



Transformamos el presente.
Fortalecemos el mañana.

DECLARACIÓN AMBIENTAL 2024



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

Septiembre 2025

Siguiendo con la iniciativa que tomamos en 2011 de adherirnos al listado de empresas inscritas bajo las directrices del Reglamento EMAS, lanzamos la nueva Declaración anual.

Nuestro objetivo es que toda persona pueda ver el trabajo que estamos realizando para ser una empresa destacable en nuestro sector, cumpliendo con los estándares más altos siendo a la vez competitivos y también excelentes en la gestión empresarial poniendo el foco en 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.....	12
2.1. Quienes somos.....	12
2.2. Nuestros valores.....	13
2.3. Nuestros procesos y productos.....	16
2.4. Datos de producción.....	19
3. SISTEMA DE GESTIÓN DE CELSA ATLANTIC, S.L.....	20
4. ASPECTOS AMBIENTALES Y SUS INDICADORES.....	21
4.1. La evaluación de aspectos y su impacto.....	21
4.2. Aspectos Ambientales Significativos e Indicadores asociados.....	22
4.2.1 Indicadores básicos. Eficiencia energética.....	24
4.2.2 Indicadores básicos. Eficiencia del consumo materiales.....	25
4.2.3 Indicadores básicos. Agua.....	28
4.2.4 Residuos.....	29
4.2.5 Emisiones.....	27
4.2.5.1 Emisiones al aire.....	33
4.2.5.2 Ruido.	37
4.2.5.3 Vertido aguas residuales.....	38
4.2.6. Biodiversidad.....	32
4.2.7 Otros indicadores gestión	39
5. RESULTADOS 2024 Y PLANIFICACIÓN 2025.....	40
6. REQUISITOS LEGALES.....	41
7. COOPERACIÓN CON ORGANIZACIONES EXTERNAS.....	42
8. DIFUSIÓN AL EXETRIOR DE LA DMA.....	43
9. ACTUALIZACIÓN DE DATOS.....	43
10. REGLAMENTO EMAS.....	43
11. VALIDACIÓN DE LA DMA.....	43

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, la que cada vez más empresas situamos en un lugar preferente.

En Celsa, construimos nuestra estrategia de desarrollo sostenible sobre siete compromisos fundamentales.



Compromiso con el clima



Compromiso con la circularidad



Compromiso con el talento, la seguridad y salud del equipo



Compromiso con la igualdad y diversidad



Compromiso con la comunidad



Compromiso con la cadena de valor



Compromiso con la ética y transparencia

A continuación se exponen algunos nuestros objetivos planificados para el 2030 y 2050.



AMBIENTALES



En 2030

Clima:

↓ 50%:

Reducir en un 50% las emisiones de CO₂ de los alcances 1 y 2 (basado en el mercado) respecto al año 2021.

↓ 25%:

Reducir en un 25% las emisiones de CO₂ del alcance 3 de nuestra cadena de valor respecto al año 2021.

Circularidad:

98%:

Ser circulares en un 98%.

En 2050

Clima:

0%:

Ser neutros en emisiones de CO₂ de los alcances 1, 2 (basado en el mercado) y 3.

Circularidad:

100%:

No enviar ningún residuo a vertedero.



Política de Medio Ambiente y gestión de los recursos del Grupo Celsa

POLÍTICA DE MEDIO AMBIENTE Y GESTIÓN DE LOS RECURSOS

El Consejo de Administración de Barna Steel S.A., en representación de la totalidad del Grupo Celsa (en adelante, "**Celsa Group**"), en el marco de su competencia general e indelegable de determinar las políticas y estrategias generales de Celsa Group, ha aprobado la presente *Política medio ambiente y gestión de recursos* (la "**Política**").

I. Finalidad

El objetivo de esta Política es definir y establecer los principios generales que rigen las actuaciones en materia de medio ambiente y gestión de recursos.

La actividad de Celsa Group, los impactos de la misma y el uso de recursos que ésta requiere nos imponen un compromiso claro para con la protección del medio ambiente y la mejora continua de nuestro comportamiento ambiental. Conscientes de que nuestros procesos industriales más relevantes son potencialmente contaminantes, Celsa Group asume que el respeto al medio ambiente y la eficiencia en el uso de recursos son elementos fundamentales en el desarrollo de su actividad y así lo formaliza en esta Política.

Esta Política refleja el Propósito de Celsa Group "*damos vidas infinitas a recursos finitos*" y manifiesta cómo Celsa Group aborda de manera proactiva la protección del medio ambiente y el uso eficiente de los recursos naturales. Muestra de ello es la continua implementación de las mejores tecnologías disponibles para el sector contribuyendo con ello a la reducción del impacto ambiental.

Por ello, los diferentes niveles de la organización de Celsa Group y las demás sociedades del Grupo se comprometen a 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 uso ineficiente de recursos. Igualmente, se comprometen a considerar el ciclo de vida de sus productos para determinar los aspectos e impactos ambientales desde un punto de vista integral.

A su vez, Celsa Group es consciente de que estos compromisos constituyen aspectos relevantes para lograr la satisfacción de sus grupos de interés, dando cumplimiento a sus requisitos y a la satisfacción del usuario, todo ello bajo la premisa fundamental de

nuestro negocio, tanto de los equipos e instalaciones como de los productos fabricados, mediante el uso de las mejores tecnologías disponibles y asequibles a la empresa.

- Promover la innovación, la eficiencia, la mejora continua en todos nuestros procesos y actividades y el desarrollo de nuevos productos, servicios y soluciones alrededor del acero, que contribuyan a la creación de valor económico, al desarrollo sostenible y al uso eficiente de nuestro capital natural todo ello desde un enfoque de análisis de ciclo de vida.
- Mejorar la gestión de los residuos generados, aplicando medidas adecuadas para la reducción, recuperación y reciclaje de los mismos, asegurando la correcta eliminación de los no recuperables.
- Apoyar la adquisición de productos y servicios energéticamente eficientes y respetuosos con el medio ambiente, así como el diseño para mejorar el desempeño energético y medioambiental de Celsa Group.

2. Con nuestros profesionales y nuestra cadena de valor:

- Formar a nuestros profesionales, proveedores, contratistas y empresas colaboradoras en prácticas respetuosas con el medio ambiente y el uso responsable de los recursos naturales, entre ellos, el agua y la energía.
- Promover el compromiso ambiental de cada persona vinculada con nuestro negocio incluyendo dirección, profesionales, contratistas, clientes y proveedores, haciendo de la sensibilización, información y formación una herramienta esencial.
- Comunicar de forma abierta y transparente nuestro desempeño ambiental con todas las partes interesadas con el objetivo de lograr una integración ambientalmente respetuosa en nuestro entorno.
- Establecer y mantener los sistemas y procedimientos pertinentes para una adecuada gestión e implantación de la presente Política.

IV. Objetivos

Para lograr la puesta en práctica del compromiso con el medio ambiente y la gestión eficiente, responsable y sostenible de recursos, Celsa Group tiene los siguientes objetivos:

compatibilizar su realización con el respeto al medio ambiente y la mejora del desempeño energético.

II. Ámbito de aplicación

Esta Política es de aplicación a Celsa Group y a todas las sociedades que integran su Grupo, atendiendo a sus características propias. Celsa Group promoverá el alineamiento de las políticas de las sociedades que integran su Grupo con la presente Política.

