



CELSA ATLANTIC
FLAT PRODUCTS

DECLARACIÓN AMBIENTAL 2022



CELSA ATLANTIC S.L. FPD
(PLANTA DE VITORIA-GASTEIZ)

Septiembre 2023

Tal y como hemos realizado en años anteriores presentamos nuestra Declaración anual, fieles al compromiso adquirido en el 2011 de sumarnos al listado de empresas inscritas bajo las directrices del Reglamento EMAS.

Es por ello que Celsa Atlantic quiere hacer partícipe a todo el público del trabajo que llevamos desarrollando todos estos años para llegar a ser una empresa puntera por la calidad de sus productos buscando siempre el estándar de la sostenibilidad y el cuidado del entorno.

En esta declaración queremos mostrar nuestros resultados ambientales derivados de un trabajo diario y continuado en el tiempo centrado en fabricar todos nuestros productos con total respeto al Medio Ambiente.

Esta declaración corresponde únicamente al centro de trabajo de Vitoria-Gasteiz.

INDICE

1. EL GRUPO CELSA.....	4
1.1. Los orígenes.....	4
1.2. Políticas y Principios Medioambientales.....	5
2. CELSA ATLANTIC DIVISIÓN PRODUCTOS PLANOS.....	7
2.1. Quienes somos.....	7
2.2. Nuestros valores.....	8
2.3. Nuestros procesos y productos.....	10
2.4. Datos de producción.....	13
3. SISTEMA DE GESTIÓN DE CELSA ATLANTIC, S.L.....	14
4. ASPECTOS AMBIENTALES Y SUS INDICADORES.....	15
4.1. La evaluación de aspectos y su impacto.....	15
4.2. Aspectos Ambientales Significativos e Indicadores asociados.....	16
4.2.1. Indicadores básicos. Eficiencia energética.....	18
4.2.2 Indicadores básicos. Eficiencia del consumo materiales.....	19
4.2.3 Indicadores básicos. Agua.....	21
4.2.4 Residuos.....	22
4.2.5 Emisiones.....	25
4.2.5.1 Emisiones al aire.....	25
4.2.5.2 Ruido.	28
4.2.5.3 Vertido aguas residuales.....	29
4.2.6. Biodiversidad.....	30
4.2.7 Otros indicadores gestión	30
5. RESULTADOS 2022 Y PLANIFICACIÓN 2023.....	31
6. REQUISITOS LEGALES.....	33
7. COOPERACIÓN CON ORGANIZACIONES EXTERNAS.....	34
8. DIFUSIÓN AL EXETRIOR DE LA DMA.....	34
9. ACTUALIZACIÓN DE DATOS.....	34
10. REGLAMENTO EMAS.....	34
11. VALIDACIÓN DE LA DMA.....	34

1. EL GRUPO CELSA

1.1. Los orígenes

El inicio de la actividad del Grupo Celsa (Compañía Española de Laminación) se remonta a 1967 con un primer tren de laminación en Barcelona. Una década más tarde, se inaugura el primer horno eléctrico de fusión que permitió aumentar la competitividad y crear una mayor independencia. A finales de la década de los 80 y principios de los 90 Celsa adquiere Torras Herrerías y Construcciones –THC- coincidiendo con la reconversión del sector siderúrgico en España. Y aprovechando la adquisición de Siderurgia Besós en 1991, Celsa se convierte en el productor de acero de referencia en el mercado español aportando nuevos productos como pletinas, angulares y cuadrados.



Durante la década de los 90 se produce una gran diversificación en cuanto a productos y mercados con la entrada en el grupo de Tycsa y Trefilerías Moreda en 1991 Riviere en 1999. En 1996 se adquiere Celsa Atlantic Productos Planos (anteriormente Laminaciones Arregui) como fabricante de fleje laminado en caliente y como uno de los principales productores de tubo de acero soldado conformado en frío y en caliente.

A partir de aquí Celsa va creciendo con la adquisición de diversas empresas en Europa (Polonia, Reino Unido, Noruega, Francia, Finlandia, Suecia, Dinamarca).

Actualmente Celsa se encuentra situada entre las 30 primeras compañías del mundo en producción de acero y productor europeo de productos planos.

1.2. Políticas y Principios Medioambientales

Dentro de la estrategia de Celsa Group™, la sostenibilidad ocupa un lugar prioritario y las distintas fábricas que operan bajo esta marca dirigen sus esfuerzos a la consecución de las metas, siempre mejorables, que los principios de la sostenibilidad preconizan.

No debemos olvidar que, en un futuro próximo, aquellas empresas que no demuestren su adecuación a estos principios, tendrán difícil su inserción en el mercado. Tanto las Administraciones como los usuarios exigen, cada vez con más intensidad, el desarrollo sostenible como una condición indispensable para que las generaciones futuras reciban una sociedad, un medio ambiente y una economía en adecuadas condiciones. Uno de los pilares básicos de la sostenibilidad es disponer de empresas rentables que generen riqueza, basadas en la innovación constante y que, con esas premisas, realicen su actividad con respeto hacia el medio ambiente y con la meta de una continua mejora de la calidad de vida de las personas.

En Celsa Group™, estamos convencidos de la necesidad de nuevas estrategias en una economía globalizada con implicación de todos los sectores e interlocutores sociales. Somos conscientes de que nuestro proyecto es más, mucho más, que el cumplimiento de la legalidad.

Y, por ello, hemos decidido de forma voluntaria adoptar la Responsabilidad Social Corporativa como estrategia empresarial.

Además, somos socios fundadores de la asociación española Sostenibilidad Siderúrgica, constituida como foro de debate, encuentro e interpelación donde, con reconocidos expertos, se profundiza día a día en el camino de la mejora constante en este nuevo paradigma. Paralelamente lideramos la creación de proyectos similares de ámbito europeo y en aquellos países donde contamos con destacada presencia.

También queremos recordar que la globalización, a la vez que demanda un mercado libre, también debe obligar al cumplimiento por todos de aquellas otras reglas de juego no menos importantes como son las que implican la adopción de los criterios de la Responsabilidad Social Corporativa, a la que cada vez más empresas situamos en un lugar preferente.

Política Medioambiental Grupo Celsa

Políticas Medioambientales

- 1** Cumplir las obligaciones y requerimientos legales en los entornos en los que operamos. Información, colaboración y transparencia con las Administraciones.
- 2** Suscribir compromisos y acuerdos voluntarios con nuestras comunidades más cercanas en proyectos de mejora medioambiental y en la divulgación y formación en materia medioambiental de trabajadores y vecinos.
- 3** Trabajar con sistemas de gestión ambiental contrastados, certificados y adaptados a la naturaleza de nuestras actividades que aseguren el cuidado y el respeto hacia el Medio Ambiente animando a cada persona de nuestra organización a actuar de una forma ambientalmente responsable.
- 4** Aplicar la mejora continua en todos nuestros procesos y desarrollar e invertir en nuevas tecnologías que nos permitan prevenir y minimizar las emisiones atmosféricas, la generación de residuos y el despilfarro de recursos. Considerar e integrar los aspectos medioambientales desde la etapa de diseño a equipos e instalaciones.
- 5** Promover la actuación medioambientalmente responsable de nuestros proveedores, contratistas y subcontratistas siendo un factor de elección determinante su compromiso al respecto.
- 6** Promover la recogida, reciclaje y reutilización de nuestros productos y trabajar con nuestros clientes en la sensibilización del ciclo de vida del acero. Participar en iniciativas que impulsen el uso de productos medioambientalmente responsables.



2. CELSA ATLANTIC DIVISIÓN PRODUCTOS PLANOS

2.1. Quienes somos

CELSA ATLANTIC S.L, FPD fue fundada en 1958, como Arregui, S.A., dentro del sector de la fabricación de manufactura de acero laminado. En 1996 cambia de denominación, pasando a ser Laminaciones Arregui, S.A., y en 2009 adopta la denominación de CELSA ATLANTIC SL, FPD.

La actividad que realiza actualmente la empresa es la fabricación tubo de acero soldado conformado en frío. Según el tratamiento posterior, se obtienen además distintos acabados en tubos: galvanizado, cortado, biselado, roscado, enmanguitado, etc.

Con la elaboración y publicación de la presente Declaración Ambiental, CELSA ATLANTIC SL, FPD quiere mostrar su compromiso de adhesión voluntaria al Reglamento EMAS, el cual ha sido implantado desde enero de 2011, en línea con nuestra implicación en la mejora de la sostenibilidad y la protección de nuestro entorno.

Según la actividad desarrollada en nuestras instalaciones el código CNAE es el 2420 correspondiente a la fabricación de productos básicos de hierro, acero y ferroaleaciones

Emplazamiento y localización:

La planta de CELSA ATLANTIC se encuentra situada en el polígono Industrial de Gamarra-Betoño, entre las calles Canal Santo Tomás s/n y Osinagea del municipio de Vitoria-Gasteiz (Álava-Araba)



La parcela sobre la que se desarrolla la actividad presenta una superficie total de 108.300 m², de los cuales m² se corresponden 33.281 con instalaciones de fabricación.

2.2. Nuestros valores

Misión, visión, valores y actitudes de Celsa Atlantic

Misión:

Nuestro propósito es: **Ser un equipo** que trabajando de forma **segura y eficiente** persigue:

- **CRECER** de manera rentable
- **Satisfacer** a nuestros clientes

Para ello:

- Afrontaremos cualquier problema como una **oportunidad de mejora**
- Buscaremos **oportunidades en nuevos mercados y clientes**

Visión:

Queremos ser **referentes** del **CAMBIO**

Valores:

- Vivimos para nuestros **clientes**.
- Nos sentimos **propietarios**.
- Respetamos a las **personas** y en el **trabajo en equipo**.
- Somos **rápidos** y **flexibles**.
- Lideramos de forma **rompedora**
- Luchamos por obtener **resultados**.
- Lideramos con nuestro **ejemplo**.

Actitudes:

- Honestidad
- Humildad
- Perseverancia creativa
- Inconformismo
- Trabajo en equipo
- Pasión

Todos estos principios se recogen en nuestra Política Medioambiental de Celsa Atlantic, la cual se erige como el motor para la implantación y mejora del Sistema de Gestión Medioambiental, permitiendo el mantenimiento y mejora potencial de su comportamiento en esta materia. Esta política ha sido revisada durante el 2020.

POLITICA DE GESTION CELSA ATLANTIC S.L. FPD **(Rev.1. Septiembre 2020)**

Las personas que formamos parte de CELSA ATLANTIC PLANOS, proveedora de productos y soluciones alrededor del acero, perseguimos ser sostenibles, siendo la seguridad, la calidad y servicio al cliente, la protección del medio ambiente, así como la eficiencia energética, aspectos destacados.

