas.

Se dispone de analizadores de señal y control de consumo eléctrico en los principales lugares de consumo, encontrándose en proceso de implantación la norma ISO 50001 Sistema de Gestión Energética, que se considera especialmente útil para mejorar conjuntamente la eficiencia y la seguridad energética.

— La combustión de biomasa ha reemplazado significativamente a los combustibles fósiles para producir vapor. Entre 2010 y 2013 se ha reducido un 23% el consumo directo de energía fósil en términos absolutos y un 36% por unidad de producto final

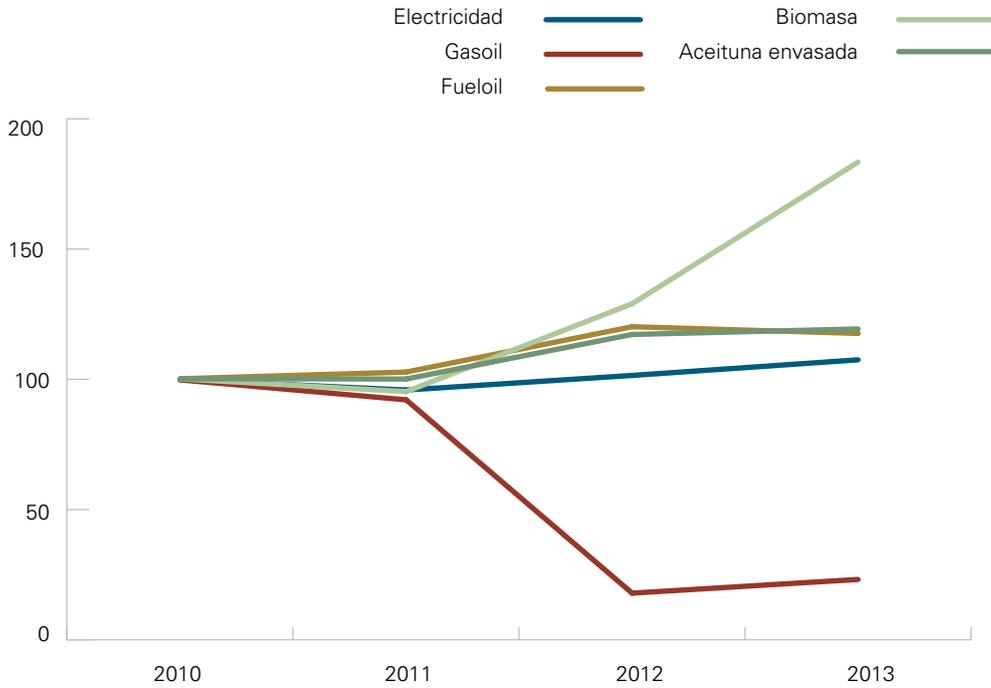
Los últimos cuatro años se caracterizan por una apreciable disminución del uso de energía eléctrica y de fueloil por unidad de producto y por la profunda reducción en el uso del gasoil, resultante de su sustitución por biomasa en la producción de vapor. En conjunto, la intensidad de uso de energía se ha reducido un 12,4% respecto a 2010.

La biomasa, fundamentalmente huesos de aceituna, ha de reemplazar también al fueloil en la planta donde todavía se utiliza, pero ya constituye la principal fuente de energía al aportar el 52% del total utilizado. El hueso de las aceitunas, alrededor de un 15% del peso del fruto, constituye un subproducto con una capacidad energética muy apreciable, del orden de 18.000 kilojulios por kilogramo. El empleo de esta biomasa en calderas específicamente diseñadas contribuye de modo significativo al logro de los objetivos ambientales de la compañía, facilitando la reducción del consumo de energía no renovable y la consiguiente reducción de emisiones directas e indirectas de CO₂.