III. Principios generales

En Celsa Group contribuimos de forma destacada a la preservación del medioambiente y a la gestión eficiente de los recursos y nos guiamos por los siguientes principios generales:

1. En nuestra actividad:

- Cumplir estrictamente con la legislación nacional e internacional, en todos los territorios donde operamos, adhiriéndonos a las iniciativas y programas de protección del medio ambiente y mejora de nuestros impactos.
- Integrar la conservación de los recursos y el capital natural como un elemento destacado en la toma de decisiones de Celsa Group, en la estrategia corporativa y en el desarrollo de nuestras actividades, estableciendo objetivos que garanticen la gestión responsable del mismo.
- Desarrollar nuestra actividad en base a un sistema productivo respetuoso con el medio ambiente, siguiendo un modelo de economía circular y conforme con las obligaciones legales y los compromisos y acuerdos voluntarios suscritos por Celsa Group en cuestiones medio ambientales.
- Utilizar eficaz y responsablemente los recursos naturales, entre ellos, el agua y la energía, priorizando la reducción de su consumo y el uso de recursos renovables o reciclados, siempre que sea posible.
- Considerar y valorar los impactos negativos de nuestra actividad estableciendo indicadores, objetivos y procesos que permitan un seguimiento y una evaluación continua de la gestión del capital natural en nuestro entorno junto con la revisión periódica de objetivos y metas ambientales.
- Minimizar y promover la compensación de los impactos de nuestra actividad sobre el medio ambiente y la biodiversidad de los entornos en los que desarrollamos

- 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 uso ineficiente de recursos.
- Promover la recuperación, reciclaje y reutilización de nuestros productos y trabajar con nuestros grupos de interés en la sensibilización del ciclo de vida del acero. En particular, participando en iniciativas que impulsen el uso de productos ambientalmente responsables, por ejemplo:
 - El uso de chatarra férrea como materia prima. En concreto, en las acerías se desarrolla el proceso de reciclaje de residuos para convertirlos de nuevo en un producto comercial.
 - Valorización y uso de los residuos generados durante el proceso siderúrgico. Cuentan con una alta capacidad para ser utilizados como materia prima secundaria para procesos como la construcción de carreteras o para su reutilización en el proceso de obtención del acero.
- 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 profesional de Celsa Group a actuar de una forma ambientalmente responsable.
- Desarrollar un sistema de gestión integrado, *Celsa Management System* (CMS), que incluya un excelente nivel de exigencia en el control de los procesos, así como de la calidad y cumplimiento de los requisitos aplicables a los productos y servicios que ofrecemos.
- Promover la actuación ambientalmente responsable de nuestra cadena de valor, considerando sus necesidades y expectativas, suscribiendo compromisos y acuerdos voluntarios con nuestras comunidades más cercanas en proyectos de mejora ambiental y en la divulgación y formación en materia ambiental de trabajadores y vecinos.

V. Compromiso con la circularidad

Celsa Group apuesta firmemente por la valorización y uso de los residuos generados durante el proceso siderúrgico para potenciar la economía circular. La gestión de los residuos no solo permite a Celsa Group ser más sostenible, también supone un elemento central de negocio.

Celsa Group invierte para aumentar los porcentajes de recuperación y abrir nuevas líneas de negocio vinculadas al reciclaje, al tratamiento de plásticos, y otros metales no férnicos o maderas, mediante el uso de técnicas pioneras.

La innovación es crucial, y ha permitido que Celsa Group se posicione como líder en la industria circular y en la descarbonización del sector con el objetivo de lograr ser un 98% circulares en 2030 y lograr reducir los residuos a cero en 2050.

Esta Política de Medio Ambiente y Gestión Energética ha sido actualizada por el Consejo de Administración de Barna Steel, S.A., en representación de la totalidad del Grupo Celsa el día [·] de [·] de 2023.



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

Propósito, visión, misión y valores de Celsa Atlantic



¿Por qué hacemos lo que hacemos?

Damos vidas infinitas a recursos finitos.

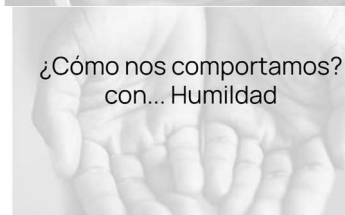
¿Qué conseguiremos si nos comprometemos con este propósito?

Ser líder en la generación de cadenas de producción circulares para contribuir a la transición hacia una economía de impacto positivo.



¿Cómo podemos trabajar para conseguirlo?

Somos una empresa líder en la producción de acero reciclado con bajas emisiones de carbono en Europa.



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 en durante este año de elaboración de la Declaración Ambiental.

POLITICA DE GESTION CELSA ATLANTIC S.L. FPD **(Rev.2. Julio 2025)**

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 partícipe de nuestro compromiso con la sostenibilidad.

Fdo.: Director Industrial Celsa Atlantic Planos

Iñigo Irigoyen.

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-Gasteiz 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.



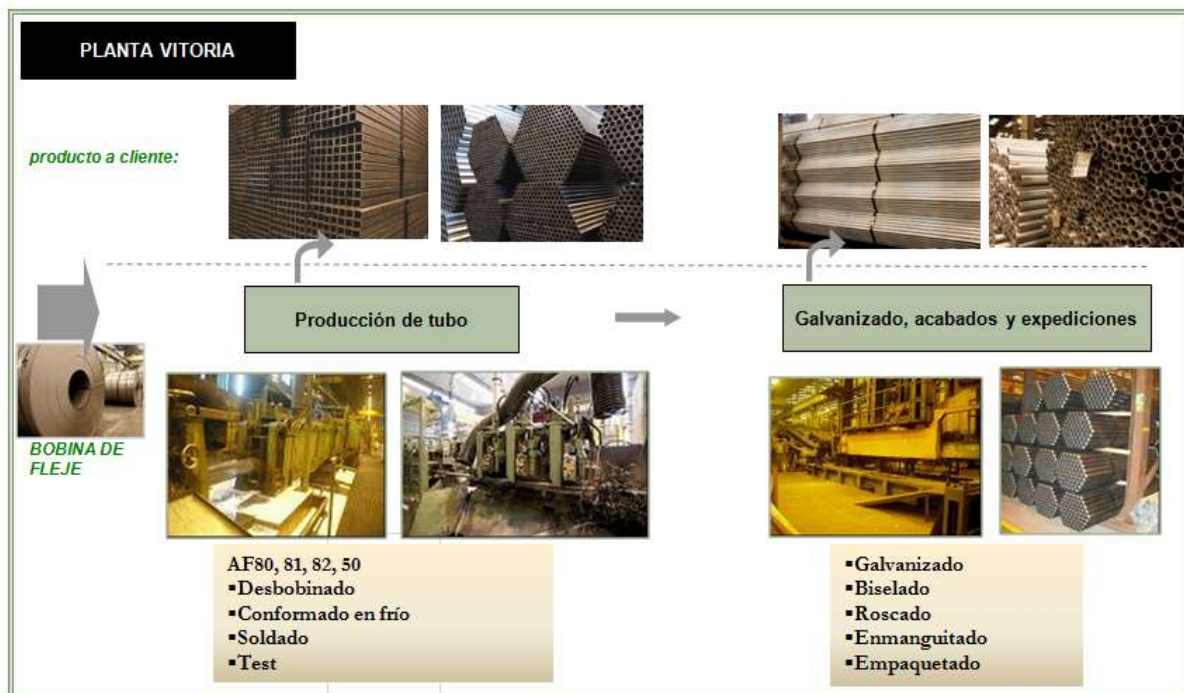
Galvanizado, acabado y expediciones



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

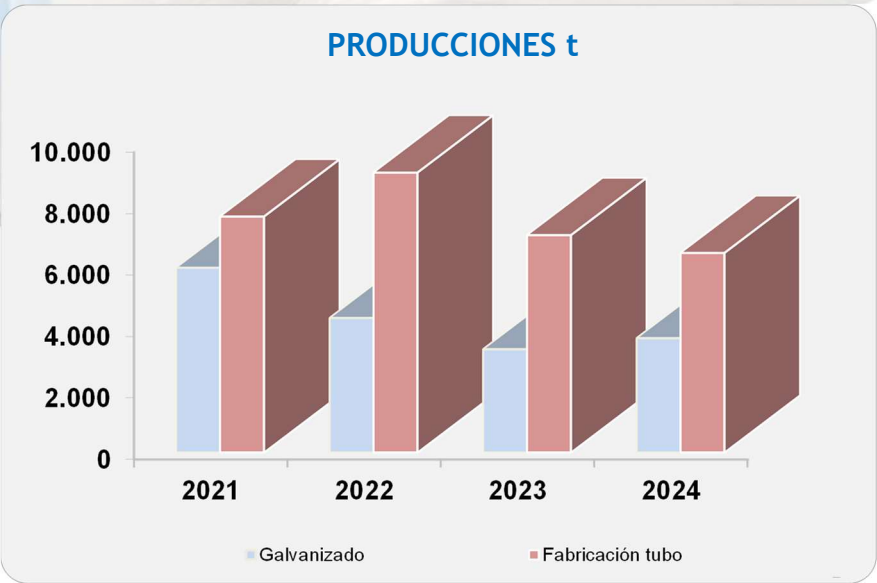
Se presenta a continuación la evolución de la producción en los últimos cuatro años.

