

Declaración Ambiental de Global Steel Wire

Esta Declaración incluye datos correspondientes a los años de 2018-2020 (1er Semestre).



2019

PRIMER SEMESTRE 2020

ÍNDICE

1 INTRODUCCIÓN	3
2 DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA	6
2.1 DATOS DE LA EMPRESA, UBICACIÓN Y OBJETO SOCIAL	6
2.2 CERTIFICACIONES	7
3 ACTIVIDADES Y PROCESO PRODUCTIVO	11
4 LICENCIAS	14
4.1 AYUNTAMIENTO DE SANTANDER	14
4.2 AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA	14
5 DESCRIPCIÓN DEL SISTEMA DE GESTIÓN AMBIENTAL	15
5.1 POLÍTICA AMBIENTAL - GLOBAL STEEL WIRE	15
5.2 ESTRUCTURA DEL SISTEMA DE GESTIÓN AMBIENTAL	15
6 ASPECTOS AMBIENTALES DE LAS ACTIVIDADES	17
6.1 SIGNIFICACIÓN DE LOS ASPECTOS AMBIENTALES	17
6.2 CONSUMO ENERGÉTICO Y AGUA	20
6.3 CONSUMO DE MATERIAS PRIMAS	23
6.4 CONSUMO DE MATERIAS AUXILIARES	24
6.5 RESIDUOS	24
6.6 EMISIONES	30
6.7 EMISIONES DE GASES EFECTO INVERNADERO	33
6.8 VERTIDOS	34
6.9 RUIDOS	35
6.10 CONDICIONES DE EMERGENCIA	35
6.11 EMISIONES DEL TRANSPORTE DE PRODUCTO ACABADO	36
6.12 IMPACTO SOBRE LA BIODIVERSIDAD	36
7 VALORACIÓN DEL COMPORTAMIENTO AMBIENTAL DE GLOBAL STEEL WIRE	38
7.1 DESARROLLO DEL PROGRAMA DE GESTIÓN AMBIENTAL	39
7.2 VALORIZACIÓN DE RESIDUOS	40
7.3 CUMPLIMIENTO DE LA LEGISLACIÓN DE APLICACIÓN	41
7.4 EL ESFUERZO ECONÓMICO-FINANCIERO DE GLOBAL STEEL WIRE PARA EL DESARROLLO SOSTENIBLE	46
8 RELACIONES CON LA SOCIEDAD	50
9 VALIDACIÓN DE LA DECLARACIÓN AMBIENTAL	52

1 INTRODUCCIÓN

La empresa siderúrgica Global Steel Wire, S. A. (GSW), antes Nueva Montaña Quijano, S.L., viene dedicándose desde 1873 a la fabricación del acero y su transformación en alambρόn. Actualmente se integra en el Grupo CELSA, grupo que fue fundado en 1967 en Castellbisbal (Barcelona) con la puesta en marcha de su primer tren de laminación. Una década más tarde, inauguraba su primer horno eléctrico de fusión en Barcelona que le permitió mayor independencia y aumentar su competitividad. A finales de los 80, coincidiendo con la gran reconversión del sector siderúrgico en España, Celsa Barcelona adquirió Torras Herrerías y Construcciones – THC -. Tras adquirir Siderúrgica Besós en el año 1991, Celsa Barcelona se convierte en un productor de acero de referencia en el mercado español aportando nuevos productos como pletinas, angulares y cuadrados. Durante este tiempo, dos acerías históricas en España entran a formar parte de CELSA Group™: Global Steel Wire (Santander) en 1987 y Nervacero (Vizcaya) en 1989.



Antigua Nave de Nueva Montaña



Transporte vertical alambρόn

Celsa Group™ CONTRIBUYE DE FORMA DESTACADA A LA PRESERVACIÓN DEL MEDIO AMBIENTE

utilizando la tecnología de producción de acero más sostenible,

reciclando los productos de acero al final de su ciclo de vida,

recuperando los subproductos de procesos de fabricación que utilizan acero como materia prima y,

fabricando productos totalmente reciclables.

“Todos los productos de acero fabricados por CELSA GROUP™
proviene del reciclaje de chatarra y son 100% reciclables”

CELSA GROUP™

La expansión de Celsa Group™ tiene como punto de partida la propia empresa Celsa Barcelona que, a través de la reinversión continua de los recursos generados, ha ido creciendo con adquisiciones sucesivas.

Gracias a inversiones y al apoyo técnico, comercial y de gestión en el momento de su compra, éstas han adquirido solidez por sí solas, hasta situarse en la actualidad como punteras en cada una de sus especialidades.

La alta competitividad en costes así como, la integración de las acerías del grupo y de sus filiales permite a Celsa Group™ incrementar el valor añadido de los productos fabricados y ampliar la diversificación de las ventas.

Bajo la marca Celsa Group™ operan ocho grandes compañías formadoras de acero, son:

- Celsa Barcelona
- Nervacero
- Global Steel Wire
- Celsa Steel UK
- Celsa Huta Ostrowiec
- Celsa Nordic
- Celsa Atlantic
- Celsa France

La situación geográfica de las compañías que operan bajo la marca Celsa Group™

supone una gran ventaja estratégica y competitiva. Las empresas que cuentan con acerías y trenes de laminación están situadas junto a importantes puertos comerciales o tienen fácil acceso a la entrada y salida de sus productos por vía marítima: Barcelona, Bayona, Vizcaya, A Coruña, Santander, Cardiff y Mo i Rana. A su vez, están todas ellas bien comunicadas por la red de autovías y poseen apeaderos propios para facilitar el transporte por ferrocarril, tanto de productos acabados como de materia prima.