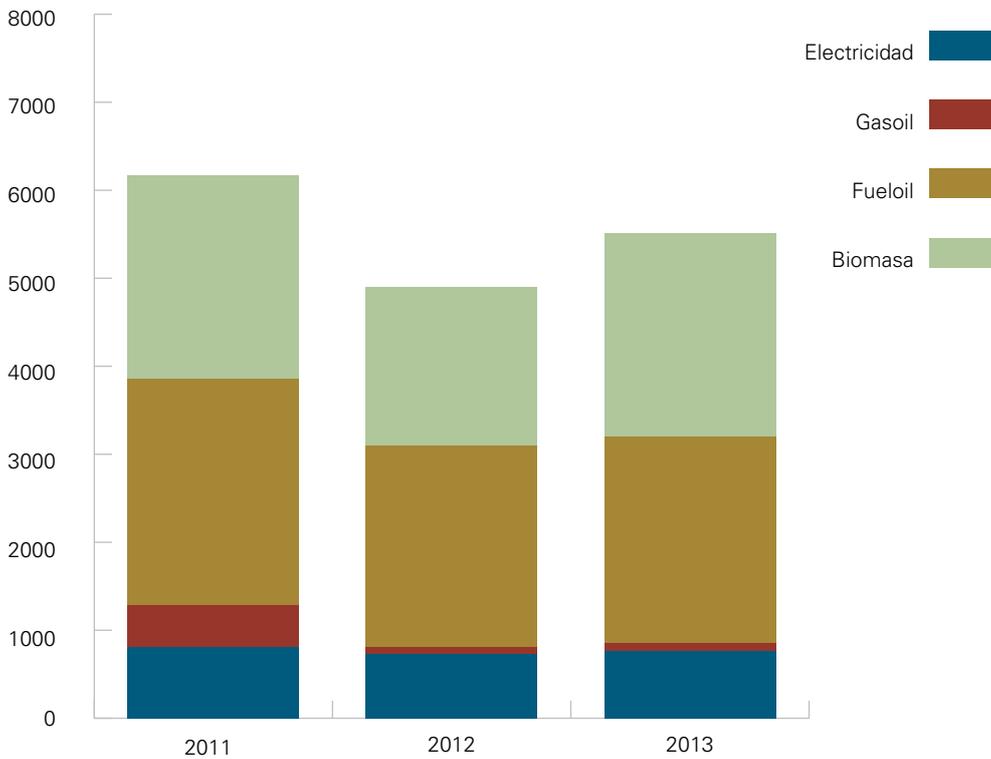
Utilización de energía

	Unidad	2010	2011	2012	2013	2013 Gigajulios	Factor de conversión
Electricidad	MWh	9.803,0	9.408,9	9.963,9	10.557,9	38.008,4	3.600 kJ/kWh
Gasoil	m ³	606,8	560,1	108,0	140,0	4.974,9	42.700 kJ/kg
Fueloil	Tm	663,3	680,6	797,7	780,4	33.317,5	42.695 kJ/kg
Orujillo de aceituna	Tm	2.531,0	2.406,0	3.263,0	2.825,0	50.567,5	17.900 kJ/kg
Otra biomasa	Tm	-	-	-	1.900,0	32.566,0	17.140 kJ/kg
Intensidad (kJ/kg de aceituna envasada)		6.286,9	6.167,2	4.893,2	5.506,8	Total 2013: 159.434,3 GJ -12,4% respecto a 2010	

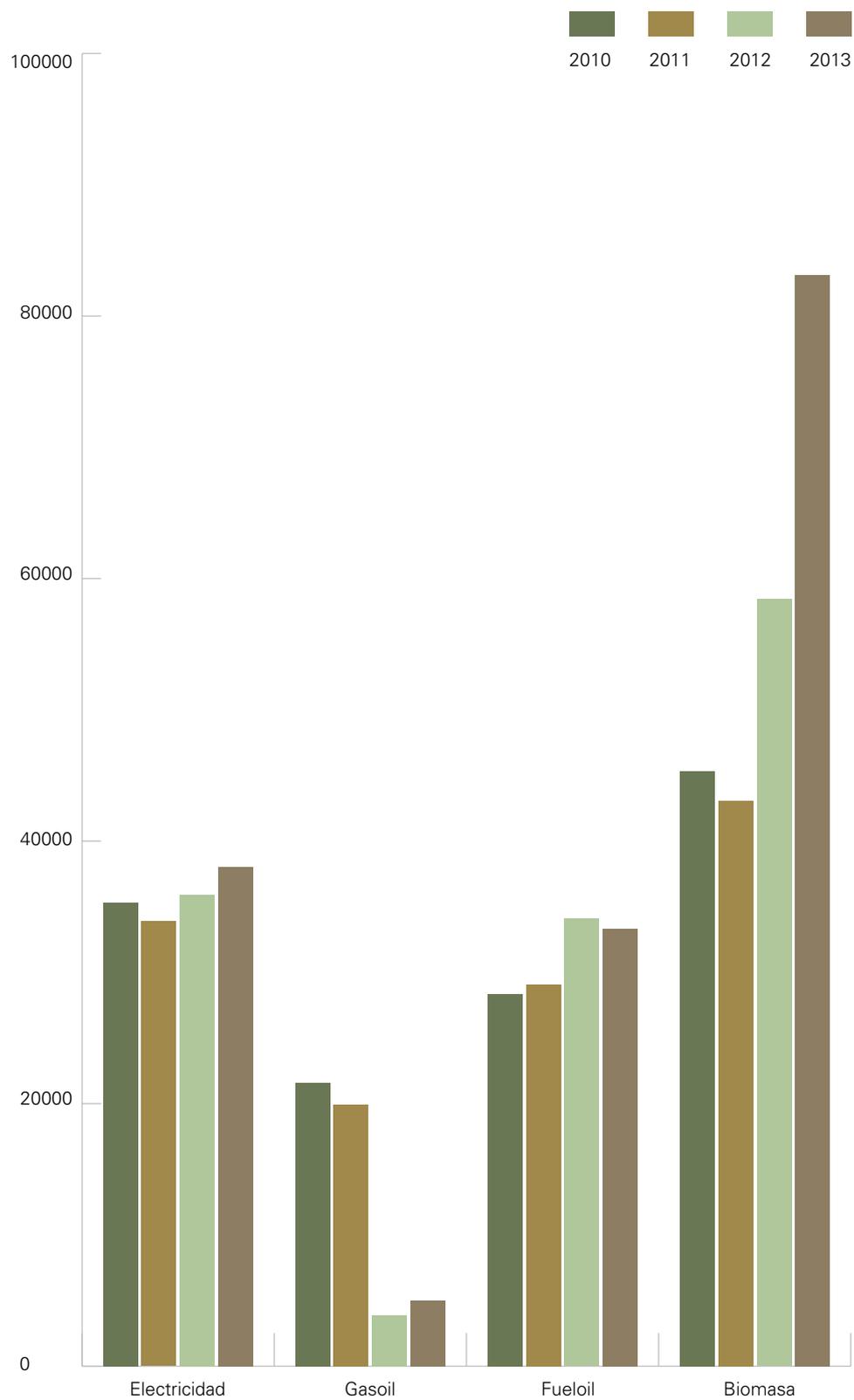
Utilización de energía. Base 2010=100



Intensidad de uso de energía. (kilojulios/kilogramo de aceituna envasada)