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 en 2022 experimenta una caída de la producción debido al mercado.



PRODUCCIONES t

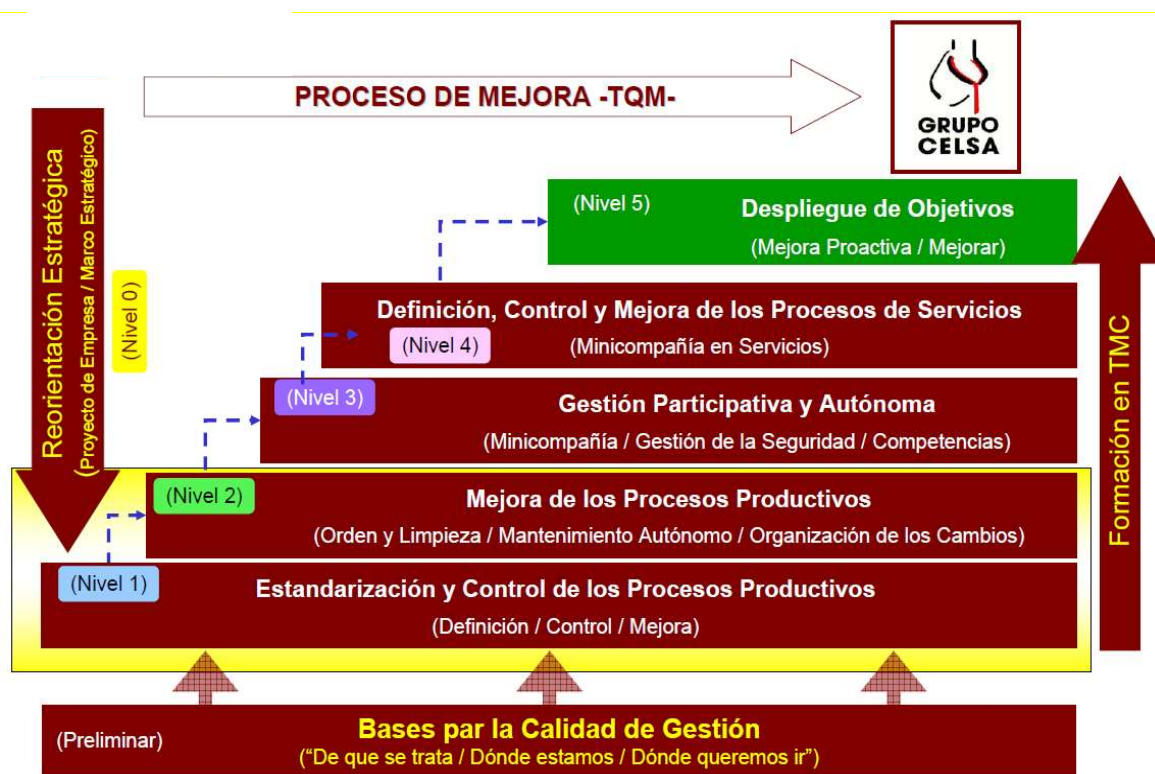
Producción (t)	2021	2022	2023	2024
Galvanizado	6.007	4.374	3.357	3.717
Fabricación tubo	7.672	9.102	7.067	6.488

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

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 • Gas Natural (GN) • Energía Eléctrica (EE)	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 2024 en CELSA ATLANTIC S.L. tanto en condiciones normales (CN) como de emergencias (E).

Condiciones normales:

- Generación de cloruro ferroso
- Consumo de ácido
- Consumo productos químicos control legionella
- Consumo de electricidad
- Consumo de gasóleo
- Consumo de gases a presión
- Consumo de aceites y grasas
- Consumo productos químicos de limpieza

Emergencias:

- Derrames de taladrina al suelo.

Cabe destacar los aspectos significativos relacionados con los consumos de energía eléctrica ya que las instalaciones que sufren largas paradas tienen costes fijos de energía que no van asociadas a la producción.

Ha habido un repunte en la generación de cloruro ferroso y consumo de ácido ya que hemos realizado limpieza de cubas que ha generado que tuviéramos que vaciarlas y posteriormente rellenarlas.

El consumo de productos químicos para el control de legionella ha generado un aumento, pero no se ha debido a nada concreto, pero es un consumible que a veces tiene picos de consumo dependiendo de si hay bajadas en la concentración de cloro de los circuitos de agua de las torres. Es un producto químico que no podemos reducirlo ni eliminarlo ya que nos ocasionaría un descontrol de la legionella,

El consumo de aceites y gases ha aumentado porque la producción del tubo con acabado sendzimir ha aumentado. Este producto lleva un aceite protector frente a la humedad y corrosividad que ha hecho que se eleve el consumo general de aceites y grasas.

Con respecto a los aspectos en situaciones de emergencia indicar que en el 2024 se ha generado algún incidente relacionados con pequeños derrames de ácido y aceite pero que no han tenido afección ni al suelo ni a los efluentes.

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)	2021	2022	2023	2024
Galvanizado	6.007	4.374	3.357	3.717
Fabricación tubo	7.672	9.102	7.067	6.488

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 2024 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.

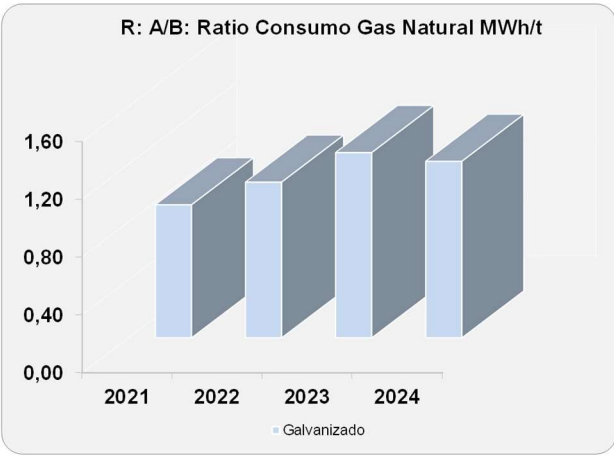
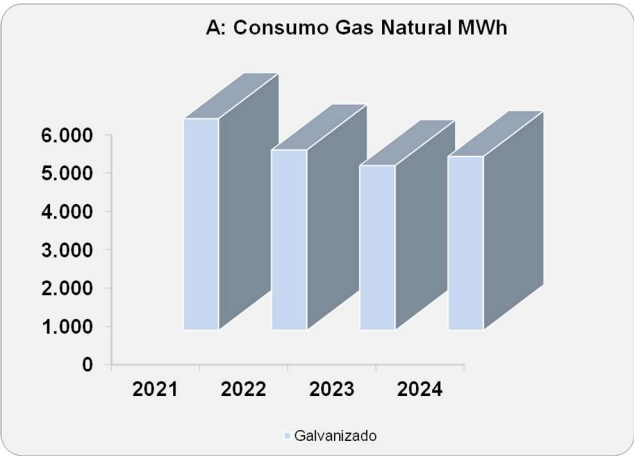
En las instalaciones no existe producción de energía renovables.