Las instalaciones de **GSW** en Santander presentan la siguiente ocupación de solares y edificaciones:

- Instalaciones en Polígono Nueva Montaña



-Terminal GSW, Puerto de Santander.



El desarrollo sostenible se basa en buscar el equilibrio entre los aspectos negativos de la actividad y la influencia positiva de los mismos sobre la sociedad y el medio ambiente. El estricto cumplimiento de la legislación vigente ha de ser la cimentación en la que se apoye este desarrollo sostenible.

GSW abordó hace tiempo una serie de inversiones encaminadas a minimizar los impactos ambientales de sus actividades. En este documento se tratará de mostrar a todas las partes interesadas los esfuerzos humanos, económicos y organizativos realizados, mostrando, al mismo tiempo, las cifras y los valores que ponen de manifiesto la influencia sobre el medio ambiente de las actividades de GSW.

Esta declaración estará disponible en la Página Web www.globalsteelwire.com

GSW facilitará la divulgación de esta Declaración Ambiental y establecerá cauces de comunicación fluida entre la Compañía y las partes interesadas.

Esta Declaración Ambiental, correspondiente al año 2019 y primer semestre de 2020, ofrecerá datos relativos a 2018, 2019 y al primer semestre de 2020, a fin de poder ver una evolución de los mismos.

2 DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

2.1. DATOS DE LA EMPRESA, UBICACIÓN Y OBJETO SOCIAL

Titular / representante legal:

Javier Echávarri Lasa

Razón Social: **GLOBAL STEEL WIRE S. A.**
CIF: **A-08080533** CNAE: **2710**

Dirección: **Nueva Montaña s/n**
39011 Santander (Cantabria)
Teléfono: **942 200 200**
Fax: **942 200 275**

Dirección de las actividades portuarias:
Terminal GSW, Raos 5. Puerto de Santander.
39011 Santander



El proceso industrial utiliza como materia prima fundamental chatarras seleccionadas, que se mezclan con pellets de mineral prerreducido para obtener el contenido en elementos residuales apropiado según el tipo de acero a fabricar. La fusión de las materias se realiza en la acería, constituida por un horno eléctrico de fusión, un horno eléctrico de afino (donde se realizan los ajustes de composición), y una colada continua de 6 líneas, que permite obtener acero en forma de semiproducto denominado palanquilla. Esta palanquilla es posteriormente transformada, en un tren de laminación, en una amplia gama de distintas calidades de alambón, que son utilizadas para fabricar productos tales como alambres, cordones, cables, mallas, cuerdas de acero, muelles, tornillos estampados en frío o refuerzo de neumáticos.

GSW dispone además de un departamento de IPP o de Ingeniería de Productos y Procesos dedicado a las actividades de Investigación y Desarrollo.

GSW realiza también actividades de carga y descarga de barcos en las instalaciones del Puerto de Santander.

Operaciones auxiliares portuarias: funcionamiento y circulación de equipos maquinaria y vehículos. Recogida y almacenamiento temporal de residuos. Mantenimiento y limpieza de maquinaria e instalaciones. Almacenamiento de sustancias peligrosas y combustibles para uso propio. Tareas de repostado y avituallamiento de buques.

2.2. CERTIFICACIONES

GSW cuenta con las siguientes certificaciones de producto:

- ✓ Alambión para pretensado, según Norma UNE-EN 10016-4: 1995.
- ✓ Alambión para mallazo, según Norma UNE 36066: 1996.

Como evidencia del compromiso con el medio ambiente y la calidad de sus productos y servicios, **GSW** tiene implantados un Sistema de Gestión del Medio Ambiente y un Sistema de Gestión de la Calidad, certificados bajo las Normas UNE-EN-ISO 14001:2015, el Reglamento EMAS (CE) 1221:2009, Reglamento (CE) 1505/2017 y Reglamento (CE) 2026/2018 con número ES-CA-000066, OSHAS 18001:2007 y la norma UNE-EN-ISO 9001: 2015, por organismo de certificación acreditado por ENAC, Entidad Nacional de Acreditación.

El alcance de la certificación EMAS es PRODUCCIÓN DE ALAMBRON DE ACERO LAMINADO EN CALIENTE.ACTIVIDADES DE CARGA Y DESCARGA DE BUQUES EN EL PUERTO DE SANTANDER.

Esto avala y premia el esfuerzo de la empresa en su desempeño ambiental y de calidad de sus productos y servicios para la mejora continua. El compromiso de la Dirección de GSW con el Medio Ambiente se manifiesta a través de la Política

Ambiental, incluida en el apartado 5.1 de esta Declaración.

En el año 2011 GSW obtuvo la certificación correspondiente al Sistema de Gestión de la Sostenibilidad Siderúrgica, y con ello el derecho de uso de la marca de sostenibilidad siderúrgica.

La Marca Sostenibilidad Siderúrgica está destinada a destacar aquellas empresas que fabrican productos de acero bajo una estrategia de Responsabilidad Social Empresarial, buscando la excelencia y responsabilizándose con el entorno.