La búsqueda de la sostenibilidad queda reflejada en los principios incluidos en esta Política de Gestión y en su compromiso de:

- prevenir los accidentes laborales y enfermedades profesionales,
- planificar y asegurar la calidad de acuerdo con los requisitos aplicables de productos,
- prevenir la contaminación ambiental, y
- optimizar el consumo de recursos naturales y energéticos.
- Eliminar los peligrosos y reducir los riesgos

Asimismo, busca la satisfacción de clientes, colaboradores, proveedores, comunidades (administración, entorno social, etc.) y otras partes interesadas por medio de la mejora continua de sus productos, servicios y sistemas de gestión, asegurando el cumplimiento de la legislación aplicable y los compromisos asumidos.

Su desempeño está basado en el liderazgo de la Dirección y toda la línea de mando y el compromiso de todo el personal en actuar de acuerdo a nuestros Valores y Comportamientos, y se fundamenta en:

1. Mantener Sistemas de Gestión, apropiados a la naturaleza y condiciones de nuestras operaciones, en un marco de revisión y mejora continua.
2. Desarrollar a las personas a través del trabajo en equipo, el aprendizaje basado en el análisis y la formación, aprovechando el conocimiento de toda la organización.
3. Actuar de acuerdo a nuestra cultura para consolidar la Seguridad, la Salud y el respeto por el Medio Ambiente, mostrando un liderazgo visible y una clara implicación de las personas que formamos parte de la compañía, e involucrando de igual forma a las partes interesadas (empresas colaboradoras, proveedores, etc.)
4. Actuar de forma proactiva ante cualquier evento que pueda representar un riesgo o una oportunidad para la:
 - Mejora de las condiciones de seguridad de personas e instalaciones
 - Fabricación de productos y servicios que consigan cumplir las necesidades y expectativas de los clientes
 - Disminución de impactos ambientales de nuestras actividades
 - Mejora de la eficiencia energética de nuestros procesos
5. Mantener una comunicación activa con todas las partes interesadas, con énfasis en los clientes, y establecer relaciones de proximidad, prestando especial atención a nuestra comunidad y el entorno que nos rodea.
6. Se mantendrá activa la consulta y participación de los trabajadores y la representación de los mismos.

Ponemos a disposición de las partes interesadas nuestra política, a fin de hacerle participe de nuestro compromiso con la sostenibilidad.

Fdo.: Director General Celsa Atlantic Planos

Ignacio Pérez Nivelá.



2.3. Nuestros procesos y productos

Descripción de los procesos

A continuación, se detallan los procesos productivos de Celsa Atlantic S.L (planta de Vitoria).

El alcance de las actividades en la planta de Vitoria se centra en transformación de banda en frío, fabricación de tubo soldado en frío, galvanizado por inmersión, acabado en frío y actividades logísticas.

Corte de bobina

El corte de la bobina es el inicio de nuestra principal actividad, la fabricación del tubo. La bobina la cortamos en tiras llamadas rollos de fleje según la sección del tubo a fabricar. Una vez cortada se bobina, se fleja y se almacena para su posterior destino en las líneas de conformado de tubo

Conformado del tubo

En esta sección se fabrica tubo soldado por alta frecuencia, utilizando para ello un rollo de fleje cortado negro o decapado comprado.



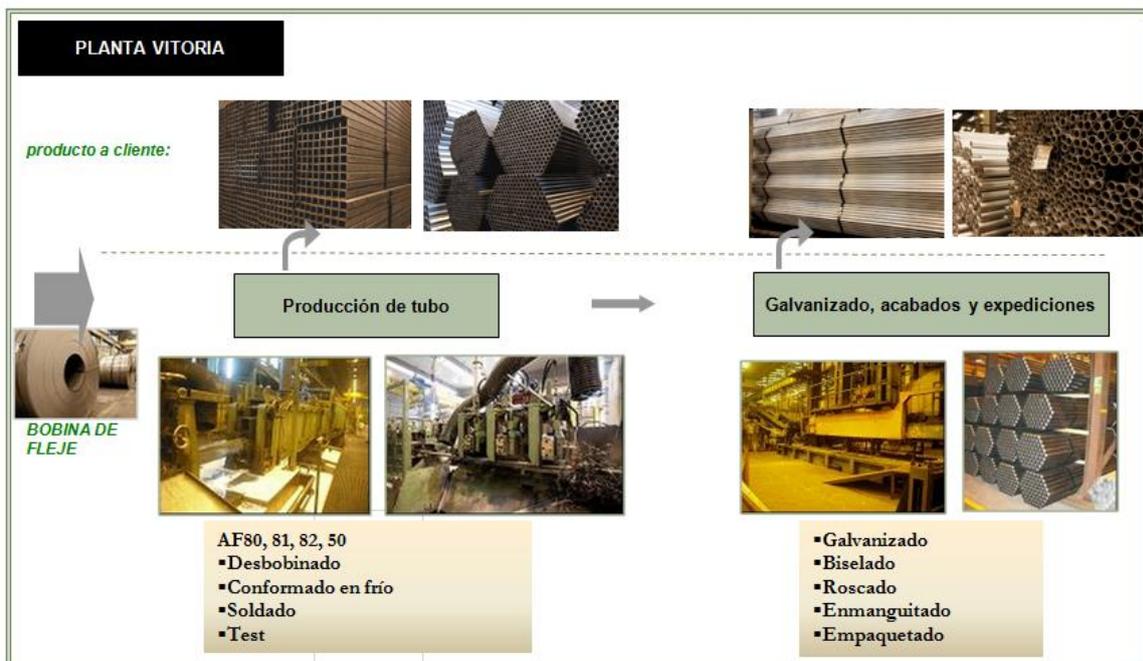
Galvanizado, acabado y expediciones



El galvanizado en caliente por inmersión consiste en un proceso de recubrimiento de zinc que se utiliza para proteger las superficies metálicas de la corrosión.

La sección de acabados, almacén y expediciones recoge todo el material de tubo que llega, galvanizado o no, y lo procesa para el cliente según pedido.

A continuación, se adjunta un esquema de los procesos principales:



Dentro de las actividades anteriormente descritas se encuentra la de gestor de chatarra.

Esta actividad es operada por una empresa externa perteneciente al grupo Celsa y experta en la gestión de chatarra.

La actividad se centra únicamente en la recepción, almacenamiento y corte de chatarra.

La ubicación de esta actividad dentro de las instalaciones de Celsa Atlantic FPD se indica en la imagen siguiente:



Nuestros productos

Tubos de acero para conducción (negro/galvanizado):

Aplicaciones

Gas, agua sanitaria, calefacción, minería, industria general, riegos, instalaciones contra incendios, otras aplicaciones



Tubos de acero para construcción (negro/decapado/galvanizado):

Aplicaciones

- Invernaderos
- Construcción
- maquinaria ligera y pesada
- andamios
- mobiliario
- automoción
- vallados y cerramientos
- equipos ganaderos
- señalización
- carpintería metálica.
- Otras aplicaciones



2.4. Datos de producción

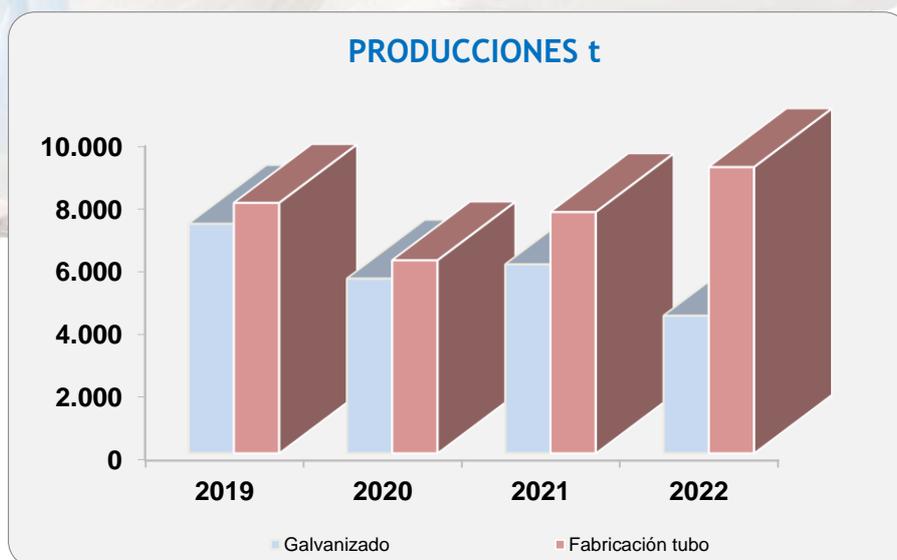
Se presenta a continuación la evolución de la producción en los últimos cuatro años.

Hay que tener en cuenta que este dato es el que se utilizará en el cálculo de los indicadores básicos del comportamiento ambiental ya que se relativizan en función de la producción.

Como se puede observar, la producción de CELSA ATLANTIC en los últimos años se ha visto condicionada por la situación del mercado y la situación social que se ha vivido en la planta, produciéndose ya en 2012 una clara tendencia a la baja, manteniéndose de forma similar en el año 2013. Durante el 2014 las producciones de fleje han sido nulas, produciéndose un paro definitivo de sus actividades inducido por la situación del mercado y los altos costes de la fabricación y transformación del fleje, llegando hasta los extremos de su cese.

A partir del 2014, se incrementa poco a poco la producción de las dos secciones que se mantienen activas, galvanizado y fabricación de tubo, con más incidencia en la fabricación de tubo.

En el 2020 sufre una pequeña bajada debido a la crisis generada por la pandemia sufrida a nivel mundial. En el 2021 se observa una subida a valores habituales, en el caso del galvanizado experimenta una caída de la producción debido al mercado.