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	2021	2022	2023	2024
Galvanizado	5.527	4.710	4.301	4.539

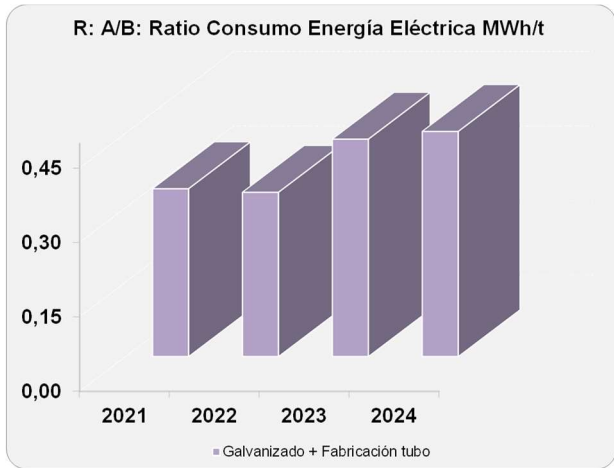
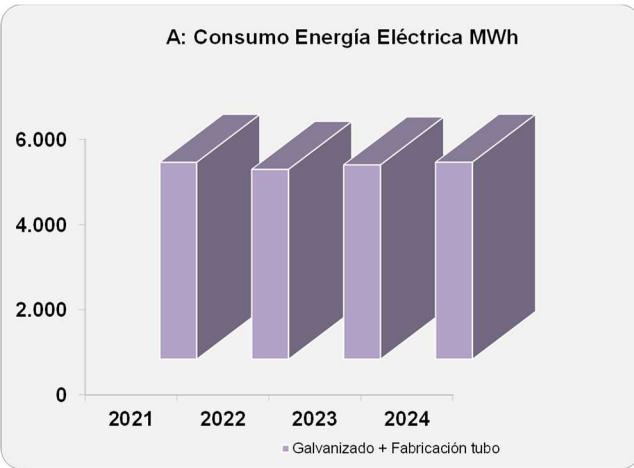
R: A/B: Ratio Consumo Gas				
Natural MWh/t	2021	2022	2023	2024
Galvanizado	0,92	1,08	1,28	1,22



ENERGÍA ELÉCTRICA

A: Consumo				
Energía Eléctrica				
MWh	2021	2022	2023	2024
Galvanizado + Fabricación tubo	4.623	4.458	4.564	4.627

R: A/B: Ratio				
Consumo Energía				
Eléctrica MWh/t	2021	2022	2023	2024
Galvanizado + Fabricación tubo	0,34	0,33	0,44	0,45



Según se puede observar en los gráficos los consumos y ratios se mantienen bastante estables este año.

4.2.2. Indicadores básicos. Eficiencia en el consumo de materiales

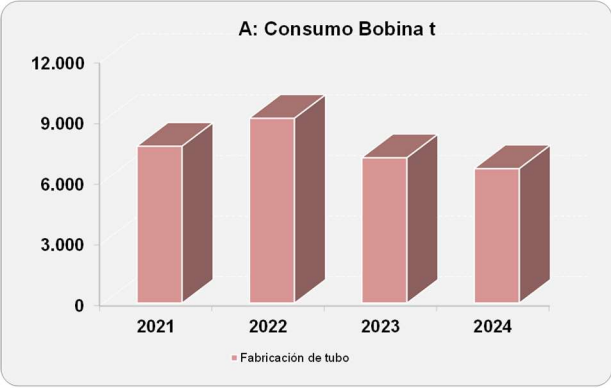
Actualmente, la materia prima principal es la bobina de acero con la que se conforma el tubo. Como materias primas secundarias están el zinc utilizado para el galvanizado, el ácido clorhídrico utilizado en el decapado, y la taladrina para el conformado de tubo.

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.

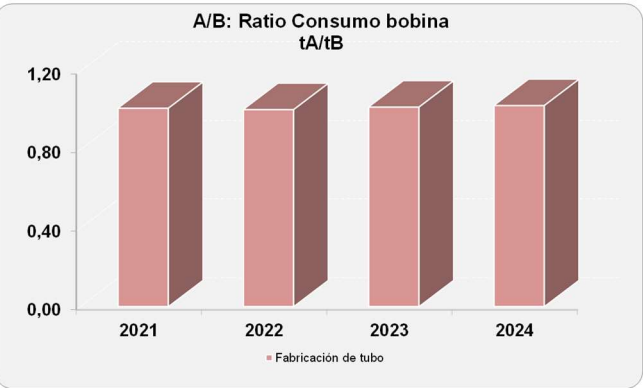
A continuación, se muestra la evolución en su consumo en los últimos 4 años.

BOBINA

A: Consumo Bobina t	2021	2022	2023	2024
Fabricación de tubo	7.750	9.131	7.180	6.642

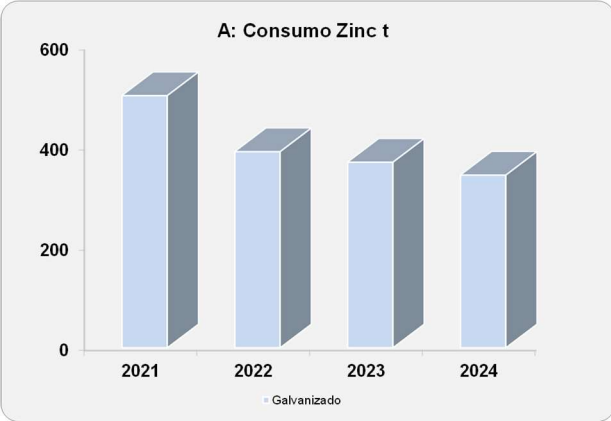


A/B: Ratio Consumo bobina tA/tB	2021	2022	2023	2024
Fabricación de tubo	1,010	1,003	1,016	1,024

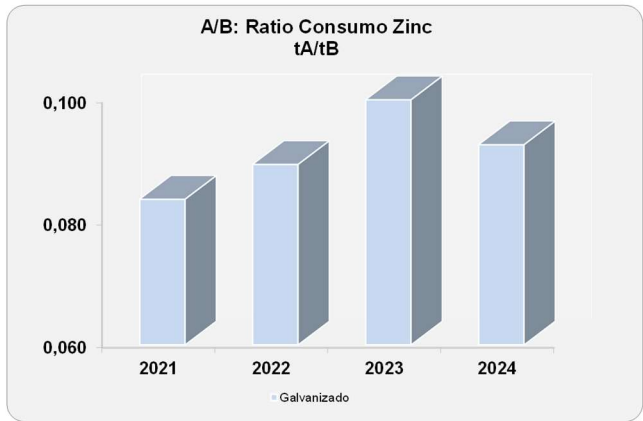


ZINC

A: Consumo Zinc t	2021	2022	2023	2024
Galvanizado	503	391	370	344

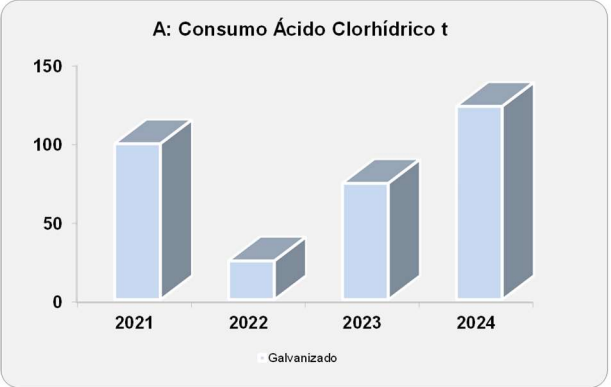


A/B: Ratio Consumo Zinc tA/tB	2021	2022	2023	2024
Galvanizado	0,084	0,089	0,110	0,093