La Marca pretende ser referente del sector en su interlocución con los usuarios, la sociedad civil y las Administraciones Públicas, de cara a su reconocimiento institucional basado en el compromiso y el esfuerzo realizado por las empresas asociadas, con honestidad y transparencia y no como mera herramienta de marketing.

En el año 2014 se obtuvo la certificación SUSTSTEEL, y con ello el derecho de uso de la marca.

La Marca SUSTSTEEL es la versión europea de la marca española Sostenibilidad Siderúrgica.



Global Steel Wire S.A. desarrolla su actividad de acuerdo con sus políticas de Seguridad, Calidad, Sostenibilidad y Medio Ambiente.

POLÍTICA DE SEGURIDAD Y SALUD DE CELSA GROUP™

CELSA Group™ se compromete a ser líder en la fabricación de acero, destacando en todos los aspectos de sus operaciones comerciales, y a la vanguardia de esto está la Seguridad y Salud de nuestros mandos, empleados, contratistas, visitantes y cualquier otra persona involucrada o afectada por nuestras actividades. La gestión efectiva de la salud y la seguridad es parte integral en el desempeño del negocio. Todos, liderados por la gerencia, están comprometidos con este objetivo y son totalmente responsables de garantizar su logro porque todas las lesiones y enfermedades profesionales pueden y deben prevenirse. La política de CELSA Group™ debe garantizar:

- Una atmósfera de seguridad es la "máxima prioridad" para la organización. Integramos la cultura de salud y seguridad en todos nuestros procesos de gestión empresarial. Esta es la clave para impulsar la excelencia empresarial.
- Un lugar de trabajo saludable y seguro mediante la participación de los empleados, identificando y gestionando peligros y riesgos. Ofrecemos información, instrucción y capacitación para que los empleados puedan realizar su trabajo de manera segura. Las personas deben estar debidamente formadas y capacitadas antes de ser autorizadas para desempeñar su trabajo.
- Se ponen a disposición recursos adecuados para respaldar esta política.
- La mejora continua es vital para el desarrollo sostenible del negocio. Las auditorías son una herramienta de seguridad muy útil para lograr este objetivo. Nuestro Sistema de gestión de seguridad y esta Política se revisan periódicamente o en momentos de cambios significativos para garantizar que sigan siendo relevantes y apropiados para la organización.
- Se identifican e implementan las mejores prácticas de la industria en Salud y Seguridad.
- El compromiso y la participación de la gente es realmente importante. Su comportamiento se toma como la base para trabajar de manera segura. Promovemos todas las solicitudes y participaciones a todos los niveles de la organización.
- El cumplimiento es esencial para satisfacer nuestras obligaciones. Mantendremos sistemas y procedimientos controlados y documentados para asegurarnos de cumplir con todas las leyes, reglamentos y otros requisitos aplicables a nuestro negocio: ISO 45001, etc.
- Se lleva a cabo una comunicación efectiva para alentar la participación. El liderazgo es primordial para apoyar las iniciativas de salud y seguridad. Animaremos a todos los gerentes a participar activamente en esto a través de la evaluación individual del desempeño.
- Trabajar de manera segura y seguir las reglas de seguridad es una condición de empleo para trabajar en Celsa Group™ y la cooperación de todos los empleados es crucial. Cada empleado y contratista tendrá que asumir la responsabilidad de su propia salud y seguridad, y la de sus compañeros, y sentirse con potestad para desafiar cualquier proceso de trabajo si creen que es inseguro o insalubre, e incluso detener la actividad si consideran que el riesgo no es aceptable.
- Crear una cultura de seguridad interdependiente para lograr nuestro objetivo: 0 accidentes.
- Compromiso de proporcionar condiciones de trabajo seguras y saludables. Las lesiones y enfermedades no pueden considerarse una parte normal del negocio, deben evitarse. Realizaremos evaluaciones de riesgos e implementaremos las medidas de control identificadas para prevenir lesiones y enfermedades.
- Proporcionar un marco para establecer los objetivos de Salud y Seguridad.
- Las metas y objetivos de liderazgo deben ser SMART, junto con un fuerte liderazgo de la línea de gestión y su responsabilidad.

CELSA Group™ cree que la búsqueda de la excelencia™ en salud y seguridad no solo traerá los beneficios humanos de un entorno seguro, sino que también nos conducirá a excelentes resultados comerciales.

Versión Octubre 2019 Registro de común

Versión octubre 2019



GLOBAL
STEEL WIRE

POLÍTICA DE CALIDAD

La Dirección de Global Steel Wire manifiesta que **Calidad, Servicio y Productividad** están implantados en la filosofía de nuestro trabajo, como pilares de **crecimiento continuo** y permanente búsqueda de **mejores resultados**.

En consecuencia, GSW adopta la Cultura de la **Mejora Continua** con la finalidad de conseguir la **satisfacción de nuestros clientes** y, de esta forma, garantizar la continuidad en el tiempo de la propia empresa, de sus accionistas, empleados y sociedad en general.