Utilización de energía (Gigajulios)



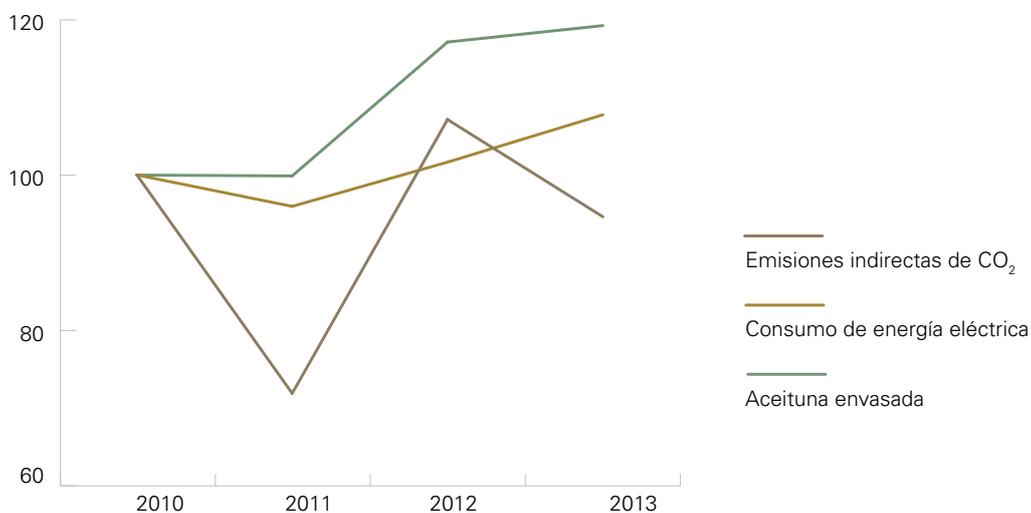
Emisiones

- Las únicas emisiones a la atmósfera se deben a la combustión, principalmente destinada a la producción de vapor. Cada una de las calderas dispone de su libro de registro y está sometida a las inspecciones de medición realizadas por un Organismo de Control Autorizado con la frecuencia quinquenal establecida para los focos poco relevantes (Grupo C). Ninguno de los parámetros medidos -CO, SO₂, temperatura de gases y opacidad- alcanza los límites máximos permitidos.

— Las emisiones anuales indirectas de CO₂ son bastante variables debido a las propias variaciones en la composición de la generación eléctrica en España, además de los cambios en el consumo de esa energía durante el proceso. Las emisiones unitarias no son elevadas, debido a que el propio consumo unitario de electricidad es muy moderado: 0,204 kWh por Tm de aceituna envasada en 2013.

— En febrero de 2012 se obtuvo la certificación de la huella de carbono de la producción de aceitunas y mermeladas, bajo la norma PAS 2050:2011. Es la primera vez que se realiza en el mundo para estas actividades y ha permitido identificar la cantidad de emisiones de gases de efecto invernadero durante el ciclo de vida de esos productos: recolección de frutos, transportes, manejo de materias primas, fabricación, distribución, etc. Los indicadores que se han establecido permiten evaluar el impacto real de la actividad y son la base para desarrollar nuevas medidas de ahorro energético y las consecuentes emisiones evitadas, además de proporcionar una información valorada por los distribuidores y clientes finales.
- Las emisiones directas se originan sólo en la combustión para producir vapor
- La huella de carbono es 1.220 gr de CO₂ por kg de aceituna envasada y 858 gr de CO₂ por kg de mermelada
- La mayor parte de la huella se debe a la fabricación de los envases, especialmente los de cristal. Es significativa la parte derivada del proceso agronómico de las aceitunas

Emisiones indirectas de CO₂



Emisiones indirectas de CO₂ debidas al consumo de energía eléctrica

	2010	2011	2012	2013	Variación 2010 - 2013
Consumo de energía eléctrica (MWh)	9.803,0	9.408,9	9.963,9	10.557,9	7,7%
Emisiones indirectas de CO ₂ (Tm)	2.744,8	1.975,9	2.939,4	2.597,2	- 5,4%
Emisiones indirectas por Tm de aceituna envasada (kg de CO ₂)	65,66	47,31	60,05	50,14	- 23,6%
Coefficiente de emisiones en España (Tm CO ₂ /MWh)	0,28	0,21	0,295	0,246	-

Fuente: Red Eléctrica de España

HUELLA DE CARBONO

Aceituna envasada:
1.220 kg de CO₂ por kg

Orígenes	%
Aceitunas	19%
Otras materias primas	6%
Envases y embalajes	54% (Frascos, 35%)
Energía	8% (Electricidad, 5%; fueloil 3%)
Residuos y vertidos	1%
Transporte (de componentes)	2%
Transporte (distribución)	10%

Mermelada:
858 gramos de CO₂ por kg

Orígenes	%
Fruta	1%
Otras materias primas	1%
Envases y embalajes	63% (Frascos, 48%)
Energía	15% (Gasoil, 8%; electricidad, 7%)
Residuos y vertidos	1%
Transporte (de componentes)	11%
Transporte (distribución)	8%

Gestión responsable del agua: nuestro mayor reto

— La optimización de la gestión del agua, en la doble vertiente de su utilización para el procesado y conservación de las aceitunas y, sobre todo, de la gestión de las aguas residuales, constituye el mayor reto ambiental de la compañía. El Plan de Actuación para la mejora ambiental y continua de la gestión de vertidos ha establecido las directrices de acción y las prioridades de ejecución de las diferentes actuaciones.