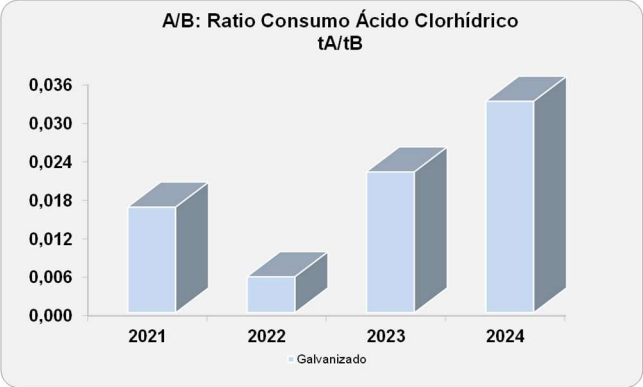


ÁCIDO CLORHÍDRICO

A: Consumo Ácido Clorhídrico t	2021	2022	2023	2024
Galvanizado	99	24	74	123



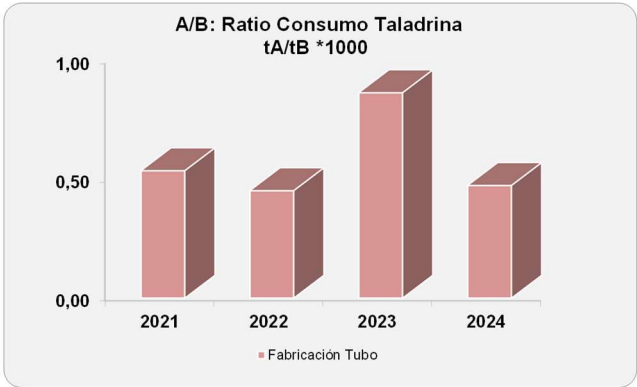
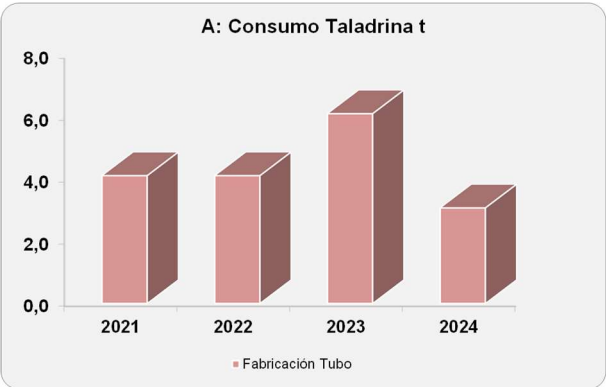
A/B: Ratio Consumo Ácido Clorhídrico tA/tB	2021	2022	2023	2024
Galvanizado	0,016	0,006	0,022	0,033



TALADRINA

A: Consumo Taladrina t	2021	2022	2023	2024
Fabricación Tubo	4,12	4,12	6,12	3,08

A/B: Ratio Consumo Taladrina tA/tB *1000	2021	2022	2023	2024
Fabricación Tubo	0,54	0,45	0,87	0,47



Durante el 2024 en general se han mantenido estables los consumos de bobina y zinc. En cambio, el consumo de ácido ha aumentado debido a que se han realizado limpiezas de las cubas de ácido. Y en el caso de la taladrina ha disminuido, pero si se compara con el 2022 y 2021 se mantiene estable, esto es debido a que en el 2023 se ha limpiado uno de los depósitos.

4.2.3. Indicadores básicos. Agua

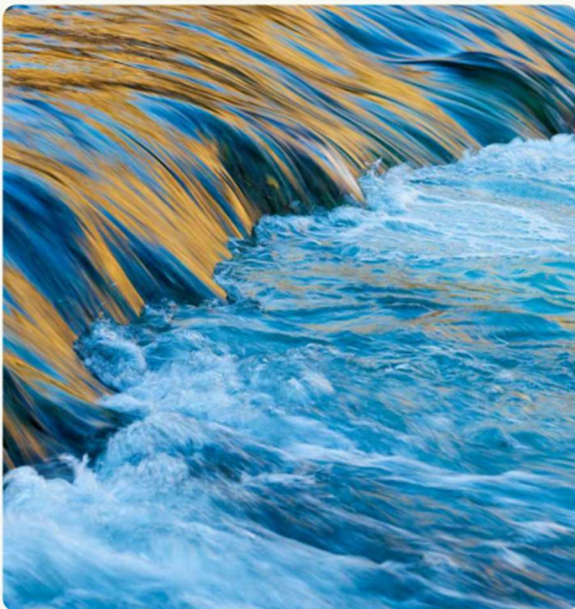
El consumo de agua para el proceso productivo de CELSA ATLANTIC, S.L. proviene principalmente de agua de red, aunque en el pasado, hasta el 2014, se consumía agua del río Zadorra en algunas secciones que requerían un consumo elevado de agua.

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

AGUA DE RED:

- Producción de tubo
- Galvanizado

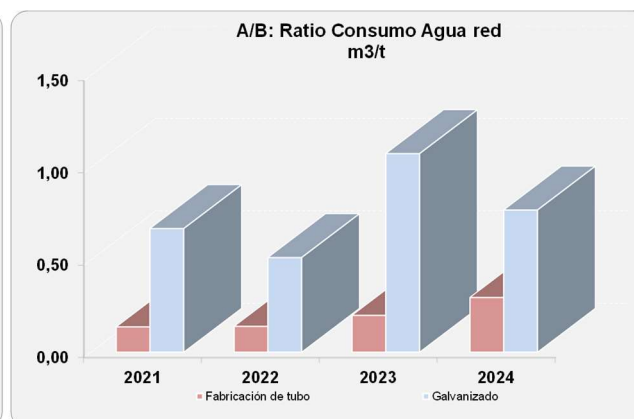
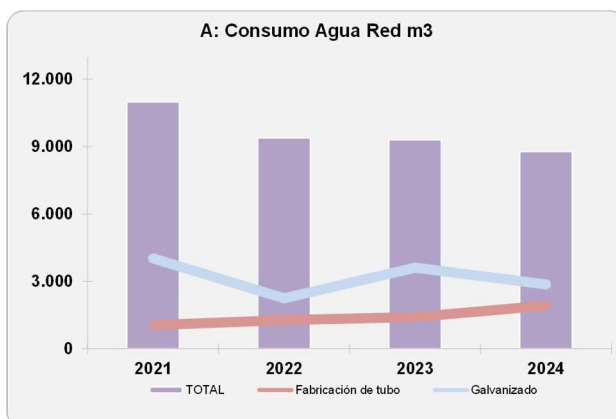
Consumo agua de red:



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	2021	2022	2023	2024
Fabricación de tubo	1.051	1.274	1.409	1.922
Galvanizado	4.020	2.241	3.609	2.861
TOTAL	10.990	9.389	9.298	8.774

A/B: Ratio Consumo Agua red m3/t	2021	2022	2023	2024
Fabricación de tubo	0,14	0,14	0,20	0,30
Galvanizado	0,67	0,51	1,08	0,77



Los ratios de consumo de agua en el galvanizado se han mejorado en cambio el consumo en las otros ha disminuido, aunque no significativamente en ambas secciones resultando despreciable debido a consumos fijos que se generan aun estando las instalaciones paradas.

y en la fabricación de tubo han aumentado ligeramente también debido a que por ejemplo en el galvanizado hay consumos de agua que son fijos haya o no producción, como es el caso de las torres de vapores ácidos que funcionan las 24 horas días durante todo el año.

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.