El sistema se estructura de tal forma que todo el personal de la compañía participa y contribuye al esfuerzo de **mantenimiento y Mejora (m+M) de su eficacia**, con el objetivo de **cero defectos**, teniendo como consigna la prevención de los factores adversos a la seguridad de las personas, a la calidad y a los costes. Este sistema se basa en los siguientes principios:

- Todas las personas de la compañía se comprometen a satisfacer tanto los **requisitos de los clientes** como los **legales y reglamentarios** suministrando productos y servicios:
 - Con la calidad requerida
 - En el plazo contratado
 - A coste óptimo
- Cada departamento asegura la existencia de **procesos** de fabricación estandarizados y adecuados, así como su correcta aplicación.
- Cada miembro de la compañía se compromete a revelar los **fallos** que conozca en el desarrollo de su función.
- Se establecen los mecanismos para el **análisis y resolución de las causas** primarias de los fallos.
- Se instaura un seguimiento permanente y continuo de la **calidad, seguridad, productividad y servicio**, informando regularmente a todas las áreas.
- Se establecen **objetivos anuales** cuyo seguimiento y estudio será realizado por la Dirección de forma permanente.

Con tal fin, la **Dirección de GSW** proporcionará los **medios y recursos** necesarios para obtener productos dentro de los niveles de calidad establecidos.

Es responsabilidad de todo el staff de GSW a cualquier nivel familiarizarse con el contenido y los requisitos del Manual de Calidad de GSW y cumplir con las políticas y procedimientos descritos en este manual y su documentación relacionada.

REV 3: ENERO DE 2012



POLÍTICA DE SOSTENIBILIDAD

El Desarrollo Sostenible forma parte de la estrategia de Global Steel Wire. Este principio se concreta en los compromisos adoptados en las diferentes políticas y sistemas de gestión.

Calidad del Producto

Mantenemos implantado un sistema de gestión de la calidad y disponemos de certificaciones de productos siderúrgicos según normas nacionales e internacionales. Este compromiso se recoge en nuestra Política de Calidad.

Seguridad en el Trabajo

Nuestro objetivo es conseguir que nuestros trabajadores gocen de un entorno de trabajo seguro y saludable, sin accidentes ni incidentes. Esta premisa también se extiende a todas las personas que participan y colaboran en nuestra organización (proveedores, contratistas, clientes, visitas, etc.) quedando recogido en nuestra Política de Seguridad.

Medio Ambiente

Somos conscientes de nuestra responsabilidad ambiental, tanto en el entorno más inmediato como en el entorno global. Nuestro compromiso con el Medio Ambiente forma parte de la política general de calidad total y se fundamenta en los principios recogidos en nuestra Política Ambiental.

Sociedad y Comunidad

Fomentamos el desarrollo de las personas y de la comunidad. Global Steel Wire favorece la integración, la comunicación y la participación igualitaria de todos los grupos de interés. Asimismo impulsamos proyectos de formación que redunden en el desarrollo personal y profesional no sólo de las personas que integran nuestra organización, sino de los estudiantes que aspiran a formar parte de ella en el futuro.

Creación de riqueza

Global Steel Wire es un motor económico que busca la creación de riqueza tanto en su entorno más inmediato como a nivel global.

Cumplimiento legal y mejora continua

Global Steel Wire asume el compromiso de cumplimiento de los requisitos legales y de los que suscribe voluntariamente, así como de mejora continua, de prevención de efectos negativos, de transparencia y de integración de la opinión de las partes interesadas.

Rev. 24 de enero de 2011

POLÍTICA MEDIOAMBIENTAL

Global Steel Wire, S.A. se ha fijado como objetivo la protección y mejora del Medio Ambiente dentro de sus actividades de fabricación y comercialización de alambro de alta gama.

Tanto el acero como el proceso productivo utilizado en GSW para su fabricación destacan por sus valores ecológicos y capacidad de reciclaje frente a otros productos y tecnologías.

Nuestro compromiso con el Medio Ambiente forma parte de la política general de calidad total y queda garantizado mediante la aplicación de un sistema de gestión medioambiental que se fundamenta en los siguientes principios:

1. Utilización eficaz y responsable de los **recursos naturales** y la **energía**.
2. Aplicación de la **mejora continua y prevención de la contaminación** en la gestión de los procesos que incluya el establecimiento y revisión periódica de **objetivos y metas** medioambientales.
3. Desarrollo de un sistema productivo respetuoso con el Medio Ambiente y conforme con las **obligaciones legales** y los compromisos y acuerdos voluntarios suscritos por GSW, relacionados con sus aspectos ambientales.
4. Fomentar la valorización y reciclaje frente a otros métodos de gestión de los residuos.
5. Considerar y minimizar el impacto de los **aspectos medioambientales** desde la etapa de diseño de los equipos e instalaciones mediante el uso de las mejores **tecnologías disponibles** y asequibles a la empresa.
6. Desarrollo del **compromiso** medioambiental **de cada persona** vinculada con nuestro negocio incluyendo dirección, empleados, contratistas, clientes y proveedores, haciendo de la información y formación una herramienta esencial.
7. **Comunicación abierta y transparente** con todas las partes interesadas con especial énfasis en la integración en el entorno urbano.

REV: 18 DE FEBRERO DE 2008

3 ACTIVIDADES Y PROCESO PRODUCTIVO

Las actividades y procesos productivos realizados en **GSW** se esquematizan en el diagrama de flujo que se presenta a continuación.