PRODUCCIONES t

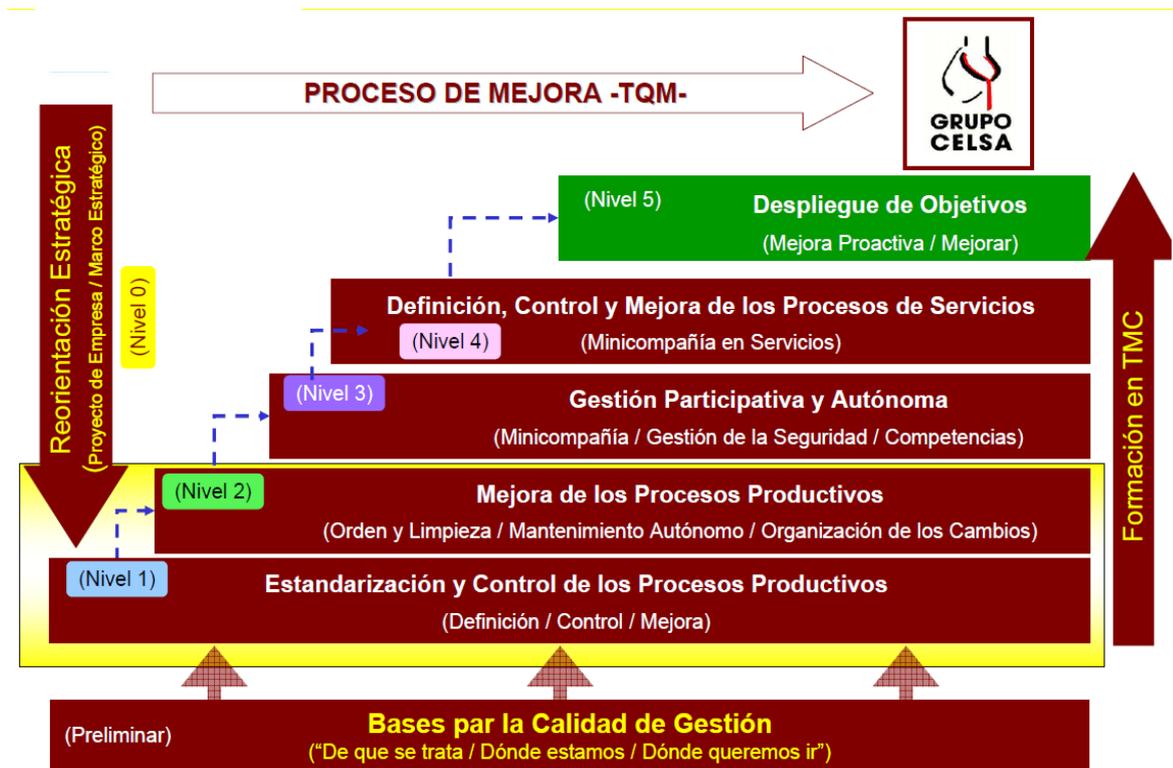
Producción (t)	2019	2020	2021	2022
Galvanizado	7.297	5.555	6.007	4.374
Fabricación tubo	7.963	6.136	7.672	9.102

3. SISTEMA DE GESTIÓN DE CELSA ATLANTIC, S.L. (PLANTA DE VITORIA)

El compromiso de Celsa Atlantic por la protección de la Seguridad y Salud de sus trabajadores, la defensa del medio ambiente y el aseguramiento de la Calidad de sus productos y servicios, se manifiesta en la implantación y certificación de los siguientes Sistemas de Gestión:

- Sistema de Gestión de la Calidad, según la Norma UNE-ISO 9.001 desde 1998.
- Sistema de Gestión Ambiental según la Norma UNE-ISO 14.001, desde 2008 y Reglamento EMAS III a partir de julio de 2011.
- Sistema de Gestión de Prevención de Riesgos Laborales según la Norma ISO 45001 desde noviembre del 2020

Además, en su búsqueda de la excelencia en la gestión, desde el año 2004 se ha implantado la metodología TQM (Total Quality Management) con el objetivo de crear conciencia de calidad en todos los procesos de la organización.



4. ASPECTOS AMBIENTALES Y SUS INDICADORES BÁSICOS Y OTROS

4.1.-La evaluación de aspectos y su impacto

La actividad de CELSA ATLANTIC S.L. conlleva una serie de aspectos ambientales que deben ser identificados y evaluados, de manera que se pueda minimizar su impacto sobre el medio ambiente.

Entendemos por aspectos ambientales aquellos elementos de las actividades y productos de CELSA ATLANTIC S.L. que pueden interactuar con el medio ambiente, y sobre los que se puede ejercer determinada influencia.

En CELSA ATLANTIC S.L. se identifican y evalúan tanto los aspectos ambientales directos, que son consecuencia directa de la propia actividad de la empresa, como los indirectos, los cuales son resultado de la interacción entre la organización y terceros. Entre estos últimos se encuentran principalmente el derivado de la actividad subcontratada de suministro de bobina. También evaluamos aquellos aspectos directos de terceros que son los derivados de la actividad de servicios de limpieza y mantenimiento de torres de refrigeración y transporte interno de material y que tienen un impacto en nuestra actividad.

Esta identificación se realiza teniendo en cuenta condiciones de funcionamiento normales y situaciones de emergencia, y se valoran las distintas áreas medioambientales sobre las que puede tener impacto la actividad: consumo de recursos, contaminación del suelo, generación de residuos, emisiones a la atmósfera, emisiones de ruido, y vertido de efluentes

Los principales **aspectos ambientales directos** de la actividad de CELSA ATLANTIC S.L. son:

Consumo de recursos: además de los consumos energéticos (electricidad y combustibles), se consume agua de red para uso sanitario e industrial, así como las materias primas necesarias para el proceso (bobina de fleje, productos químicos, taladrina, ácido clorhídrico y zinc principalmente).

Generación de residuos: derivados del proceso industrial, se generan una serie de residuos, tanto peligrosos como no peligrosos, que son correctamente gestionados a través de gestores autorizados.

Emisiones atmosféricas: los contaminantes emitidos a la atmósfera por parte de CELSA ATLANTIC S.L. consisten principalmente en gases de combustión, así como partículas sólidas, HCl y zinc. Para su control y minimización, se cuenta con sistemas de depuración adecuados en los diferentes focos.

Efluentes: como consecuencia de la actividad, se generan vertidos de aguas industriales (de proceso) y de aguas pluviales y sanitarias, con destino a colector municipal.

Ruido ambiental: el funcionamiento de las instalaciones genera ruido ambiental a controlar tanto en período diurno como nocturno.

Los **aspectos ambientales directos de terceros** que realizan actividades dentro de nuestras instalaciones son los resultantes de las actividades subcontratadas siguientes: servicio de limpieza y mantenimiento de instalaciones.

Entre los **aspectos ambientales indirectos** destacar principalmente los derivados de la actividad subcontratada de suministro de bobina de fleje.

A partir del 2017 se identifican los aspectos ambientales derivados del ciclo de vida del producto.

También, a partir del 2017, se han incluido los aspectos derivados del desmantelamiento de las instalaciones antiguas de fleje. Dichas tareas comenzaron en septiembre del 2017.

Cabe destacar que a principios del año 2020 concluyeron los trabajos de desmantelamiento

La evaluación de aspectos se realiza según los criterios desarrollados en la "Guía de evaluación de aspectos ambientales" de Celsa Atlantic S.L., seleccionando así aquellos que resulten significativos.

Los criterios de evaluación aplicados a los aspectos en condiciones de operación normales son:

- Frecuencia
- Control de impacto
- Peligrosidad
- Cantidad

Los criterios de evaluación aplicados a los aspectos en situaciones no controladas son:

- Consecuencias
- Probabilidad

Para determinar la significancia, se multiplican entre sí los criterios definidos en cada caso, obteniendo un valor final que nos permite identificar los aspectos ambientales significativos.

Es importante, asimismo, asociar cada aspecto ambiental con su impacto, y establecer un indicador para medirlo y controlarlo:

Aspecto ambiental	Impacto que produce	Indicador
Consumo de energía <ul style="list-style-type: none">• <u>Gas Natural (GN)</u>• <u>Energía Eléctrica (EE)</u>	Aumento de los Gases de Efecto Invernadero en la atmósfera	Eficiencia energética
Consumo de materias primas y auxiliares	Agotamiento de los recursos no renovables	Eficiencia en el consumo de materiales
Consumo de agua	Agotamiento del recurso natural agua	Agua
Emisiones de vertidos	Contaminación de los cursos de agua	Emisiones de vertido
Generación de residuos	Contaminación del medio y ocupación del terreno	Residuos
Superficie ocupada	Ocupación del terreno	Biodiversidad
Emisiones atmosféricas	Aumento de los Gases de Efecto Invernadero u otros contaminantes en la atmósfera	Emisiones atmosféricas
Emisiones de ruido	Contaminación acústica	Emisiones de ruido

4.2. Aspectos Ambientales Significativos e Indicadores asociados

A continuación, se describen los aspectos ambientales significativos detectados en 2021 en CELSA ATLANTIC S.L. tanto en condiciones normales (CN) como de emergencias (E).

- Consumo de energía eléctrica (EE)_ (CN)
- Consumo de gas natural_(CN)
- Generación cloruro ferroso_ (CN)
- Generación de matas_(CN)
- Generación sólidos impregnados_(CN)
- Consumo de productos limpieza (CN_terceros)
- Derrames o vertidos de ácido (E)

Cabe destacar como aspecto significativo la generación de matas que está relacionada con los arranques y paros que se realizan en la instalación al no tener una producción continuada, que generan como consecuencia más impurezas en el baño de zinc y por lo tanto más residuo.

La generación de sólidos impregnados es debido a las limpiezas de las instalaciones y también porque se han gestionado en 2022 varias sacas del año 2021.

Se adjunta la evolución de ambos residuos.

A: Generación sólidos impregnados t	2019	2020	2021	2022	A/B: Ratio Generación sólidos impregnados t/t	2019	2020	2021	2022
total	24	0	0	2	Total	0,00165	0,00000	0,00003	0,00013

A: Generación matas t	2019	2020	2021	2022	A/B: Ratio Generación matas t/t	2019	2020	2021	2022
Galvanizado	97	84	69	85	Galvanizado	0,0146	0,0116	0,0125	0,0141

El consumo de productos de limpieza sale significativo con respecto al resto debido a que en el año 2021 no se han generado muchos aspectos significativos y al tener el resto de criterios de valoración altos, esto ha generado el cambio a significativo.

Con respecto a los aspectos en situaciones de emergencia indicar que en el 2022 se ha generado algún incidente relacionados con pequeños derrames de ácido pero que no han tenido afección ni al suelo ni a los efluentes.

También ha habido un repunte de consumos de gas y electricidad.

En los siguientes apartados de este punto se analizan las desviaciones de los aspectos significativos.

Los indicadores empleados para su evaluación y seguimiento son los que se muestran a continuación:

Cada indicador está compuesto de:

- Una cifra A, que indica el impacto/consumo total anual en el campo considerado,
- Una cifra B, que indica la producción anual global de la organización, y
- Una cifra R, un ratio que indica la relación A/B.

El hecho de que muchos procesos sean intermedios, es decir, su producto final es la materia prima del siguiente proceso, hace que en muchos casos la suma de todas las producciones no sea representativa de la producción total. Por ello, en estos casos, los indicadores irán asociados a las producciones por línea, y la cifra B se referirá a la producción de la línea relacionada con el impacto o consumo que se trate.

Los datos de producción utilizados (cifra B) para los ratios de los indicadores son los siguientes:

PRODUCCIONES t

Producción (t)	2019	2020	2021	2022
Galvanizado	7.297	5.555	6.007	4.374
Fabricación tubo	7.963	6.136	7.672	9.102

4.2.1. Indicadores básicos. Eficiencia energética

En CELSA ATLANTIC, S.L. el consumo energético proviene de dos fuentes principales: energía eléctrica y gas natural.

La energía eléctrica se consume en todos los procesos productivos de la planta. El gas natural se utiliza en el Galvanizado.

A fecha de emisión del presente informe no se dispone del dato de la cantidad de energía renovable consumida en 2022 ya que la empresa suministradora no ha publicado el dato.