RESIDUOS PELIGROSOS

A: Generación lodos de mecanizado t	2021	2022	2023	2024
Fabricación de tubo	2	1,16	9,4	0

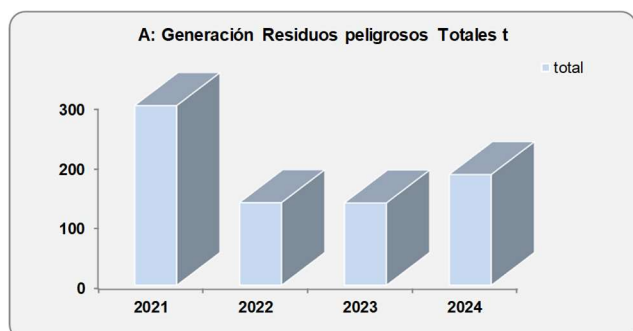
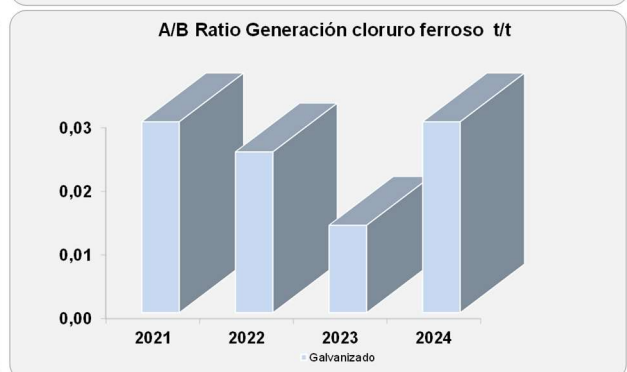
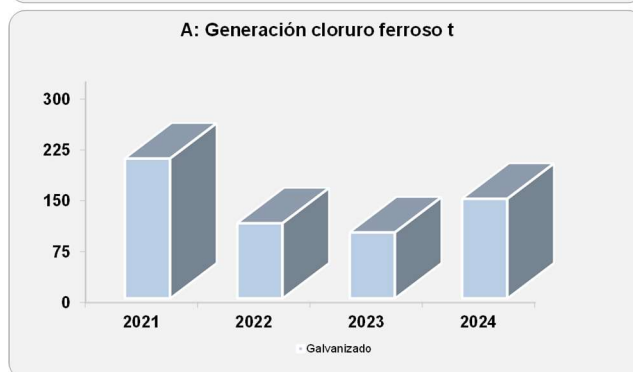
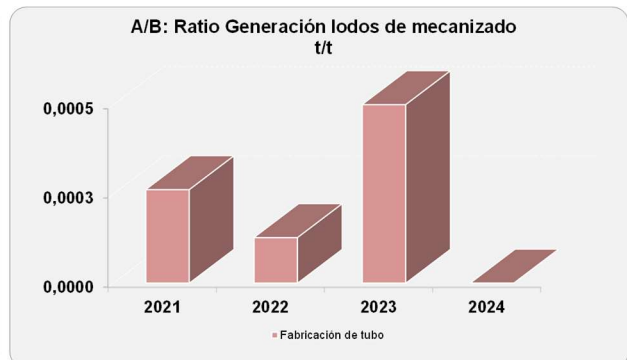
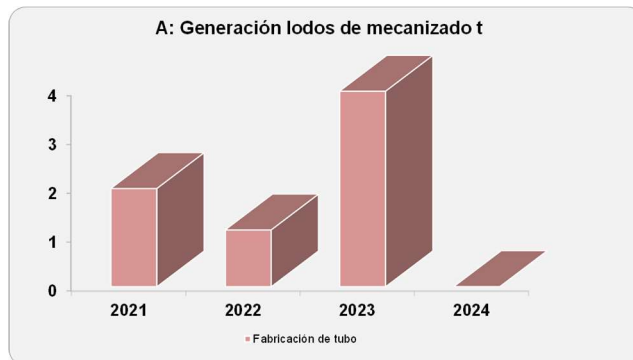
A: Generación cloruro ferroso t	2021	2022	2023	2024
Galvanizado	206	111	97	147

A/B: Ratio Generación lodos de mecanizado t/t	2021	2022	2023	2024
Fabricación de tubo	0,0003	0,0001	0,0013	0,0000

A/B: Ratio Generación cloruro ferroso t/t	2021	2022	2023	2024
Galvanizado	0,04	0,03	0,01	0,04

A: Generación Residuos peligrosos Totales t	2021	2022	2023	2024
total	305	138	137	185

A/B: Ratio Generación Residuos peligrosos Totales t/t	2021	2022	2023	2024
Galvanizado + Fabricación tubo	0,022	0,010	0,013	0,018



En el caso de los lodos de mecanizado cabe destacar que no se han generado y por lo tanto no se han gestionado. En el caso del cloruro ferroso, como se ha comentado anteriormente, el aumento se debe a que se han limpiado una de las cubas.

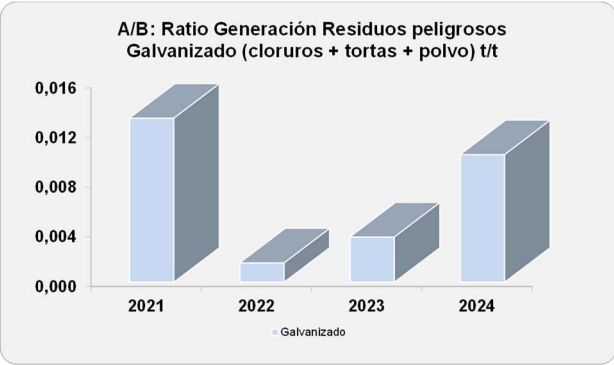
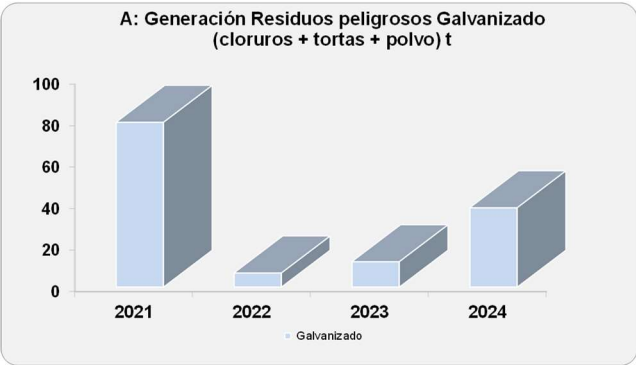
A continuación, se detallan los residuos peligrosos generados, más relevantes por volumen, de la sección del galvanizado.

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	2021	2022	2023	2024
Galvanizado	79	7	12	38

A/B: Ratio Generación Residuos peligrosos Galvanizado (cloruros + tortas + polvo) t/t	2021	2022	2023	2024
Galvanizado	0,013	0,002	0,004	0,010

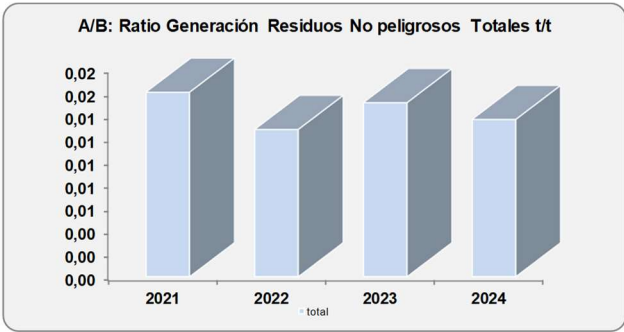
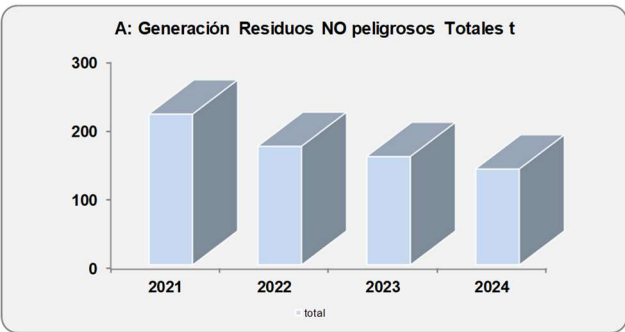


Cabe destacar que tanto en 2022 como en 2023 no se ha gestionado polvo de zinc y cloruros lo que hace que sólo se tenga el dato de la gestión de las tortas de flux-preflux, en cambio en 2024 si se ha gestionado polvo de zinc, esto hace que el indicador haya aumentado.