Se han utilizado 6,4 m³ de agua por Tm de producto, un 18% menos que en 2010

Estas directrices son las siguientes.

- Reducción de consumos
- Reducción del volumen de vertidos y de sus contaminantes
- Segregación de aguas y de vertidos
- Vigilancia y control continuados
- Prevención continua
- Tratamiento
- Gestión final

La utilización de agua es intensa en la producción de aceituna de mesa y su cuidado es especialmente importante en una región sometida a estrés hídrico. Las aguas residuales, por su parte, contienen una carga contaminante significativa, originada principalmente por las salmueras de fermentación, debido a los niveles de DBO5 (Demanda biológica de oxígeno a los cinco días), DQO (Demanda química de oxígeno), cloruro sódico y acidez láctica. Se ha adoptado una combinación de soluciones técnicas completamente eficaz para su tratamiento.

El agua consumida procede de las redes de abastecimiento municipal, de modo que no se producen afecciones a fuentes de agua. Entre 2010 y 2013 se ha reducido un 18% el consumo de agua por cada tonelada de aceituna envasada.

Con el objeto de calcular apropiadamente los consumos de agua se procedió a calcular la huella hídrica de la producción y envasado de aceituna de mesa durante el ejercicio 2012, conforme a los requisitos establecidos en The Water Footprint Assessment Manual 2011 y verificada por Det Norske Veritas. La huella hídrica se define como la

cantidad de agua consumida, evaporada o contaminada por unidad de masa de producto final, con distinción de su origen. Su conocimiento es muy útil para orientar las mejoras en la gestión del agua y es una información valorada por los distribuidores y consumidores finales.

La producción de un kilogramo de aceituna envasada, la unidad funcional, requirió el empleo de 1.167,15 litros de agua, de los cuales el 86,7% se derivan de las actividades agronómicas. Esa cifra es significativamente menor que el promedio para este producto en España: 2.750 l/kg, según la estimación que ofrece Water Footprint Network.

—
La huella hídrica de la aceituna procesada por ACA es 1.167,5 l/kg. Su cultivo origina el 87%



/ Planta de tratamiento de aguas



Water
Footprint

Consumo de agua

	2010	2011	2012	2013	Variación 2010-2013
Intensidad (l/kg de aceituna envasada)	7,75	6,62	6,07	6,38	-1,4

Huella hídrica de diversos alimentos (*litros por kilogramo*)

Carne de vacuno	15.400
Pan de trigo	298
Mantequilla	1.608
Queso	3.178
Café	18.900
Maíz	1.222
Leche	1.020
Aceitunas	
Promedio mundial	3.015
España	2.750
Túnez	9.150
ACA	1.167

Fuente: Water Footprint Network

Huella hídrica de la producción de aceituna de mesa (2012)

Etapas	HH Azul (l/kg UF)	HH Verde (l/kg UF)	HH Gris (l/kg UF)	Total (l/kg UF)
Agronomía	391,78	545,67	74,36	1.011,81
Preparación ¹	3,2	0	0	3,2
Envasado ²	0,29	39,5	109,65	149,44
Procesos auxiliares ³	2,7	0	0	2,7
Reutilización	-4,8			-4,8
Total (l/kg UF)	393,17	585,17	184,01	1.167,15

UF (Unidad Funcional): 1 kg de aceituna envasada

1. Recepción, aderezo, conservación, escogido y clasificado, deshuesado relleno

2. Envasado, pasteurizado / esterilizado, encajado, almacenamiento, expedición, transporte, entrega al cliente

3. Depuración, aprovechamiento energético, zonas ajardinadas

Azul: volumen de agua de lluvia evaporada o incorporada en el producto

Verde: volumen de agua superficial o subterránea evaporada, incorporada en el producto o retornada a otra cuenca o al mar.

Gris: volumen de agua contaminada

Gestión de efluentes

La generación de vertidos se ha aumentado en un 18,1% en términos absolutos, lo cual supone en términos relativos una reducción del 4,7% en la generación de vertidos por tonelada de producto envasado.

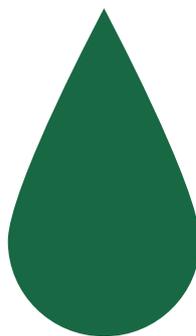
Los vertidos generados en las instalaciones de Morón de la Frontera son gestionados internamente de forma íntegra mediante la evaporación en balsas de los vertidos de alta carga contaminante y la depuración, regeneración y reutilización en riego de las aguas de baja contaminación. En el establecimiento de Espartinas los vertidos de alta carga contaminante son segregados para su traslado a balsas de evaporación, mientras que los de baja contaminación son depurados.

