Durante una misión test se realizarán algunas pruebas en atmosfera confinada para medir el impacto de la máquina sobre la contaminación acústica. Los niveles de ruido no deberán sobrepasar lo definido por las normas (Decreto Supremo N° 594 del ministerio de la salud), y ser signicativamente inferiores a lo actual.

Para la construcción y diseño del equipo de ensayo, se utilizarán las normas UNE o cualquier otra norma de código aceptado por los países miembros de la CEE. Por otro lado, según la MI IF 015 las máquinas deberán ser revisadas al menos cada cinco años. Esta revisión periódica obligatoria será efectuada por instaladores autorizados, libremente elegidos por los propietarios o usuarios de la instalación, entre los inscritos en la Delegación Provincial correspondiente del Ministerio de Industria y Energía, que extenderán un Boletín de reconocimiento de la indicada revisión. Al final, según la directiva 2006/66/CE del Parlamento Europeo y del Consejo, las pilas y baterías usadas, así como sus residuos, deberán ser recogidos por la empresa y llevados a un sitio en el cual se permitirá su reciclado.

El impacto ambiental del proyecto se debe a la utilización de electricidad y los materiales utilizados para el embalaje de los componentes que vienen de otros proveedores. Por este hecho en todo momento se ha intentado minimizar la cantidad de recursos y realizar una correcta gestión de residuos.

Los residuos generados se clasifican y depositan en:

• Residuo doméstico: papelera convencional con recogida diaria. Situada en cada puesto de trabajo.

• Papel, plástico y vidrio: papelera azul, amarilla y verde respectivamente situada en los pasillos cercanos a los puestos de trabajo.

• Parachoques con defectos de calidad y no válidos para enviar a cliente: se depositan en un rack rojo con indicador de scrap y posteriormente se lleva a triturar y fundir para reutilizar el plástico en un parachoques nuevo.

• Parachoques con defectos de calidad con posibilidad des recuperar: se depositan en un rack amarillo con indicador de recuperables y posteriormente fuera del mismo flujo de la pieza se recupera ese parachoques. La mayoría de ocasiones simplemente puliendo manualmente algún arañazo.

La recogida de los residuos se realiza una vez al turno por el personal de trabajo y se dejan siempre los contenedores vacíos.

Los embalajes de componentes que llegan de otros proveedores para posteriormente insertarse en el parachoques y producir el producto final son cambiados para reducir el impacto ambiental de los mismos. Anteriormente eran de cartón usados y tirado al momento de su consumo. Actualmente se dispone de una gran cantidad de cajas de PVC diseñadas exclusivamente para facilitar su consumo en nuestro proceso y de materiales resistentes para ser devueltas a dicho proveedor una vez consumidos los componentes que contienen y vueltas a traer en la siguiente entrega de este proveedor.

Finalmente, mencionar el consumo energético que inevitablemente está asociado a las emisiones de CO2. Sin embargo, resulta difícil cuantificar este impacto puesto que es difícil cuantificar el consumo debido desplazamientos de trabajadores hacia el lugar de trabajo.

En todo momento se ha hecho un uso racionado del agua y papel, evitando la impresión de artículos o copias innecesarias.