El dato de la energía renovable al ser un dato calculado y no medido no consideramos necesario aportar información más detallada al respecto.

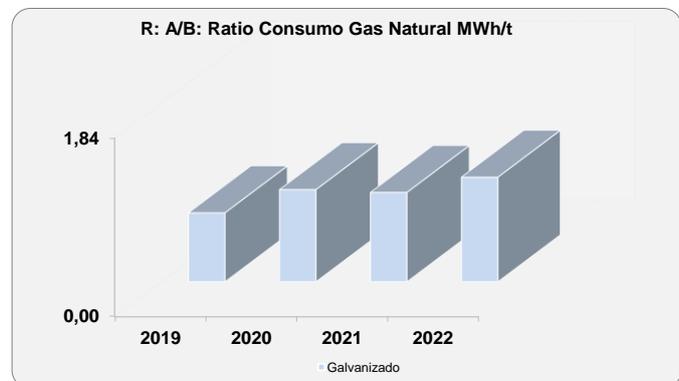
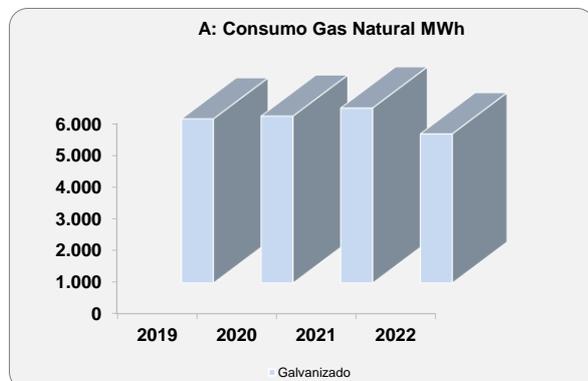
En las instalaciones no existe producción de energía renovables.

Las gráficas siguientes ilustran la evolución de los consumos energéticos en los últimos 4 años, tanto globales como por línea/proceso productivo.

GAS NATURAL

A: Consumo Gas Natural MWh	2019	2020	2021	2022
Galvanizado	5.182	5.270	5.527	4.710

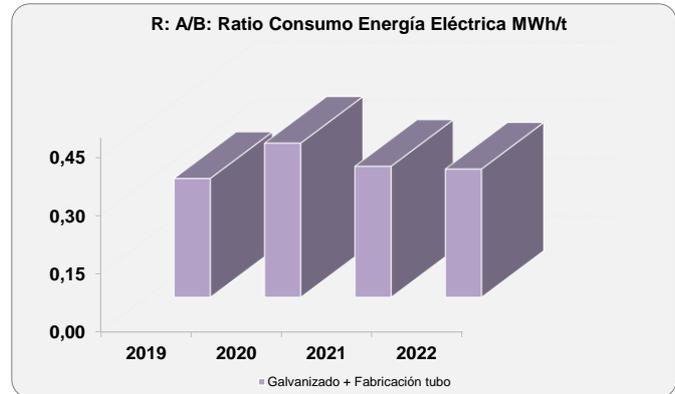
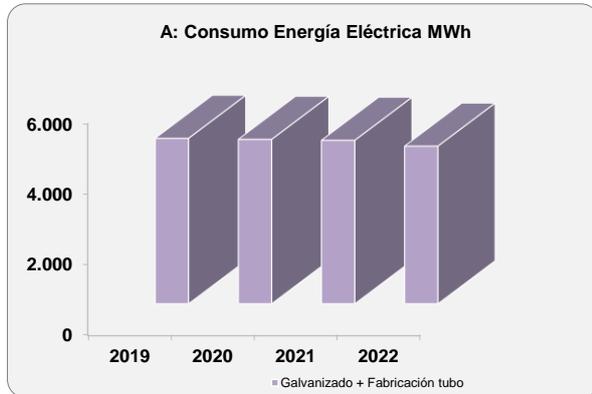
R: A/B: Ratio Consumo Gas Natural MWh/t	2019	2020	2021	2022
Galvanizado	0,71	0,95	0,92	1,08



ENERGÍA ELÉCTRICA

A: Consumo Energía Eléctrica MWh	2019	2020	2021	2022
Galvanizado + Fabricación tubo	4.679	4.650	4.623	4.458

R: A/B: Ratio Consumo Energía Eléctrica MWh/t	2019	2020	2021	2022
Galvanizado + Fabricación tubo	0,31	0,40	0,34	0,33



Según se puede observar en los gráficos los consumos y ratios se mantiene estables teniendo en cuenta que hay consumo fijos asociados a periodos no productivos.

4.2.2. Indicadores básicos. Eficiencia en el consumo de materiales

Actualmente, la materia prima principal es la bobina de acero con la que se conforma el tubo. Como materias primas secundarias están el zinc utilizado para el galvanizado, el ácido clorhídrico utilizado en el decapado, y la taladrina para el conformado de tubo.

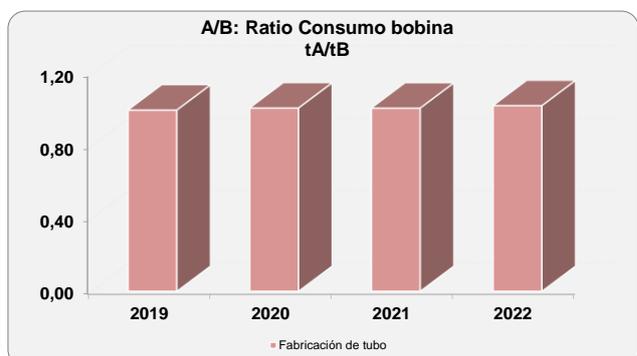
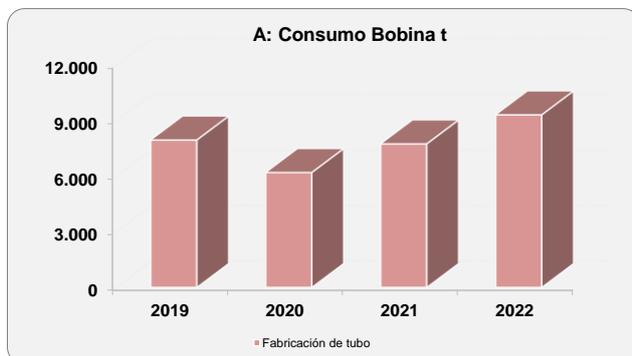
La eficiencia en el consumo de estos materiales, evitando pérdidas y consumos innecesarios, es importante para reducir costes, así como para minimizar los residuos derivados de estas sustancias.

A continuación, se muestra la evolución en su consumo en los últimos 4 años.

BOBINA

A: Consumo Bobina t	2019	2020	2021	2022
Fabricación de tubo	7.959	6.202	7.750	9.319

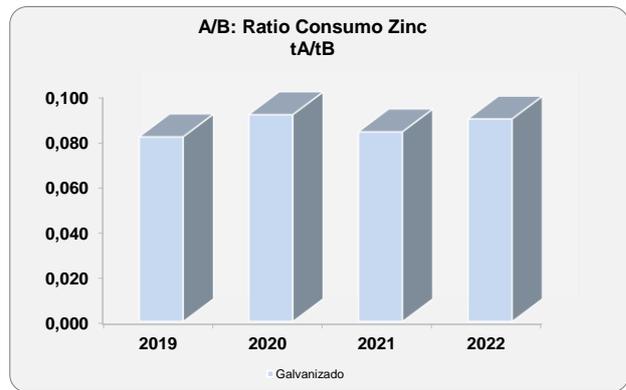
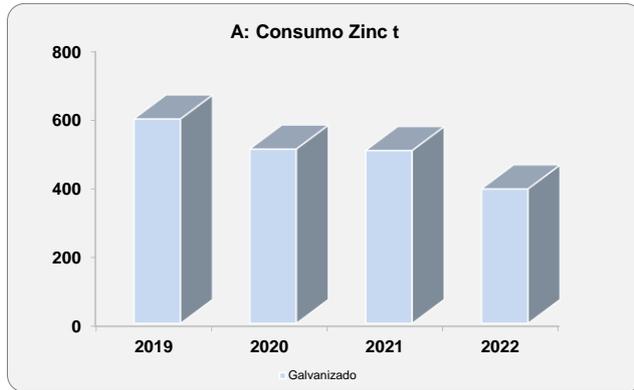
A/B: Ratio Consumo bobina tA/tB	2019	2020	2021	2022
Fabricación de tubo	0,999	1,011	1,010	1,024



ZINC

A: Consumo Zinc t	2019	2020	2021	2022
Galvanizado	595	507	503	391

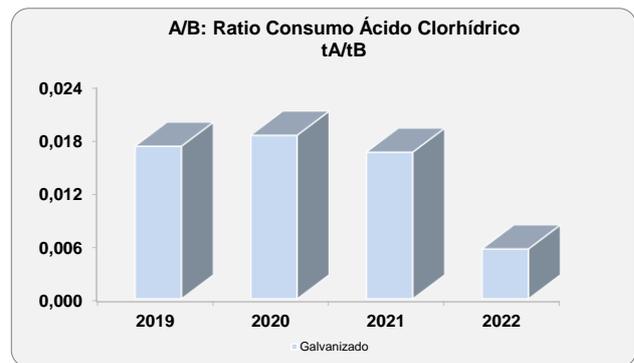
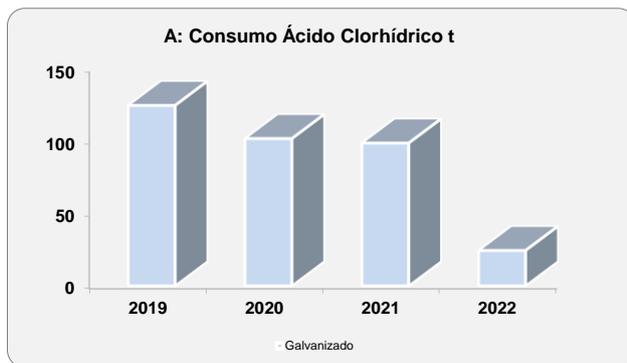
A/B: Ratio Consumo Zinc tA/tB	2019	2020	2021	2022
Galvanizado	0,082	0,091	0,084	0,089



ÁCIDO CLORHÍDRICO

A: Consumo Ácido Clorhídrico t	2019	2020	2021	2022
Galvanizado	125	102	99	24

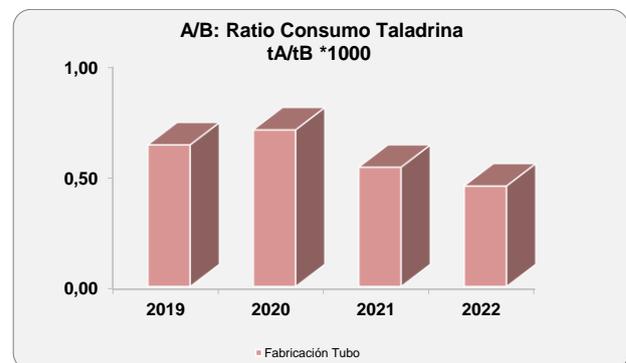
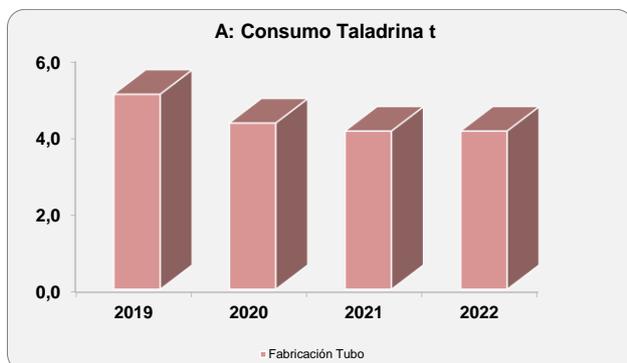
A/B: Ratio Consumo Ácido Clorhídrico tA/tB	2019	2020	2021	2022
Galvanizado	0,017	0,018	0,016	0,006



TALADRINA

A: Consumo Taladrina t	2019	2020	2021	2022
Fabricación Tubo	5,08	4,33	4,12	4,12

A/B: Ratio Consumo Taladrina tA/tB *1000	2019	2020	2021	2022
Fabricación Tubo	0,64	0,71	0,54	0,45



Durante el 2022 ha bajado el ratio de consumos de taladrina ya que no habido cambios de los baños como ocurrió en años anteriores. El consumo de zinc se mantienen en valores similares y el del ácido clorhídrico ha disminuido, teniendo en cuenta la optimización de los baños del decapado.