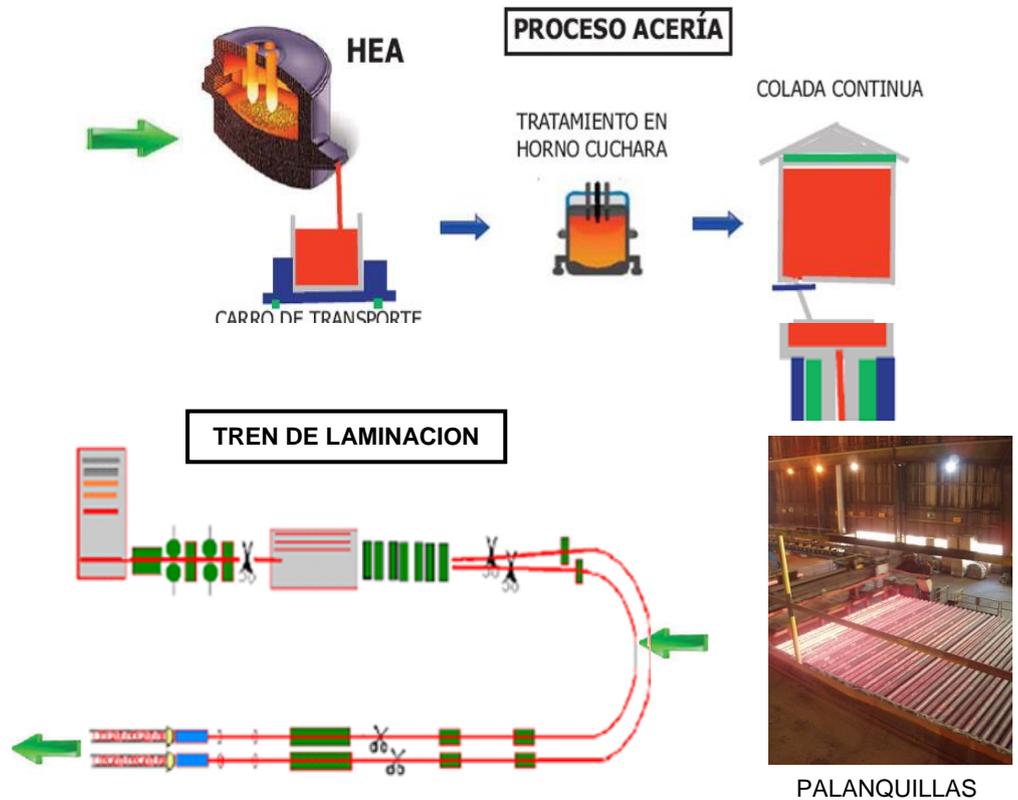
PROCESO GENERAL DE GSW



CHATARRA



ALAMBRÓN



GSW fabrica aceros reciclando chatarras, contribuyendo con ello a la conservación del medio ambiente.

La carga metálica de cada colada se compone de una mezcla adecuada de chatarras seleccionadas y pellets de mineral prerreducido para obtener el contenido en elementos residuales apropiado según el tipo de acero a fabricar. La utilización de pellets de mineral prerreducido permite la obtención de niveles muy bajos de contenido en elementos residuales,

tales como Cr, Ni, Cu, Mo, Sn y N₂.

Tanto la chatarra y los prerreducidos, como el resto de materias primas, ferroaleaciones, carburantes y escorificantes, son adquiridos conforme a las especificaciones técnicas de compra, a proveedores aprobados y sometidos a controles periódicos de recepción.