CLASIFICACIÓN DE AGUAS



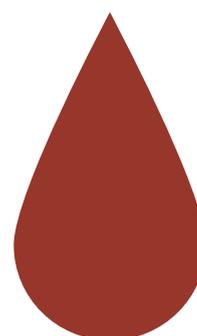
PLUVIALES

Agua de lluvia captada en la superficie ocupada por el establecimiento



BAJA CONTAMINACIÓN

Aguas de proceso que tras su tratamiento en las instalaciones existentes cumplen con las especificaciones establecidas para ser reutilizadas en riego (Morón) o vertidas al colector (Espartinas)



ALTA CONTAMINACIÓN

Aguas restantes (evaporación)

En la planta de Morón de la Frontera una extensa red separativa permite segregar las aguas en origen, evitando que se produzcan mezclas que dificulten su clasificación y su gestión final. El agua circulante por esta red se somete a un control en continuo para discriminarla según su grado de contaminación de forma automática y conducirla a su tratamiento apropiado.

Un vez clasificadas y segregadas correctamente las aguas de alta y baja contaminación se someten a las siguientes etapas de tratamiento primario: Desbaste, Desarenado, Decantación, Flotación y Desengrasado. Las aguas de alta contaminación son sometidas a un nuevo control automático de discriminación y se envían a las balsas de acumulación y evaporación forzada. Las de baja contaminación se someten también a un nuevo control automático de discriminación, y se acumulan en un depósito para su correcta homogeneización.

Tras el tratamiento secundario de las aguas, se pasa a un tratamiento terciario, de tal forma que los efluentes resultantes pueden ser aptos para riego. El tratamiento terciario se realiza en una planta que dispone de reactores biológicos a presión, ultrafiltración (MBR) y ósmosis inversa. Las aguas de alta contaminación son bombeadas hasta una serie de balsas de acumulación y evaporación forzada. La evaporación se completa conduciendo el agua restante bien a balsas de poca profundidad, o a una lámina de evaporación forzada. Ambas instalaciones sirven también para la recogida de aguas pluviales durante la temporada de lluvias con destino a su uso para riego de olivar.

—
La planta de Morón es vertido cero de aguas residuales, gracias a una red separativa y a la combinación de tratamiento primario, secundario y evaporación en balsas

—
Parte del agua residual y del agua pluvial recogida se regenera para su utilización en el riego de olivar



/ Jardín de variedades de olivos

Cumplimiento regulatorio

Se ha dispuesto un procedimiento interno específico para la identificación y evaluación del cumplimiento de los requisitos legales aplicables. Este procedimiento determina las fuentes de actualización, la frecuencia de revisión y la evaluación del grado de cumplimiento legal.

DECLARACIÓN DE POLÍTICA AMBIENTAL

— La Declaración certifica el compromiso con el medioambiente, define las prioridades y establece las pautas de comportamiento en la totalidad de la empresa

La Dirección del Grupo Ángel Camacho S.L., empresa líder en el sector de aceitunas y elaboración de mermeladas, está plenamente comprometida con la mejora continua del medioambiente y convencida de que el Sistema de Gestión Ambiental es la mejor herramienta para lograrlo, basando su Política Ambiental en las siguientes directrices:

Responsabilidad de todos los empleados de la empresa respecto a una correcta gestión ambiental de las actividades y procesos en los que participa.

- Actualización continua de la capacitación de los recursos humanos para asegurar que los miembros de la Organización conocen la importancia ambiental de sus operaciones y las consecuencias de una realización defectuosa.
- Promover el consumo eficiente del agua y la electricidad.
- Compromiso de cumplimiento de la normativa ambiental, así como otros compromisos ambientales adquiridos con clientes, proveedores, asociaciones, etc.
- Definición e implementación de pautas de control operacional tanto para el personal propio como para el personal de los subcontratistas que puedan generar un impacto ambiental significativo.
- Mejora continua a través del mantenimiento de un Sistema de Gestión Ambiental eficaz.

La Dirección y el resto de la Organización asumen el compromiso de trabajar dentro de esta filosofía de respeto medioambiental, buscando la eficacia, la eficiencia y mejora continua dentro de la empresa, así como la minimización de los impactos medioambientales.



DNV-GL Declaración de Conformidad para ANGEL CAMACHO ALIMENTACION S.L.

Huella de carbono de la Unidad Funcional:
1 Kilo de aceituna envasada
Periodo: Año 2013 (01 enero-31 diciembre)

Introducción

ANGEL CAMACHO ALIMENTACION S.L. ha encargado a DNV-GL Business Assurance España SL llevar a cabo una verificación del cálculo de huella de carbono para la unidad funcional (UF) : 1 Kilo de aceituna envasada

ANGEL CAMACHO ALIMENTACION S.L. tuvo la responsabilidad de comunicar el cálculo de emisiones o "huella de carbono" de gases de efecto invernadero expresados como CO₂ equivalente de acuerdo a la norma de referencia PAS 2050:2011

Alcance de la Verificación

- Nuestra revisión limitada, verificó el cálculo de huella de carbono para el periodo 01 enero 2013 - 31 diciembre 2013, calculadas por ANGEL CAMACHO ALIMENTACION S.L. en sus instalaciones de Morón de la Frontera, Sevilla (ACA1 y ACA2) y Espartinas, Sevilla (ACAE), para la unidad funcional mencionada en el enfoque CAG ("Cradle to Gate", o "de la cuna a la puerta"), considerando el cálculo de la huella hasta la entrega en instalaciones de cliente.