RESIDUOS NO PELIGROSOS

A: Generación Residuos NO peligrosos Totales t	2021	2022	2023	2024
total	219	172	157	139

A/B: Ratio Generación Residuos NO peligrosos Totales t/t	2021	2022	2023	2024
total	0,016	0,013	0,015	0,014



Con respecto al total de los residuos totales No peligrosos se ve una tendencia similar en los últimos cuatro años que apenas cambia.

Al igual que en el caso de los residuos peligrosos, se detallan los residuos no peligrosos generados, más relevantes por volumen, e la sección del galvanizado.

RESIDUOS NO PELIGROSOS DEL GALVANIZADO (Cenizas, matas y escoria)

A: Generación cenizas+matas+escorias t	2021	2022	2023	2024
Galvanizado	206	165	143	128

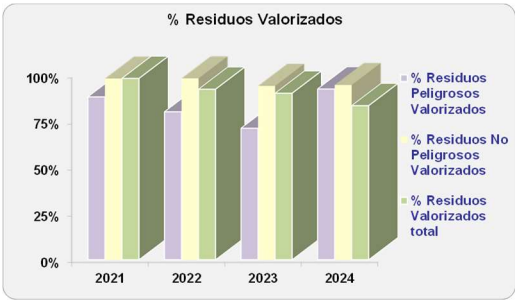
A/B: Ratio Generación cenizas+matas+escorias t/t	2021	2022	2023	2024
Galvanizado	0,034	0,038	0,043	0,034



En las gráficas se observa que el ratio de los residuos no peligrosos más representativos generados en el galvanizado se mantiene estable con incluso alguna mejoría en el último año.

RESIDUOS VALORIZADOS (PELIGROSOS + NO PELIGROSOS)

En la gráfica se observa la estabilidad en la valorización de los residuos No peligrosos, en cambio en los peligrosos se observa que ha aumentado al haberse gestionado más cloruro ferroso en el 2024 y al ser éste un residuo valorizable y el que más se genera a nivel global de la planta



% Residuos No Peligrosos Valorizados	2021	2022	2023	2024
total	98,18%	98,29%	94,19%	94,66%

% Residuos Peligrosos Valorizados	2021	2022	2023	2024
total	88,24%	80,15%	71,22%	92,51%

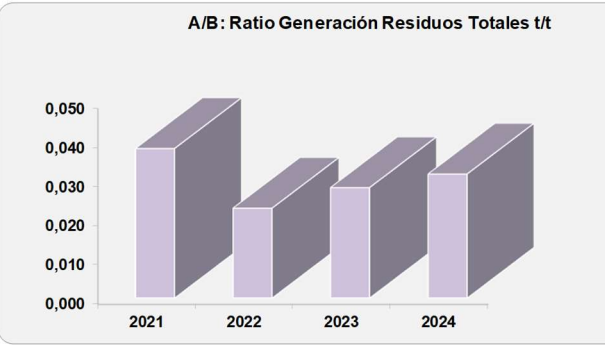
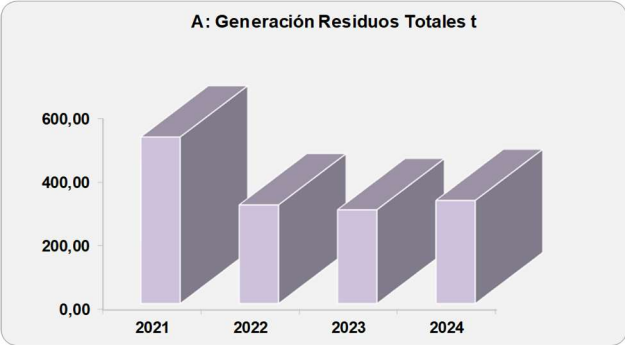
% Residuos Valorizados total	2021	2022	2023	2024
total	92,40%	90,22%	83,49%	93,43%

RESIDUOS TOTALES (PELIGROSOS + NO PELIGROSOS)

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

A: Generación Residuos Totales t	2021	2022	2023	2024
total	524	310	295	324

A/B: Ratio Generación Residuos Totales t/t	2021	2022	2023	2024
total	0,038	0,023	0,028	0,032



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.

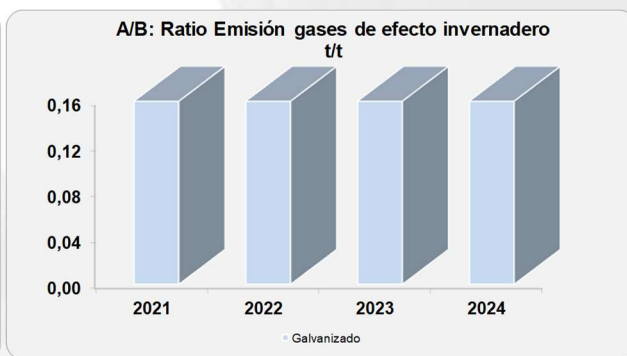
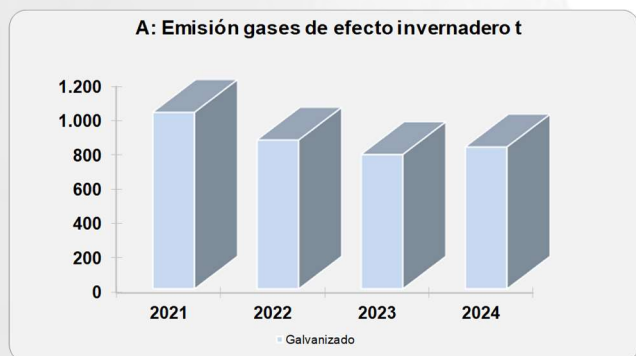
Como consecuencia del cese de la actividad de laminación, proceso asociado al esquema de comercio de emisiones de CO₂, a partir del año 2015 se resuelve declarar la extinción de la Autorización de emisiones de GEI por parte de la autoridad competente.

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	2021	2022	2023	2024
Galvanizado	1.026	864	781	824

A/B: Ratio Emisión gases de efecto invernadero t/t	2021	2022	2023	2024
Galvanizado	0,17	0,20	0,23	0,22



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 2024.

A continuación, se indican dichos datos:

Kg emisión año 2024	
Contaminantes	Galvanizado
NOx	27,56
Partículas	1.878
HCl	825,40
Ratios emisión por proceso 2024 (Kg contaminante/t producida)	
Contaminantes	Galvanizado
NOx	0,0074
Partículas	0,5052
HCl	0,2221

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	AÑO MEDICIÓN
12	Cuba decapado-galvanizado (izqda.)	Partículas totales	20	mg/Nm3	<2	2021
		HCL	30	mg/Nm3	0,83	
		Zinc	-	mg/Nm3	0,003	
13	Cuba decapado-galvanizado (medio.)	Partículas totales	20	mg/Nm3	13,94	2024
		HCL	30	mg/Nm3	<0,25	
		Zinc	-	mg/Nm3	0,0134	
14	Cuba decapado-galvanizado (drcha.)	Partículas totales	20	mg/Nm3	2,7	2024
		HCL	30	mg/Nm3	<0,31	
		Zinc	-	mg/Nm3	0,0028	
15	Horno de secado	Partículas totales	150	mg/Nm3	<2,6	2024
		NOx	300	ppm	<10,3	
		CO	500	ppm	24,86	
		COT	-	mgC/Nm3	6,1	
		HCL	30	mg/Nm3	0,15	
16	Cuba de zinc	Partículas totales	10	mg/Nm3	8,57	2024
		HCL	20	mg/Nm3	<0,3	
		Zinc	-	mg/Nm3	3,32	
17	Soplado de tubo	Partículas totales	50	mg/Nm3	<2,7	2023
		Zinc	-	mg/Nm3	4,17	

El foco nº 12 no se ha medido por estar la torre de lavado parada por avería, tras su reparación en abril de este año se han realizado las mediciones y se reflejarán en la próxima Declaración Ambiental.