4.2.3. Indicadores básicos. Agua

El consumo de agua para el proceso productivo de CELSA ATLANTIC, S.L. proviene principalmente de agua de red, aunque en el pasado, hasta el 2014, se consumía agua del río Zadorra en algunas secciones que requerían un consumo elevado de agua.

Los procesos productivos en los que se utiliza son los siguientes:

AGUA DE RED:

- Producción de tubo
- Galvanizado

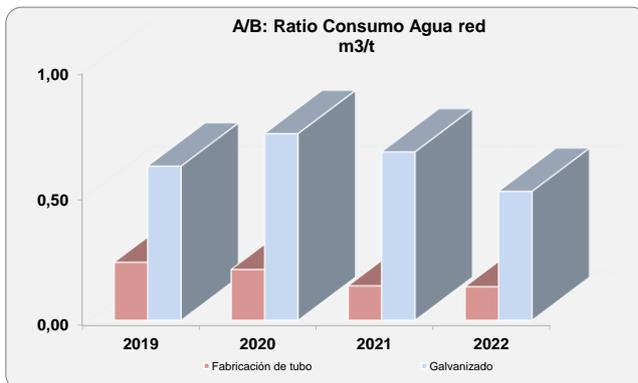
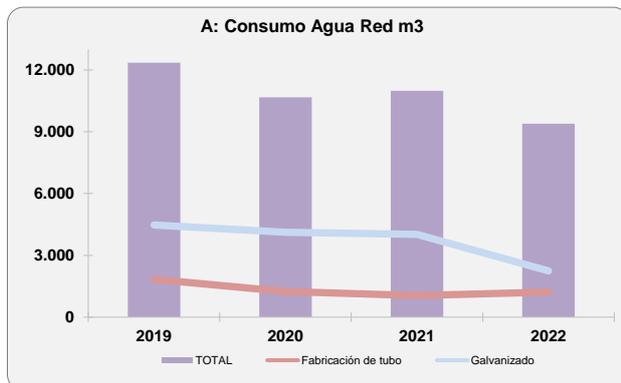
Consumo agua de red:



Durante los últimos años la reducción de consumo total ha sido muy importante debido a la baja productividad. En las gráficas se puede observar que el consumo de agua industrial por tonelada producida ha sido bastante estable.

A: Consumo Agua Red m3	2019	2020	2021	2022
Fabricación de tubo	1.834	1.238	1.051	1.215
Galvanizado	4.470	4.121	4.020	2.241
TOTAL	12.352	10.671	10.990	9.389

A/B: Ratio Consumo Agua red m3/t	2019	2020	2021	2022
Fabricación de tubo	0,23	0,20	0,14	0,13
Galvanizado	0,61	0,74	0,67	0,51



Los ratios de consumo de agua en el galvanizado y en la fabricación de tubo no han variado apenas manteniéndose estable.

4.2.4. Residuos

Como consecuencia de las actividades de CELSA ATLANTIC S.L., se generan una serie de residuos, tanto peligrosos como no peligrosos, que son correctamente gestionados mediante gestores autorizados.

Los principales residuos peligrosos característicos de la actividad son lodos de mecanizado, cloruro ferroso (ácido clorhídrico agotado) y residuos de galvanizado (consistentes estos últimos en cloruro de zinc, tortas flux-preflux y polvo de zinc).

Por otro lado, los principales residuos no peligrosos generados son los producidos en el galvanizado, cenizas de zinc, matas de zinc y escoria de soplado.

Asimismo, se generan otro tipo de residuos derivados de operaciones auxiliares, principalmente mantenimiento: aguas con aceite, aguas de limpieza, sólidos impregnados y residuos no peligrosos (papel/cartón madera, plástico y escombros).

Cabe mencionar los residuos que se generaron en las tareas de desmantelamiento de las instalaciones de laminación y decapado (sólidos impregnados, aceite usado, residuos no peligrosos, etc.) en los años 2018-2020.

La generación total de residuos peligrosos es el siguiente:

A: Generación Residuos peligrosos Totales t	2019	2020	2021	2022
total	466	215	305	138

A/B: Ratio Generación Residuos peligrosos Totales t/t Galvanizado + Fabricación tubo	2019	2020	2021	2022
	0,032	0,014	0,026	0,010

Se puede observar que el dato del 2022 es menor debido a que a finales de año se disponía de residuos almacenados pendientes de gestionar. También y a pesar de ello, en general, se ha llevado a cabo una gestión óptima de los residuos.

A continuación, se puede observar en las gráficas su evolución.

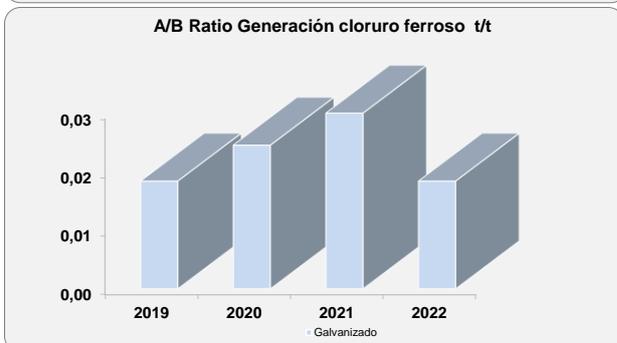
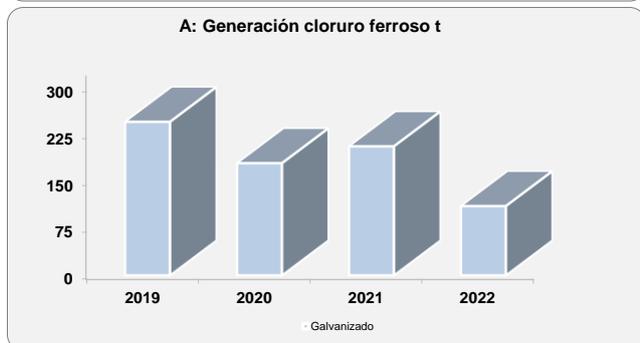
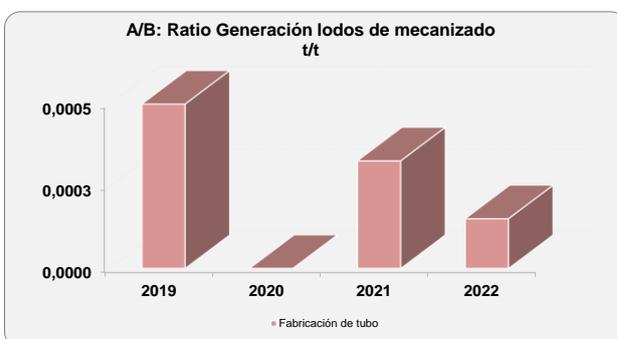
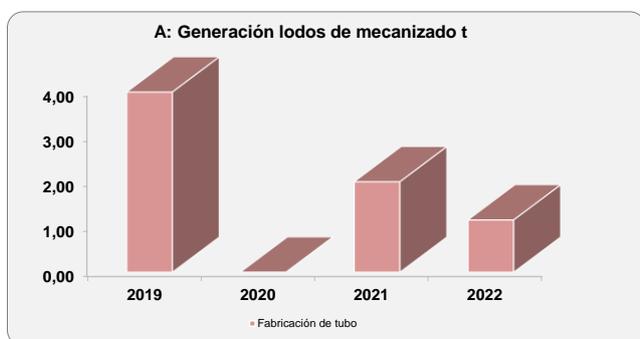
RESIDUOS PELIGROSOS

A: Generación lodos de mecanizado t	2019	2020	2021	2022
Fabricación de tubo	4,20	0	2	1,16

A/B: Ratio Generación lodos de mecanizado t/t	2019	2020	2021	2022
Fabricación de tubo	0,0005	0,0000	0,0003	0,0002

A: Generación cloruro ferroso t	2019	2020	2021	2022
Galvanizado	245	179	206	111

A/B: Ratio Generación cloruro ferroso t/t	2019	2020	2021	2022
Galvanizado	0,02	0,02	0,03	0,02



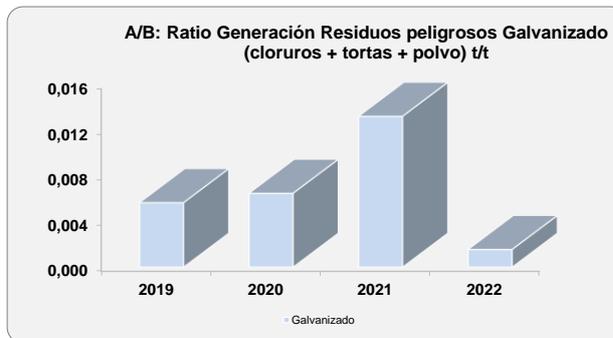
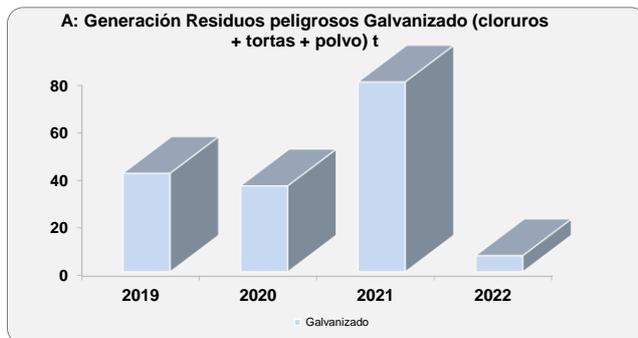
En el 2022 se ha mejorado la gestión de ambos residuos. En el caso del cloruro ferrosos se ha seguido manteniendo el control de los baños del decapado para alargar la vía útil de los baños.