Actividades incluidas -emisiones de los procesos de producción de la unidad funcional.
-emisiones de la compra y fabricación de materia prima
-emisiones hasta la distribución a cliente

Eventuales exclusiones -fuentes que contribuyen en menos del 1% al total de emisiones de la UF
-las emisiones derivadas del transporte de empleados hasta el centro de trabajo
-las emisiones derivadas de Bienes de Equipo (maquinaria, equipos y edificaciones)
-los transportes que realiza el consumidor hacia o desde el punto de venta hasta el punto de consumo.
-Emisiones derivadas del uso del consumo de GLP
-Emisiones derivadas del transporte hasta las plantas productivas de los combustibles

Objetivo

El objetivo de la verificación es facilitar a las partes interesadas un juicio profesional e independiente, y evaluar el grado de conformidad, grado de implantación y eficacia del sistema actual de cálculo de huella de carbono frente a los requisitos que se establecen en la norma de referencia.

Importancia relativa

Se ha verificado la integridad de los datos en cuanto a incluir todas las emisiones de GEI de cada fuente, hasta cubrir todas las fuentes cuya emisión que contribuyen de modo importante a la huella de carbono (cualquier contribución superior al 1% del total de la huella y, como mínimo el 95% del total de emisiones)

Criterio

Los requisitos de referencia para la elaboración de la huella de carbono que sirve de base para la información y los datos reportados en la Declaración GEI son:

- Norma PAS 2050:2011 "Especificación para la evaluación de las emisiones de gases de efecto invernadero del ciclo de vida de bienes y servicios"

*Del Nordea Veritas-GL España S.L. C/Almansa 205 1ª planta oficina 2 28040 Madrid-España Verification Statement PAS 2050

- 1 -



Como parte del proceso de verificación, DNV-GL:

- obtuvo una comprensión de los sistemas utilizados para generar, consolidar y comunicar los datos de huella de carbono a nivel de instalación.
- obtuvo una comprensión del mapa de procesos definido por la organización
- llevó a cabo entrevistas con personas relevantes en la organización para los procesos de recopilación y consolidación de los datos.
- tuvo acceso a documentos específicos, datos e información que ANGEL CAMACHO ALIMENTACION S.L. puso a disposición
- llevó a cabo verificaciones "in situ", para asegurar la cobertura de las fuentes, los datos de actividad, la recopilación de datos y el proceso de gestión y de calidad de los mismos a nivel de instalación y corporativo.

DNV-GL se exime expresamente de cualquier responsabilidad por decisiones, de inversión o de otro tipo, basadas en la presente declaración.

Oportunidades de Mejora

Respecto al sistema de cálculo y recopilación de datos de la huella de carbono se detectaron algunas áreas de mejora, subsanadas por el cliente.

Conclusión

Basado en lo anterior, en nuestra opinión no hay evidencia, que nos haga suponer que la información sobre emisiones reportada por ANGEL CAMACHO ALIMENTACION S.L. Ed.01 de fecha febrero 2014, no sea una representación fiel de las emisiones de esta unidad funcional

Resumen de huella de carbono calculada por ANGEL CAMACHO ALIMENTACION S.L. para la unidad funcional en el periodo de referencia.

Unidad funcional	gr CO ₂ e / UF
1 Kilo de aceituna envasada	1.222

Ricardo Alvarez
Verificador Jefe
Madrid
2014-05-21

Juan Andres Salido Villatoro
Servicios de Responsabilidad Corporativa

*Del Nordea Veritas-España-GL S.L. C/Almansa 205 1ª planta oficina 2 28040 Madrid-España Verification Statement PAS 2050

- 2 -



DNV-GL Declaración de Conformidad para ANGEL CAMACHO ALIMENTACION S.L.

Huella de carbono de la Unidad Funcional:
1 Kilo de mermelada envasada
Periodo: Año 2013 (01 enero-31 diciembre)

Introducción

ANGEL CAMACHO ALIMENTACION S.L. ha encargado a DNV-GL Business Assurance España SL llevar a cabo una verificación del cálculo de huella de carbono para la unidad funcional (UF) : 1 Kilo de mermelada envasada

ANGEL CAMACHO ALIMENTACION S.L. la responsabilidad de comunicar el cálculo de emisiones o "huella de carbono" de gases de efecto invernadero expresados como CO₂ equivalente de acuerdo a la norma de referencia PAS 2050:2011

Alcance de la Verificación

- Nuestra revisión limitada, verificó el cálculo de huella de carbono para el periodo 01 enero 2013 - 31 diciembre 2013, calculadas por ANGEL CAMACHO ALIMENTACION S.L. en sus instalaciones de Morón de la Frontera, Sevilla (ACA1 y ACA2) y Espartinas, Sevilla (ACAE), para la unidad funcional mencionada en el enfoque CZG ("Cradle to Gate", o "de la cuna a la puerta"), considerando el cálculo de la huella hasta la entrega en instalaciones de cliente.

Actividades incluidas -emisiones de los procesos de producción de la unidad funcional.
-emisiones de la compra y fabricación de materia prima
-emisiones hasta la distribución a cliente

Eventuales exclusiones -fuentes que contribuyen en menos del 1% al total de emisiones de la UF
-las emisiones derivadas del transporte de empleados hasta el centro de trabajo
-las emisiones derivadas de Bienes de Equipo (maquinaria, equipos y edificaciones)
-los transportes que realiza el consumidor hacia o desde el punto de venta hasta el punto de consumo.
-Emisiones derivadas del uso del consumo de GLP
-Emisiones derivadas del transporte hasta las plantas productivas de los combustibles

Objetivo

El objetivo de la verificación es facilitar a las partes interesadas un juicio profesional e independiente, y evaluar el grado de conformidad, grado de implantación y eficacia del sistema actual de cálculo de huella de carbono frente a los requisitos que se establecen en la norma de referencia.