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 noviembre de 2024:

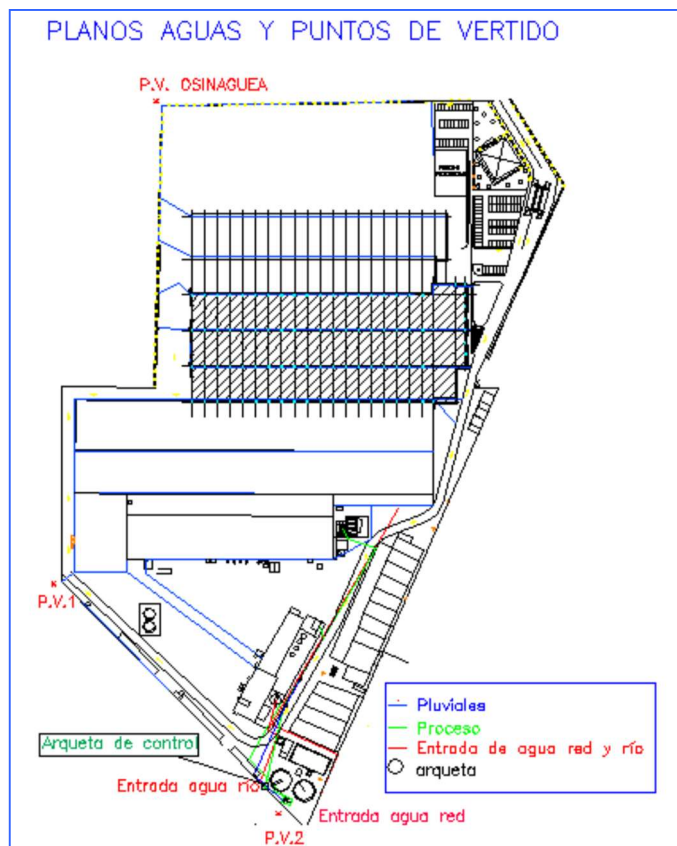
PUNTO DE CONTROL	PERIODO	LÍMITE (NRE) dB(A)	RESULTADO Laeq dB(A)
Punto 1	DÍA	75 (+3)	64
	TARDE	75 (+3)	62
	NOCHE	65 (+3)	56
Punto 2	DÍA	75 (+3)	65
	TARDE	75 (+3)	57
	NOCHE	65 (+3)	57
Punto 3	DÍA	75 (+3)	63
	TARDE	75 (+3)	64
	NOCHE	65 (+3)	64
Punto 4	DÍA	75 (+3)	59
	TARDE	75 (+3)	59
	NOCHE	65 (+3)	58
Punto 5	DÍA	75 (+3)	64
	TARDE	75 (+3)	54
	NOCHE	65 (+3)	51
Punto 6	DÍA	75 (+3)	63
	TARDE	75 (+3)	52
	NOCHE	65 (+3)	56
Punto 7	DÍA	75 (+3)	66
	TARDE	75 (+3)	59
	NOCHE	65 (+3)	57



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 2024 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:

	2021	2022	2023	2024
Uso total del suelo (m2 superf. total/t producidas)	7,9	8,0	10,4	10,6
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 2024 se he focalizado la formación en transporte de mercancías peligrosas y derrames de productos químicos dentro del plan de emergencia

En total se han formado a 76 personas lo que ha conllevado una suma de 81 horas.

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	2023	2024
General	20,81%	27,60%	35,52%	41,18%

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

5. RESULTADOS 2024 Y PLANIFICACIÓN 2025

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 2024 y su grado de cumplimiento para la planta de Vitoria-Gasteiz y sus resultados han sido los siguientes:

 CELSA GROUP		 CELSA ATLANTIC FLAT PRODUCTS		PROGRAMA DE OBJETIVOS AMBIENTALES						PMA10-R01	
										Revisión: 2	
										Fecha: 02/03/19	
Año: 2024											
DESCRIPCIÓN OBJETIVO		PLAN DE ACCIÓN		RESPONSABLE	MEDIOS	INDICADOR OBJETIVO	RESULTADO 2023		OBJ 2024	FECHA CONSECUCIÓN	RESULTADO ACUM 24
Reducir memna total producida Reducción 5%	Llevar un control diario de la memna producida	Optimizar las bobinas a la producción de las otos Comprobar que los anchos de las bobinas compradas no excedan de lo que marca la Norma	PRODUCCIÓN DIRECCIÓN INDUSTRIAL PROGRAMACIÓN	Personal propio	Memna total (bordes bobina y resto)	corte bobina	1,8	1,71	dic-24	1,91%	
	oto					1,1	1,045	2,32%			
	gal					-1,5	-1,575	-3,51%			
Reducir las emisiones de CO2 en la instalación del galvanizado en los periodos no productivos Reducción 5%	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. Mejora de la orgnazación del equipo del galvanizado para que cuando se produzca se realice con las dos líneas a la vez.	PRODUCCIÓN	Personal propio	Disminuir las emisiones de CO2/dia en periodos no productivos	0,71		0,68	dic-24	0,75	
Reducir los tipos de pinturas con alto impacto en el medio ambiente Reducción: 30%	Hacer un lisatdo de Pinturas en uso y ver alternativas en el mercado que sean mejores para el MA.	Gestionar las fichas y realizar los resúmenes	ALMACÉN SP-MA	Personal propio	Disminuir el número de pinturas con pictogramas peligroso para el MA	19 Tipos de pintura		13	dic-24	8	

Se concluye que en el 2024 no se han conseguido los objetivos relacionados con las mermas ya que en la mayoría de los casos las mermas han aumentado debido a que los programas de fabricación son más cortos y esto hace que se genere más chatarra.

En cuanto al indicador de emisiones de CO2 se ha visto penalizado ya que en octubre se cambió el crisol del galvanizado lo cual ha generado un aumento del consumo de gas durante los trabajos de calentamiento del zinc nuevo.

En cambio, el relacionado con la reducción del uso de pinturas con menor incidencia en el medio ambiente lo hemos conseguido buscando alternativas dentro de nuestros proveedores.

A continuación, se citan los objetivos definidos que comprenden el programa ambiental 2025:

DESCRIPCIÓN OBJETIVO	PLAN DE ACCIÓN	RESPONSABLE	MEDIOS	INDICADOR OBJETIVO	RESULTADO 2024		OBJ 2025	FECHA CONSECUCIÓN
Reducir merma total producida Reducción 5%	Llevar un control diario de la merma producida	PRODUCCIÓN DIRECCIÓN INDUSTRIAL PROGRAMACIÓN	Personal propio	Merma total (bordes bobina y resto)	corte bobina	1,91%	1,81%	dic-25
	Optimizar las bobinas a la producción de los otros				tren	-0,27%	-0,28%	
	Comprobar que los anchos de las bobinas compradas no excedan de lo que marca la Norma				AF 127	1,93%	1,83%	
					oto	2,32%	2,20%	
	Controlar la producción del nuevo tubo 3/8"				gal	-3,51%	-3,68%	
Reducir las emisiones de CO2 en la instalación del galvanizado en los periodos no productivos Reducción 5%	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. Mejora de la organización del equipo del galvanizado para que cuando se produzca se realice con las dos líneas a la vez.	PRODUCCIÓN	Personal propio	Disminuir las emisiones de CO2/día en periodos no productivos	0,75		0,71	dic-25
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	mar-26
Sustituir luminarias antiguas por luminarias LED VG Susutituir 10% 26 unidades	Comprar luminarias LED	D.eléctrico	Lámparas LED	Nº de luminarias			26	dic-25

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, en el mes de febrero del presente año 2025, 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 gestión de residuos. La resolución autoriza la actividad de producción de aluminio de segunda fusión y gestión de residuos.

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 durante el 2024 ha formado 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.

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 2026

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