RESIDUOS PELIGROSOS DEL GALVANIZADO (cloruro de zinc, tortas flux-preflux y polvo de zinc)

Se contabiliza de forma conjunta debido a que las generaciones de estos residuos de forma individual son despreciables con respecto al resto de residuos.

A: Generación Residuos peligrosos Galvanizado (cloruros + tortas + polvo) t	2019	2020	2021	2022
Galvanizado	41	36	79	7

A/B: Ratio Generación Residuos peligrosos Galvanizado (cloruros + tortas + polvo) t/t	2019	2020	2021	2022
Galvanizado	0,006	0,006	0,013	0,002

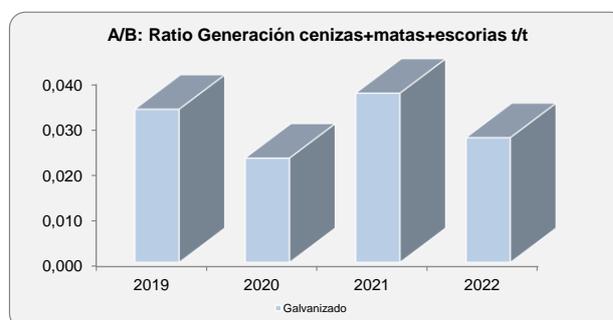
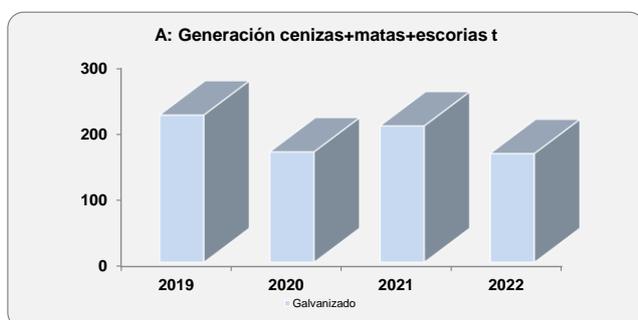


Cabe destacar que el 2022 no se han gestionado polvo de zinc ni cloruros lo que hace que sólo se tenga el dato de la gestión de las tortas de flux-preflux, no comprando lo mismo con años anteriores.

RESIDUOS NO PELIGROSOS

A: Generación cenizas+matas+escorias t	2019	2020	2021	2022
Galvanizado	223	167	206	165

A/B: Ratio Generación cenizas+matas+escorias t/t	2019	2020	2021	2022
Galvanizado	0,034	0,023	0,037	0,027



En las gráficas se observa que el ratio de los residuos no peligrosos generados en el galvanizado disminuye ligeramente.

RESIDUOS VALORIZADOS (PELIGROSOS + NO PELIGROSOS)

En la gráfica se observa la tendencia positiva del reciclaje de los residuos. En los dos últimos años se nota una mejoría que tiene que ver con el avance en la gestión de los mismos.



% Residuos No Peligrosos Valorizados	2019	2020	2021	2022
total	47,01%	98,62%	98,18%	98,29%

% Residuos Peligrosos Valorizados	2019	2020	2021	2022
total	69,58%	96,68%	88,24%	80,15%

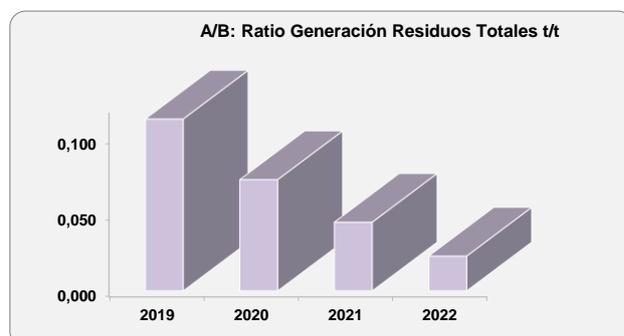
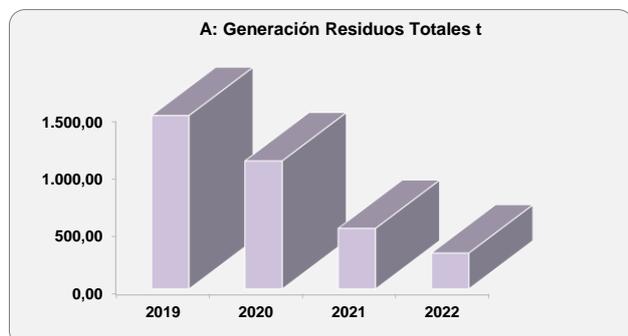
% Residuos Valorizados total	2019	2020	2021	2022
total	53,41%	98,24%	92,40%	90,22%

RESIDUOS TOTALES (PELIGROSOS + NO PELIGROSOS)

A continuación, se indica el valor de los residuos totales generados

A: Generación Residuos Totales t	2019	2020	2021	2022
total	1.643	1.108	524	310

A/B: Ratio Generación Residuos Totales t/t	2019	2020	2021	2022
total	0,11	0,07	0,04	0,02



4.2.5. Emisiones

4.2.5.1 Emisiones al aire

Emisiones de gases de efecto invernadero



La problemática global del incremento de las concentraciones de gases de efecto invernadero en la atmósfera derivadas de la actividad humana en los últimos años ha dado paso a la puesta en marcha de una estrategia global para mitigar los futuros efectos del cambio climático sobre el planeta.

Con la publicación de la Ley 5/2009, de 29 de junio, por la que se revisa el régimen de comercio de derechos de emisión, y se establecen obligaciones de notificación para los sectores que se van a incorporar en el comercio de derechos de emisión a partir de 2013, CELSA ATLANTIC, S.L. pasa a encontrarse incluida dentro del ámbito de aplicación de dicha normativa, como nuevo entrante.

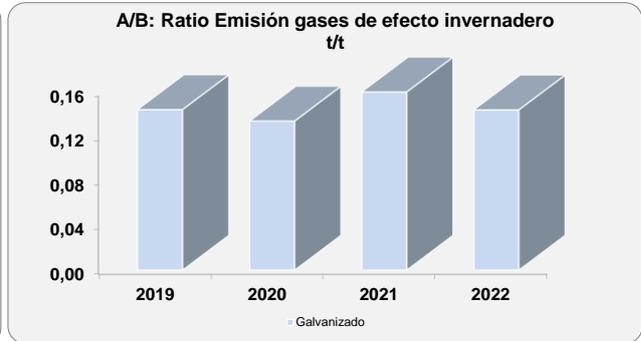
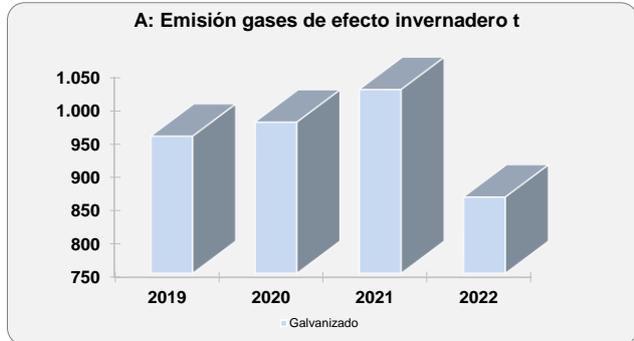
Como consecuencia del cese de la actividad de laminación, proceso asociado al esquema de comercio de emisiones de CO₂, a partir del año 2015 se resuelve declarar la extinción de la Autorización de emisiones de GEI por parte de la autoridad competente.

En la actividad de CELSA ATLANTIC, S.L., dentro de los gases con efecto invernadero, únicamente se generan emisiones de CO₂ como consecuencia de la combustión de gas natural.

La cantidad de CO₂ emitido anualmente depende directamente de la producción. Como se puede observar en la siguiente gráfica, la emisión de gases de efecto invernadero en los últimos años prácticamente se ha mantenido en los mismos niveles que ha seguido la producción.

A: Emisión gases de efecto invernadero t	2019	2020	2021	2022
Galvanizado	956	977	1.026	864

A/B: Ratio Emisión gases de efecto invernadero t/t	2019	2020	2021	2022
Galvanizado	0,14	0,13	0,18	0,14



Los gases CH₄, N₂O, HFC, NF₃, PFC, SF₆., no forman parte de nuestras emisiones en condiciones normales.

Emisiones de proceso

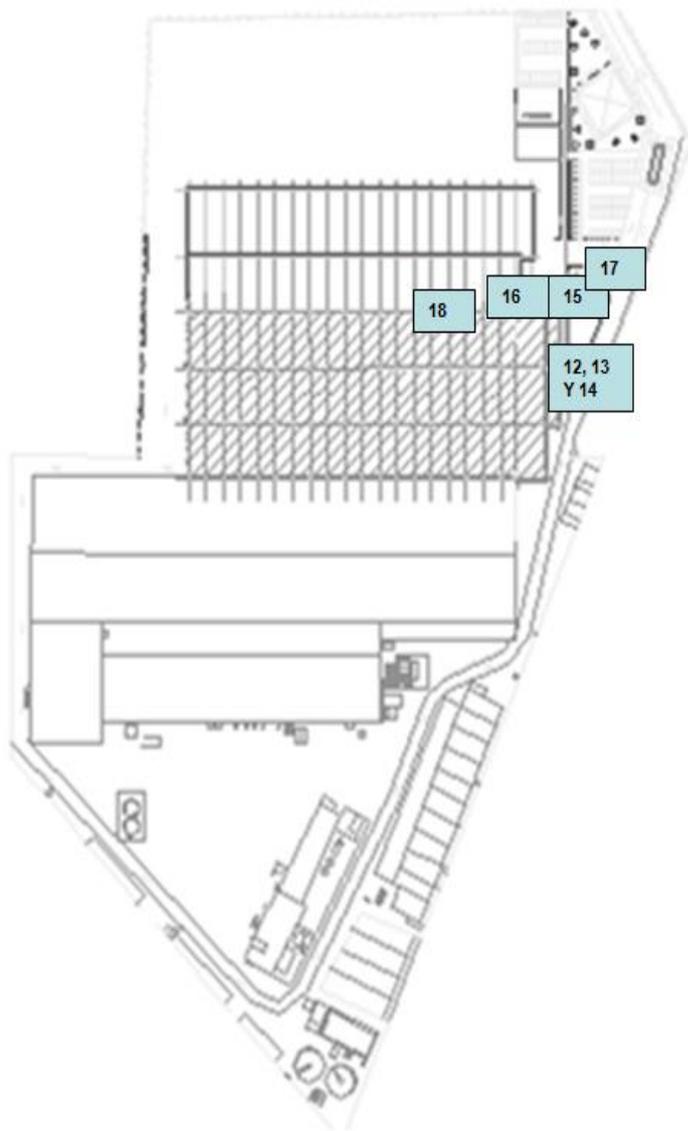
La planta de CELSA ATLANTIC, S.L. cuenta con diversos focos de emisión a la atmósfera, todos ellos catalogados y revisados de acuerdo a la normativa vigente.