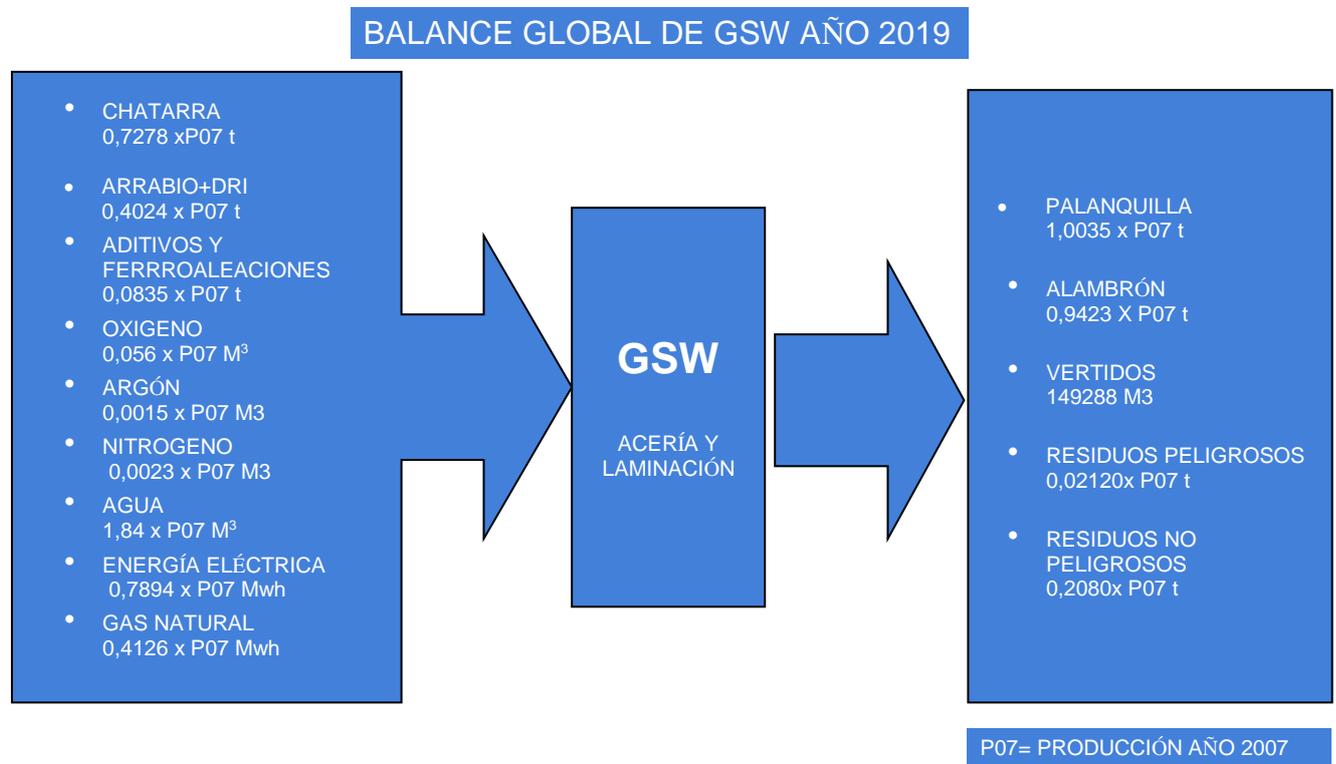
100%
RECYCLED

Las instalaciones fundamentales de **GSW** son:

- El Horno eléctrico de fusión y horno eléctrico de afino, donde se realiza la fusión de la chatarra y demás materias primas que entran en la composición del acero.
- La Máquina de Colada Continua, donde se realiza la solidificación del acero y la obtención de palanquillas de sección cuadrada, de 10 a 13 m de longitud y 2.500 a 3.250 Kg. de peso.
- El Tren de Laminación, en el cual las palanquillas 180 x 180 mm. se calientan en un horno de gas natural, para posteriormente ser laminadas en tren desbastador de 4 pasadas (tren de un hilo horizontal/vertical), a palanquillas de sección cuadrada de 140 mm. Estas palanquillas se mantienen calientes en un horno de inducción, para continuar su laminación en un tren continuo de alambión de dos líneas:
 - Línea para diámetros de 5,5 mm a 24 mm.
 - Línea para diámetros de 25 mm a 52 mm.

Finalmente, los rollos procedentes de las 2 líneas, son compactados por prensas de 40 Tm y atados en automático con 4 amarres de alambión de 6,5 mm. de diámetro.

El balance global de la fábrica en el año 2019 es el siguiente:



Los procesos productivos y las instalaciones descritos dan origen a una amplia gama de productos, que se pueden clasificar como sigue.

- Alambión de medio y alto carbono
- Alambión para muelles de suspensión
- Alambión de bajo carbono
- Alambión para refuerzo de neumáticos
- Alambión para soldadura
- Estampación en frío
- Fácil mecanización y calibradores
- Aceros para cementación

4 LICENCIAS

4.1. AYUNTAMIENTO DE SANTANDER

Licencia de Apertura de establecimiento y ejercicio de actividad N° 24886, otorgada el 5 de noviembre de 2001.

4.2. AUTORIZACIÓN AMBIENTAL INTEGRADA

Concedida según consta en el BOC n° 125 del viernes 27 de junio de 2008

Con fecha 23 de enero de 2017 se otorga Resolución por la que se revisa y modifica la Autorización Ambiental Integrada al conjunto de instalaciones que conforman el proyecto “Instalación para la fusión de acero en horno eléctrico de arco y tren de laminación en caliente, con una capacidad total de producción anual de 2.000.000 de toneladas”; instalaciones ubicadas en Nueva Montañas/n, término municipal de Santander.

Titular: [GLOBAL STEEL WIRE, S. A.](#)
Expediente: AAI/011/2006.”



Nave de Hornos Acería

5 DESCRIPCIÓN DEL SISTEMA DE GESTIÓN AMBIENTAL

5.1. POLÍTICA AMBIENTAL - GLOBAL STEEL WIRE

(Véase en pág. 10 del presente documento)

5.2. ALCANCE Y ESTRUCTURA DEL SISTEMA DE GESTIÓN AMBIENTAL

Para aplicar su Política Ambiental GSW tiene implantado un Sistema de Gestión Ambiental, que cumple los requisitos de la Norma ISO 14001: 2015. El alcance de dicho Sistema es: PRODUCCIÓN DE ALAMBRON DE ACERO LAMINADO EN CALIENTE. ACTIVIDADES DE CARGA Y DESCARGA DE BUQUES EN EL PUERTO DE SANTANDER, incluye las actividades de industriales relacionadas con la fabricación de alambón de acero laminado en caliente en las

instalaciones de GSW en Santander. El Sistema de Gestión Ambiental está compuesto por los siguientes documentos:

MANUAL DEL SISTEMA DE GESTION AMBIENTAL Y DE LA SOSTENIBILIDAD

PROCEDIMIENTOS

Medio Ambiente

PMA- 01 Identificación y evaluación de aspectos ambientales y riesgos y oportunidades
PMA- 02 Definición de objetivos. Programación ambiental (OMF de Medio Ambiente)
PMA- 03 Control Operacional
PMA- 04 Gestión y control de residuos
PMA- 05 Gestión y control del Ruido
PMA- 06 Gestión y control de los RR NN
PMA- 07 Gestión y control de emisiones atmosféricas
PMA- 08 Control de vertidos
PMA- 09 Seguimiento y medición ambiental
PMA- 10 Accidentes, incidentes y no conformidades
PMA- 11 Preparación y respuesta ante emergencias
PMAGC-01 Asignación de responsabilidades CO2
PMAGC-02 Verificación Interna e Idoneidad del Plan de Seguimiento CO2
PMAGC-03 Actividades de flujo de datos
PMAGC-04 Sistemas de control y análisis de riesgos