Importancia relativa

Se ha verificado la integridad de los datos en cuanto a incluir todas las emisiones de GEI de cada fuente, hasta cubrir todas las fuentes cuya emisión que contribuyen de modo importante a la huella de carbono (cualquier contribución superior al 1% del total de la huella y, como mínimo el 95% del total de emisiones)

Criterio

Los requisitos de referencia para la elaboración de la huella de carbono que sirve de base para la información y los datos reportados en la Declaración GEI son:

- Norma PAS 2050:2011 "Especificación para la evaluación de las emisiones de gases de efecto invernadero del ciclo de vida de bienes y servicios"

*Del Norske Veritas España-GL S.L. C/Alameda 105 1ª planta oficina 2 28040 Madrid-España. Verification Statement PAS 2050

- 1 -



Como parte del proceso de verificación, DNV-GL:

- obtuvo una comprensión de los sistemas utilizados para generar, consolidar y comunicar los datos de huella de carbono a nivel de instalación.
- obtuvo una comprensión del mapa de procesos definido por la organización
- llevó a cabo entrevistas con personas relevantes en la organización para los procesos de recopilación y consolidación de los datos.
- tuvo acceso a documentos específicos, datos e información que ANGEL CAMACHO ALIMENTACION S.L. puso a disposición
- llevó a cabo verificaciones "in situ", para asegurar la cobertura de las fuentes, los datos de actividad, la recopilación de datos y el proceso de gestión y de calidad de los mismos a nivel de instalación y corporativo.

DNV se exime expresamente de cualquier responsabilidad por decisiones, de inversión o de otro tipo, basadas en la presente declaración.

Oportunidades de Mejora

Respecto al sistema de cálculo y recopilación de datos de la huella de carbono se detectaron algunas áreas de mejora, subsanadas por el cliente.

Conclusión

Basado en lo anterior, en nuestra opinión no hay evidencia, que nos haga suponer que la información sobre emisiones reportada por ANGEL CAMACHO ALIMENTACION S.L. Ed.01 de fecha febrero 2014, no sea una representación fiel de las emisiones de esta unidad funcional

Resumen de huella de carbono calculada por ANGEL CAMACHO ALIMENTACION S.L. para la unidad funcional en el periodo de referencia.

Unidad funcional	gr CO ₂ e / UF
1 Kilo de mermelada envasada	858

Ricardo Alvarez
Verificador Jefe
Madrid
2014-05-21

Juan Andres Salido Villatoro
Servicios de Responsabilidad Corporativa

*Del Norske Veritas España-GL S.L. C/Alameda 105 1ª planta oficina 2 28040 Madrid-España. Verification Statement PAS 2050

- 2 -

Tabla GRI

Por primera vez, Ángel Camacho Alimentación, SL (ACA) ha producido una memoria de sostenibilidad de conformidad con la Guía GRI-G4, con el nivel de aplicación básico y referida al ejercicio 2013. Esta memoria no ha sido sometida a verificación externa. Los datos cuantitativos proceden de las mediciones y registros que se realizan durante el proceso productivo (consumos de energía, agua, materiales y otros), y de los registros contables y de personal, complementados con información realizada o verificada por terceros (huella hídrica y huella de carbono) conforme a los protocolos de cálculo pertinentes.

Los indicadores de sostenibilidad cubren la totalidad de las actividades productivas de ACA. Durante el ejercicio no se ha producido ninguna multa o sanción relacionadas con incumplimientos de las leyes ambientales, seguridad alimentaria u otras.

La persona de contacto para cualquier asunto relacionado con esta memoria es Juan Carlos Sánchez Herrera, Director de Marketing Global y Comunicación: jcsh@acamacho.com.

La tabla que se ofrece a continuación muestra las páginas donde se encuentra la información presentada en esta memoria. En adición a los datos de perfil prescritos por GRI, la tabla cubre los indicadores principales así como los complementarios que se han considerado relevantes por la organización, habida cuenta la naturaleza de su actividad y el país donde realiza sus operaciones. Esta memoria constituye también el documento de base para establecer la conversación con las partes interesadas que habrá de conducir al perfeccionamiento de los contenidos en futuras ediciones.

ESTRATEGIA, ANÁLISIS, PERFIL DE LA ORGANIZACIÓN Y DE LA MEMORIA	
1. Declaración del máximo responsable de toma de decisiones de la organización	11
2. Descripción de los impactos clave, riesgos y oportunidades	11, 25
3. Nombre de la organización	15
4. Principales marcas, productos y servicios	15, 17
5. Localización de la sede social	15
6. Países donde opera la organización	15
7. Naturaleza de la propiedad y forma jurídica	15, 16
8. Mercados atendidos	15, 18
9. Escala de la organización	18, 35
10. Número total de empleados por contrato y género	46
11. Número total de empleados cubierto por la negociación colectiva	43
12. Descripción de la cadena de proveedores de la organización	32
17. Entidades incluidas en los estados financieros consolidados (Grupo)	17
18. Proceso para definir los contenidos de la memoria	25
19. Aspectos materiales identificados en el proceso para definir el contenido de la memoria	25, 53
22 y 23. Reexpresión de la información y cambios en relación con periodos anteriores	n.a.
24 a 27. Relación con las partes interesadas	80
28. Período cubierto por la memoria	11
29. Fecha de la memoria anterior más reciente	n.a.
30. Ciclo de reporte	80
31. Contacto para cuestiones relacionadas con la memoria	80
32. Opción "de conformidad" elegida por la organización. Índice de indicadores GRI	80