La Autorización Ambiental Integrada (AAI) define los contaminantes a analizar, los límites de emisión de los mismos, y la frecuencia de medición. Es por ello por lo que no se disponen de datos con la misma periodicidad para todos los contaminantes y focos.

Los gases emitidos consisten principalmente en partículas sólidas, gases de combustión, ácido clorhídrico y zinc. Para minimizar dichas emisiones contaminantes, se cuenta con sistemas de depuración adecuados en los diferentes focos (lavadores de gases).

Como consecuencia de la escasa actividad de las líneas de fabricación de tubo, los focos de emisión asociados a dichas líneas han sido catalogados en la nueva Autorización Ambiental Integrada (AAI) como focos no sistemáticos, quedando actualmente como focos sistemáticos los relativos a la sección del galvanizado.

Ubicación focos emisiones atmosféricas



Nº	FOCO DENOMINACIÓN
12	Cuba decapado-galvanizado
13	Cuba decapado-galvanizado (medio.)
14	Cuba decapado-galvanizado (drcha.)
15	Horno de secado
16	Cuba de zinc
17	Soplado de tubo
18	Caldera de galvanizado

Con respecto al parámetro SO₂ no disponemos de datos ya que es un contaminante que no está reflejado en nuestra Autorización Ambiental Integrada (AAI) como parámetro a controlar.

Si tenemos en cuenta, los caudales y las horas de funcionamiento de cada foco emisor, calculamos los Kg de los contaminantes principales emitidos a la atmósfera durante el año 2022.

A continuación, se indican dichos datos:

Kg emisión año 2022	
Contaminantes	Galvanizado
NOx	46,74
Partículas	2.336
HCl	826,75

Ratios emisión por proceso 2022 (Kg contaminante/t producida)	
Contaminantes	Galvanizado
NOx	0,0107
Partículas	0,5340
HCl	0,1890

Cabe destacar que las mediciones se realizan cada 3 años

En la siguiente tabla se detallan las últimas mediciones de cada foco:

Nº	FOCO DENOMINACIÓN	CONTAMINANTE	LÍMITE AAI	UNIDADES	RESULTADOS
12	Cuba decapado-galvanizado (izqda.)	Partículas totales	20	mg/Nm3	<2
		HCL	30	mg/Nm3	0,83
		Zinc		mg/Nm3	0,003
13	Cuba decapado-galvanizado (medio.)	Partículas totales	20	mg/Nm3	<1,47
		HCL	30	mg/Nm3	<0,22
		Zinc			0,11
14	Cuba decapado-galvanizado (drcha.)	Partículas totales	20	mg/Nm3	1,59
		HCL	30	mg/Nm3	1,45
		Zinc			0,06
15	Horno de secado	Partículas totales	150	mg/Nm3	1,73
		NOx	300	ppm	<10
		CO	500	ppm	83,87
		COT		mgC/Nm3	5,23
		HCL	30	mg/Nm3	<0,5
16	Cuba de zinc	Partículas totales	10	mg/Nm3	6,97
		HCL	20	mg/Nm3	<0,28
		Zinc		mg/Nm3	4,16
17	Soplado de tubo	Partículas totales	50	mg/Nm3	27,83
		Zinc		mg/Nm3	1,87
18	Caldera de galvanizado	NOx	300	ppm	9,97
		CO	500	ppm	114,83

4.2.5.2 Emisiones de ruido

El ruido generado en CELSA ATLANTIC, S.L. se debe principalmente al equipamiento de producción utilizado, movimiento de materiales, y al movimiento de carretillas y camiones en la planta.

Al encontrarse la planta situada en una zona industrial, la afección a terceros es mínima y el ruido de fondo es significativo.

En la siguiente tabla se detallan los resultados de las últimas mediciones realizadas en julio de 2021:

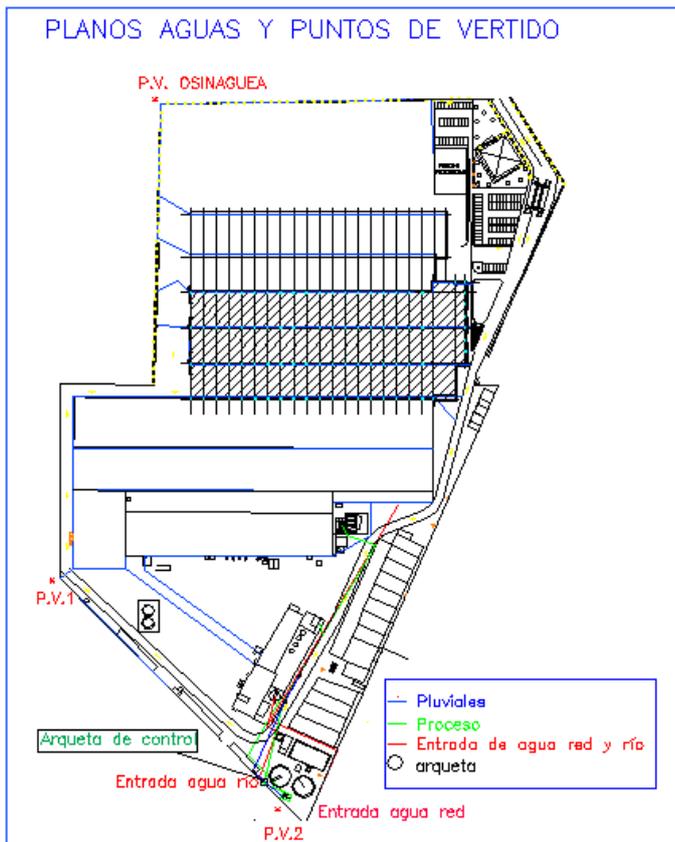
PUNTO DE CONTROL	PERIODO	LÍMITE (NRE) dB (A)	INCERTIDUMB RE (dB)	RESULTADO Laeq dB(A)
PUNTO 1	DIA	75	+2	53,3
	TARDE	75	+2	53,3
	NOCHE	65	+2	51,8
PUNTO 2	DIA	75	+2	62,3
	TARDE	75	+2	62,3
	NOCHE	65	+2	61
PUNTO 3	DIA	75	+5	62
	TARDE	75	+5	62
	NOCHE	65	+4	60,2
PUNTO 4	DIA	75	+5	59,4
	TARDE	75	+5	59,4
	NOCHE	65	+4	57,9
PUNTO 5	DIA	75	+2	57,7
	TARDE	75	+2	57,7
	NOCHE	65	+2	49,5
PUNTO 6	DIA	75	+1	59,5
	TARDE	75	+1	59,5
	NOCHE	65	+2	60,5
PUNTO 7	DIA	75	+2	66,6
	TARDE	75	+2	66,6



Los resultados han sido favorables en todos los puntos y periodos.

4.2.5.3 Vertido de aguas residuales

En la planta de CELSA ATLANTIC S.L., se identifican tres puntos de vertido, cuyo destino es en todos los casos el colector municipal:



Punto de vertido I (PV 1)	Aguas pluviales
	Aguas sanitarias
Punto de vertido II (PV2)	Aguas de proceso (discontinuas)
Punto de vertido III (PV Osinagea)	Aguas pluviales
	Aguas sanitarias

Teniendo en cuenta que las instalaciones de laminación y decapado han dejado de estar activas desde el 2013, cabe destacar que los sistemas de depuración se siguen manteniendo a pesar de que el agua que recogen no es más que agua de lluvia. En cualquier caso, al darse esta circunstancia desde el 2014 se dejan

de generar aguas industriales con destino a colector ya que actualmente los circuitos de agua que están operativos son cerrados.

Debido a la nueva Autorización Ambiental Integrada (AAI) fechada en noviembre de 2015 los controles en los puntos de vertidos son potestad del Ayuntamiento de Vitoria-Gasteiz. Cabe destacar que no se dispone de analíticas en 2022 por no haber tenido controles por parte del Ayuntamiento

4.2.6. Biodiversidad

La planta de CELSA ATLANTIC, S.L. se sitúa en el polígono Industrial de Gamarra-Betoño, en terrenos clasificados como suelo urbano y calificado como de uso productivo industrial, según el Plan General de Ordenación Urbana del Municipio de Vitoria-Gasteiz. Se trata de una zona Industrial con numerosos pabellones y plantas de producción de diversos sectores.

La parcela donde se desarrolla la actividad presenta una superficie total de 108.300 m² (uso total del suelo y superficie sellada total), de los cuales 53.995m² se corresponden con superficie construida.

La ocupación del suelo no ha variado prácticamente en los últimos años, siendo la última construcción el nuevo edificio de dos plantas para situar las oficinas construido en 2008 y con una superficie de 1.707 m².

Por otro lado, CELSA ATLANTIC S.L. dispone del Informe de compatibilidad urbanística emitido por el Ayuntamiento de Vitoria-Gasteiz, y del Informe preliminar de situación del suelo, presentado ante Gobierno Vasco, en el que se identifican las fuentes de riesgo y las medidas establecidas para su correcto control.

Indicador de superficie ocupada:

	2019	2020	2021	2022
Uso total del suelo (m2 superf. total/t producidas)	7,1	9,3	7,9	8,0
Superficie sellada total (m2 superf. Sellada(m2 superf. Total)	1	1	1	1
Superficie total en el centro orientada según la naturaleza	0	0	0	0
Superficie total fuera del centro orientada según la naturaleza	0	0	0	0

4.2.7. Otros indicadores de gestión

Formación ambiental

CELSA ATLANTIC, S.L. dedica un gran esfuerzo a la formación y sensibilización de todos sus trabajadores, quienes son parte activa en el Sistema de Gestión Ambiental implantado.

La sensibilización se lleva a cabo a través de diferentes canales, el Manual de acogida para nuevos trabajadores o cambios de puesto, cursos específicos o jornadas de formación, así como mediante las *Lecciones de aprendizaje* que se desarrollan de forma periódica en cada sección.

Durante el 2022 se he focalizado la formación en los siguientes aspectos:

Internamente se ha formado a un total de 8 trabajadores con una duración de 1 horas sobre el uso de los productos químicos que se utilizan el galvanizado.

Se han realizado formaciones relacionados con el plan de autoprotección.

También se ha formado externamente a personal de planta y oficinas en lo referente a: Legionella (formación reglada).

Por otro lado se ha continuado con la formación ambiental cuando se realiza un cambio de puesto y sección

Respuesta ante emergencias ambientales

En CELSA ATLANTIC, S.L. se cuenta con protocolos y herramientas para la puesta en marcha de medidas preventivas para evitar situaciones de emergencia ambiental, como derrames o vertidos, y se cuenta con los medios necesarios para dar respuesta a dichas situaciones en caso de que se produzcan.