PROCEDIMIENTOS

Sostenibilidad

PSS-01 Identificación y evaluación de aspectos de la Sostenibilidad
PSS-02 Requisitos legales y otros requisitos asociados a aspectos de la Sostenibilidad
PSS-03 Identificación y evaluación de necesidades y expectativas de las partes interesadas
PSS-04 Seguimiento del desempeño
PSS-05 Objetivos del sistema de gestión ambiental y de la sostenibilidad

Calidad y Medio ambiente

PR- 01.01 Revisión del sistema, Planificación y seguimiento de objetivos e indicadores
PR- 06.01 Gestión de compras generales
PR- 07.01 Mantenimiento de acería
PR- 07.02 Mantenimiento de laminación
PR- 07.05 Calibración de equipos de inspección, medición y ensayo
PR- 08.01 Control de los documentos y los registros de la calidad y del medio ambiente
PR- 08.02 Acciones correctivas
PR- 08.04 Auditorías internas
PR- 08.05 Identificación, acceso y control de los requisitos legales y normativos
PR-08.06 Comunicación interna y externa
PR- 08.07 Formación

INSTRUCCIONES TÉCNICAS

IMA- 01 Gestión de residuos peligrosos del Punto Limpio
IMA- 02 Gestión de residuos no peligrosos del Punto Limpio
IMA- 03 Gestión de polvo de acería
IMA- 04 Gestión de escorias
IMA- 05 Gestión de residuos sanitarios y DONH
IMA- 06 Gestión de materiales refractarios
IMA- 07 Gestión de residuos de oficina
IMA- 10 Control de la contaminación radioactiva
IMA- 11 Control de proveedores y contratistas
IMA- 12 Control de emisiones a la atmósfera depuradora de humos
IMA- 13 Gestión y control de los residuos de construcción y demolición
IMA-14 Gestión de la chatarra en función de su condición como residuo
CAL-07 Calibración medidores de partículas en continuo.
CAL-08 Calibración contadores de gas
CAL-09 Calibración de transmisores presión y sondas Tª PTZ

La aplicación del procedimiento PMA-01 para la Identificación y evaluación de los Aspectos Ambientales de la Organización ha permitido la definición de dichos aspectos, los cuales se describen a continuación.

ASPECTOS DIRECTOS EN CONDICIONES NORMALES DE FUNCIONAMIENTO	
Consumos	Consumo energético y agua
	Consumo de materias primas
	Consumo de materias auxiliares
Generación de residuos	
Emisiones	
Vertidos	
Ruidos	
Envases puestos en el mercado	
ASPECTOS INDIRECTOS EN CONDICIONES NORMALES DE FUNCIONAMIENTO*	
Emisiones del transporte de producto acabado	
ASPECTOS EN CONDICIONES DE EMERGENCIA	
Emisiones y residuos debidos a incendios/explosiones	
Vertidos por fugas y/o derrames de almacenamiento de productos químicos	
Radiaciones ionizantes	
Emisiones accidentales fuera de especificaciones	
Vertido de aguas residuales por encima de los valores límite	

*GSW dispone de procedimientos adecuados en sus sistemas de gestión que tienen en consideración tanto aquellos aspectos ambientales que puede controlar directamente como aquellos otros en los que puede influir, por ejemplo, aquellos relacionados con bienes y servicios usados por la organización y con los productos que suministra (aspectos indirectos). De esta forma, se controlan aspectos tales como el consumo de gasóleo, desempeño ambiental y transporte de producto acabado por parte de empresas subcontratadas.

Debido a la alta competitividad existente en el sector siderúrgico y de acuerdo con lo establecido en el anexo IV del Reglamento (CE) 1221/2009 (EMAS) en esta declaración se ha decidido relativizar los datos de consumos y generación de residuos con respecto a la producción de alambrón del año 2007 (P07).

De este modo se evita la divulgación de datos industriales de la organización que pueden afectar negativamente a la confidencialidad y por tanto a la competitividad. Estos datos así presentados permiten tanto evaluar y comparar el comportamiento medioambiental de la organización a lo largo de distintos periodos de declaración como con el de otras organizaciones.

6 ASPECTOS AMBIENTALES DE LAS ACTIVIDADES

6.1. SIGNIFICACIÓN DE LOS ASPECTOS AMBIENTALES

La aplicación del procedimiento PMA-01 para la Identificación y evaluación de los Aspectos Ambientales de la Organización ha permitido la definición de dichos aspectos - los cuales se han descrito en el punto anterior de este documento - y la significación de los mismos, cuya presentación es el objetivo de este apartado.

Los aspectos ambientales identificados por la organización, directos, indirectos y en situaciones de emergencia, son evaluados según una metodología propia en función de tres características: Intensidad, Severidad y Presencia.