INDICADORES ECONÓMICOS	
ENFOQUE DE GESTIÓN	
EC1. Valor económico directo generado y distribuido	35-38
EC4. Ayudas económicas otorgadas por entes del gobierno	37
EC5. Relación entre el salario inicial desglosado por sexo y el salario mínimo local	43
EC6. Porcentaje de altos directivos procedentes de la comunidad local	36
EC8. Impactos económicos indirectos significativos y alcance de los mismos.	32, 36
EC9. Porcentaje del gasto en los lugares con operaciones significativas que corresponde a proveedores locales	36
INDICADORES DE DESEMPEÑO AMBIENTAL	
ENFOQUE DE GESTIÓN	
EN1. Materiales por peso o volumen	54 - 58
EN3. Consumo energético interno	64, 65
EN4. Consumo energético externo	65
EN5. Intensidad energética	66
EN6. Reducción del consumo energético	64
EN7. Reducciones de los requisitos energéticos de los productos o servicios	64, 65
EN8. Captación total de agua según la fuente	70 - 72
EN10. Porcentaje y volumen total de agua reciclada y reutilizada	73
EN15. Emisiones directas de gases de efecto invernadero	68
EN16. Emisiones indirectas de gases de efecto invernadero al generar energía	69
EN17. Otras emisiones indirectas de gases de efecto invernadero	68
EN18. Intensidad de las emisiones de gases de efecto invernadero	69
EN19. Reducción de las emisiones de gases de efecto invernadero	68
EN20. Emisiones de sustancias que agotan el ozono	68
EN21. NOx, SOx y otras emisiones atmosféricas significativas	68
EN22. Vertido total de aguas según su calidad y destino	74 - 75
EN23. Peso total de los residuos, según tipo y método de tratamiento	60 - 63
EN28. Porcentaje de los productos vendidos y sus materiales de embalaje que se recuperan al final de su vida útil	54
EN29. Valor monetario de las multas significativas y número de sanciones no monetarias por incumplimiento de la legislación y la normativa ambiental	76
EN32. Porcentaje de nuevos proveedores que se examinaron en función de criterios ambientales	53
EN33. Impactos ambientales negativos significativos, reales y potenciales, en la cadena de suministro, y medidas al respecto	69, 73
INDICADORES DE DESEMPEÑO SOCIAL	
ENFOQUE DE GESTIÓN	
LA1. Número y tasa de contrataciones y rotación media de empleados, desglosados por grupo etario, sexo y región	46
LA5. Porcentaje de trabajadores representados en comités formales de seguridad y salud conjuntos para dirección y empleados	47
LA6. Tipo y tasa de lesiones, enfermedades profesionales, días perdidos, absentismo y número de víctimas mortales relacionadas con el trabajo	48
LA7. Trabajadores cuya profesión tiene una incidencia o riesgo elevados de enfermedad	47
LA8. Asuntos de seguridad y salud cubiertos en acuerdos formales con los sindicatos	47
LA9. Promedio de horas de capacitación anuales por empleado, desglosado por sexo y por categoría laboral	46
LA10. Horas de formación por empleado en promedio anual	41
LA12. Composición de los órganos de gobierno y desglose de la plantilla por categoría profesional y sexo, edad, pertenencia a minorías y otros indicadores de diversidad	46
LA13. Relación entre el salario básico de los hombres con respecto al de las mujeres	43



IMPRESO EN PAPEL CYCLUS OFFSET

- 100% fibras recicladas.
- Blancura natural sin blanqueantes ópticos.
- Fabricado respetando las certificaciones medioambientales más exigentes.



ANGEL CAMACHO

ALIMENTACION

Avda. del Pilar 6
41530 Morón (Sevilla), España
Tel. +34 95 585 47 00
info@acamacho.com // www.acamacho.com



ANGEL CAMACHO

UNITED KINGDOM

Unit 8 - Caxton House
Broad Street, Great Cambourne
Cams. CB23 6JN - England
Tel. +44 19 54 71 50 85
info@acamacho.co.uk // www.acamacho.com



ANGEL CAMACHO

ARGENTINA

Ruta Nacional 7 - Km 1005
Gral. San Martín
5570 Mendoza, Argentina
info@acamacho.com // www.acamacho.com



2502 Walden Woods Drive
Plant City, FL-33566, Estados Unidos
Tel. +813 305 45 34
info@mariocamachofoods.com
www.mariocamachofoods.com



Laboratorios SANOR

Polígono Industrial Los Avezales, Parcela 1
24123 Otero de las Dueñas (León), España
Tel. +34 987 58 14 02
info@susaron.com // www.susaron.com



ul. Transportowa 4
85-790 Bydgoszcz, Polonia
Tel. +48 523 47 11 25
stovit@stovit.com.pl // www.stovit.com.pl



unidos por el medioambiente
united for the environment