Un ejemplo de ello son la realización de forma periódica de formación teórica y simulacros de actuación en caso de emergencias.

Seguimiento ambiental de proveedores y contratistas

Se mantiene el seguimiento del comportamiento ambiental de los principales proveedores y contratistas y de los aspectos ambientales indirectos de su actividad.

Para realizar este seguimiento se evalúa el grado de gestión ambiental de la empresa y el cumplimiento de los requisitos legales, así como la comunicación y aceptación de los requisitos de aplicación según el SGA implantado en CELSA ATLANTIC S.L.

Actualmente, de los 3 proveedores principales un 100% tiene implantado un SGMA, aunque únicamente un 67% dispone de certificación ISO 14001.

Indicadores DRS (documento de referencia sectorial).

Tras revisar el DRS del sector de fabricación de productos metálicos, se indica el siguiente indicador relacionado con la proporción de bombillas LED que se dispone en la fábrica comparada con el total de ellas.

Proporción de bombillas LED/de bajo consumo (%)	2021	2022
General	21,95%	27,60%

El resto de indicadores analizados dentro del DRS, alguno de ellos no se consideran relevantes y en otros casos no se dispone de datos de los mismos.

5. RESULTADOS 2022 Y PLANIFICACIÓN 2023

Anualmente, y tras el análisis de los aspectos ambientales más significativos, requisitos legales y acuerdos que la Organización tome con terceros, desviaciones ocurridas durante el año anterior, requisitos operacionales y tomando como marco el cumplimiento de la Política de Medio Ambiente, se aprueban los

Objetivos de Mejora en el área de Medio Ambiente y se desarrolla el Programa Ambiental para su consecución.

En la siguiente tabla se indican los objetivos planificados para el 2022 y su grado de cumplimiento para la planta de Vitoria y sus resultados han sido los siguientes:

DESCRIPCIÓN OBJETIVO	PLAN DE ACCIÓN	RESPONSABLE	MEDIOS	INDICADOR(ES) DEL OBJETIVO	RESULTADO 2021	OBJETIVO 2022	FECHA CONSECUCCIÓN	RESULTADO 2022
Reducir merma total producida < 10%	Llevar un control diario de la merma producida Optimizar las bobinas a la producción de las olos Comprobar que los anchos de las bobinas compradas no excedan de lo que marca la Norma Controlar la producción del nuevo tubo 3/8"	PRODUCCIÓN DIRECCIÓN INDUSTRIAL PROGRAMACIÓN	Personal propio	Merma total (bordes bobina y resto)	2021 corte bobina 2,1 oto 0,93 gal -2,61	obj 1,89 0,837 -2,349	dic-22	2022 1,68 0,41 -3,23
Reducir las emisiones de CO2 en la instalación del galvanizado en los periodos no productivos Reducción 10%	Colocar las tapas en el crisol los fines de semana y en paradas largas Concentrar la producción en 2-3 semanas al mes para que el resto días el crisol esté tapado	PRODUCCIÓN	Personal propio	Disminuir las emisiones de CO2/día en periodos no productivos	2,90	2,61	dic-22	2,0
Reducción del consumo papel en las tareas de oficina. Proyecto PAPER CUT Reducción 5%	Control del consumo mediante la utilización de la impresora FOLLOW ME para evita impresiones no deseadas. La impresión queda retenida en una cola virtual y el usuario libera y recoge el trabajo cuando desea.	IT Barcelona	Programación impresora virtual	Disminuir el consumo de papel (paquetes 100ud) en un 5%	370	352	dic-22	140
Disponer de las DAP (Declaración ambiental de producto) para el tubo comercializado	Hacer una análisis del ciclo de vida del tubo Realizar la DAP para el tubo frío y tubo en caliente en el mercado francés y resto de mercados	Director Industrial Dpto. Sostenibilidad BCN D. medio ambiente	Consultora	2 DAP		2	dic-23	

Se concluye que en el 2022 se han conseguido los objetivos de mermas, disminución de emisiones de CO2, y reducción de consumos de papel en oficinas. En cuanto al objetivo de la elaboración de las declaraciones ambientales de producto no se han concluido, tal y como se indicaba, por lo que vuelve a estar presente en 2023.

A continuación, se citan los objetivos definidos que comprenden el programa ambiental 2023:

DESCRIPCIÓN OBJETIVO	PLAN DE ACCIÓN	RESPONSABLE	MEDIOS	INDICADOR(ES) DEL OBJETIVO	RESULTADO 2022	OBJETIVO 2023	FECHA CONSECUCCIÓN
Reducir merma total producida < 15%	Llevar un control diario de la merma producida Optimizar las bobinas a la producción de las olos Comprobar que los anchos de las bobinas compradas no excedan de lo que marca la Norma Controlar la producción del nuevo tubo 3/8"	PRODUCCIÓN DIRECCIÓN INDUSTRIAL PROGRAMACIÓN	Personal propio	Merma total (bordes bobina y resto)	2022 corte bobina 1,68 oto 0,41 gal -3,23	obj 1,428 0,3485 -2,7455	dic-23
Reducir las emisiones de CO2 en la instalación del galvanizado en los periodos no productivos Reducción 15%	Colocar las tapas en el crisol los fines de semana y en paradas largas Concentrar la producción en 2-3 semanas al mes para que el resto días el crisol esté tapado	PRODUCCIÓN	Personal propio	Disminuir las emisiones de CO2/día en periodos no productivos	1,97	1,67	dic-23
Disponer de las DAP (Declaración ambiental de producto) para el tubo comercializado	Hacer una análisis del ciclo de vida del tubo Realizar la DAP para el tubo frío y tubo en caliente en el mercado francés y resto de mercados	Director Industrial Dpto. Sostenibilidad BCN D. medio ambiente	Consultora	2 DAP		2	dic-23

6. REQUISITOS LEGALES DE APLICACIÓN EN MATERIA DE MEDIO AMBIENTE

La planta de CELSA ATLANTIC, S.L., planta de Vitoria-Gasteiz cuenta con

- Licencia de actividad emitida por el Ayuntamiento de Vitoria-Gasteiz con fecha 11/12/08.
- Resolución de Autorización Ambiental Integrada, emitida por la Dirección de Calidad Ambiental del Gobierno Vasco, con fecha 23 de noviembre de 2015, por la que se modifica la autorización ambiental integrada para la actividad de galvanizado en caliente y acabados, corte de fleje y fabricación de tubo. Y también se dispone una actualización reciente de la AAI, abril de 2017, referente a la instalación de una nueva máquina de corte de tubo y otra posterior relacionada con la actividad de la chatarrera.

Ambas normas agrupan la mayor parte de los requisitos legales de obligado cumplimiento para la empresa en materia ambiental.

Incluye obligaciones referentes a los aspectos ambientales característicos de la actividad de Celsa Atlantic S.L. como son las emisiones atmosféricas, los vertidos de aguas residuales, la generación y gestión de residuos peligrosos y no peligrosos o las emisiones acústicas.

Asimismo, Celsa Atlantic responde a las obligaciones establecidas en las siguientes autorizaciones y normativa de aplicación:

- Se dispone de Autorización para la Captación de agua del río Zadorra, emitida por el Ministerio de Medio Ambiente y Medio Rural y Marino, de fecha 11/06/09, con vigencia hasta 01/01/2061.
- Se dispone de acta de puesta en servicio de la instalación eléctrica y se realizan las revisiones periódicas reglamentarias.
- En cuanto a la instalación contra incendios se realizan las revisiones periódicas reglamentarias de los equipos de detección y extinción.
- Se dispone de autorización para las emisiones de gases de efecto invernadero para el periodo 2013-2020.(Extinguida en febrero 2015 por cese actividad Laminación)
- En relación a la *Legionella* se dispone de un contrato con una empresa mantenedora que se encarga de gestionar, junto con personal interno, los trámites y actuaciones necesarias para cumplir con la legislación vigente en esta materia.
- Se dispone de acta de puesta en servicio de todas aquellas instalaciones donde se almacenan productos químicos y que por su volumen requieren legalización.
- Se dispone de instalaciones térmicas que cumplen con el Reglamento de Instalaciones Térmicas en los Edificios.
- Se solicita la baja en Industria de las instalaciones asociadas a los procesos de Laminación y decapado. Se dispone de la nueva AAI con fecha 23 de noviembre de 2015.
- Se solicita modificación no sustancial para la implantación de una nueva máquina de corte de tubo. Se dispone de la Resolución con fecha 10 de abril del 2018.

- Se dispone de la Autorización Ambiental Integrada para la actividad de la chatarrera tanto en el interior como en exterior de la planta.
- DECISIÓN (UE) 2021/2053 DE LA COMISIÓN de 8 de noviembre de 2021 relativa al documento de referencia sectorial sobre las mejores prácticas de gestión medioambiental, los indicadores de comportamiento medioambiental y los parámetros comparativos de excelencia para el sector de la fabricación de productos metálicos.

7 COOPERACIÓN CON ORGANIZACIONES EXTERNAS

Celsa Atlantic forma parte o colabora con diversas organizaciones externas, en las que se tratan entre otros, temas ambientales, siendo las más relevantes:

UNESID. Unión de Empresas Siderúrgicas.

SEA. Empresarios Alaveses.

AEDIPE. Asociación que agrupa a las personas que se dedican a actividades relacionadas con RRHH.

AFTA. Asociación de Fabricantes de Tubo.

8 DIFUSIÓN AL EXTERIOR DE LA DECLARACIÓN AMBIENTAL

Celsa Atlantic ha querido hacer partícipes a sus clientes y proveedores principales de la Declaración Ambiental y de la adhesión al Registro EMAS a través de una comunicación vía correo electrónico. Asimismo la Declaración está disponible en la página web de la empresa: www.celsaatlantic.com

9 ACTUALIZACION DATOS

No hay información destacable.

10 REGLAMENTO EMAS

Esta declaración ha sido elaborada bajo las directrices del Reglamento EMAS CE 2026/2018

11 VALIDACIÓN DE LA DECLARACIÓN AMBIENTAL

La presente Declaración Ambiental ha sido validada por el Verificador Ambiental acreditado por ENAC Bureau Veritas Iberia s.l. con código ES-V 0003 y dirección en c/ Valportillo Primera, 22 Polígono Industrial Granja 28108 Alcobendas (Madrid).

La próxima Declaración Ambiental se publicará en septiembre de 2024

Nº de registro EMAS: ES-EU-000060

Contacto:

Como reflejo del compromiso de CELSA Atlantic con la sociedad y con el propósito de dotar de transparencia a la gestión ambiental, se pone a disposición de los interesados el siguiente contacto, para cualquier solicitud de información, opiniones, observaciones o sugerencias.

Las comunicaciones pueden dirigirse a:

Alejandra Ormazabal (Departamento de Medio Ambiente de Celsa Atlantic)

aormazabal@celsaatlantic.com

Tel: 945 12 11 00