- **Intensidad:** Esta característica valora la “cantidad” o “magnitud” del aspecto evaluado, ya sea en términos absolutos o por la proximidad a los límites establecidos por la legislación vigente.
- **Severidad:** Esta característica refleja la toxicidad, peligrosidad o impacto ambiental del aspecto identificado.

- **Presencia:** Guarda relación con el número de veces que se repite un aspecto ambiental.

El factor de significación final del aspecto ambiental se obtiene mediante la suma de los puntos obtenidos en cada una de ellas (1, 2 o 3).

Serán significativos aquellos en los que el factor de significación sea mayor o igual a 6.

Ha sido preciso tener en cuenta, a la hora de evaluar la Intensidad en los aspectos ambientales residuos y consumos, relativizar los datos de las cantidades que los representan con datos de la producción.

También se ha mantenido el principio de prudencia de, si no hay datos para poder cuantificar el aspecto ambiental, asignarle al aspecto la mayor puntuación, 3 puntos.



Esta metodología se aplica el principio de cada año, con los resultados del año anterior. Los aspectos significativos resultantes de la aplicación de la metodología expuesta son:

ANÁLISIS PRINCIPIO 2019 CON VALORES DE 2018
Consumo energético y agua
Consumo agua procedente de la Red Pública Laminación
Consumo energía eléctrica Acería
Consumo de materias primas
Consumo Cales
Residuos
Escoria Negra
Madera
Papel / Cartón
Envases vacíos contaminados (eliminación)
Trapos, absorbentes y aislantes
Latiguillos
Filtros
Fluorescentes
Aerosoles
Aguas con floculante
Disolución alcalina de limpieza
Baterías de Pb
Equipos electrónicos
Condensadores
Espumogeno
Fibro cemento
Mezcla de Hidrocarburos
Producto Fuera de Especificación
Emisiones, vertidos, ruidos
Emisiones de CO2

2018

ANÁLISIS PRINCIPIO 2020 CON VALORES DE 2019
Consumo energético y agua
Consumo Gasóleo
Consumo de materias primas
Consumo Cales
Residuos
Residuo oleoso
Envases vacíos contaminados (eliminación)
Ácido clorhídrico
Aerosoles
Aguas con floculante
Residuos de laboratorio
Lodos de rectificadora
Botellones con gases a presión
Emisiones, vertidos, ruidos
Emisiones de CO2
Caldera agua caliente sanitaria (laminación)
pH vertido Acería

2019

Como resumen se puede exponer:

Nº aspectos identificados
2018:132
2019:133

Nº aspectos significativos
2018:23
2019:13

6.2. CONSUMO ENERGÉTICO Y AGUA

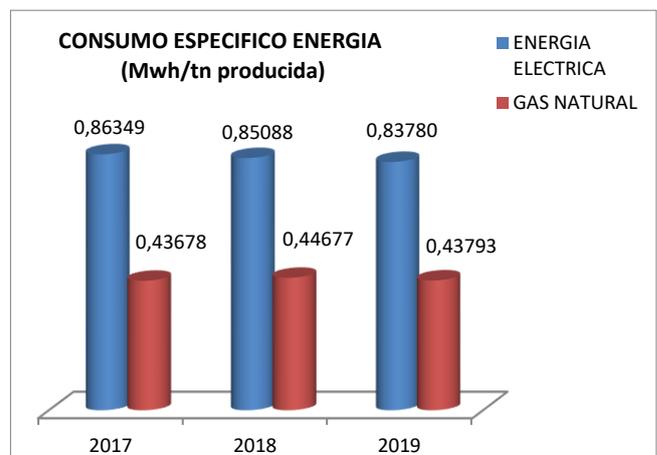
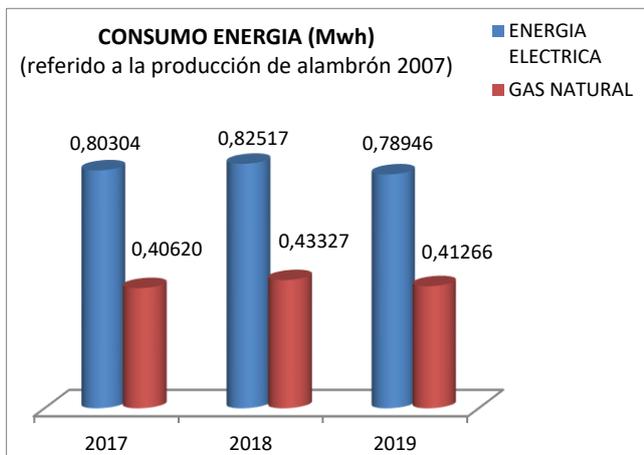
Los aspectos ambientales relativos a consumos se exponen en su totalidad, independientemente de su significancia.

Como criterio general se relativizan los consumos teniendo en cuenta la producción del proceso generador del impacto. En el caso de impactos globales se relativizan respecto a la producción de alambIÓN.

	2017	2018	2019	1S20
	t referidas a P07			
Producción Laminación	0,9299892	0,9697745	0,9423006	0,4005612

P07= Producción de laminación del año 2007

El consumo de energía eléctrica y gas natural es el siguiente:



El aspecto ambiental consumo de energía eléctrica se produce en condiciones normales de funcionamiento, directo por la actividad y su efecto sobre el medio ambiente es el agotamiento de recursos naturales, más o menos renovables según sea el mix de producción de la empresa suministradora.

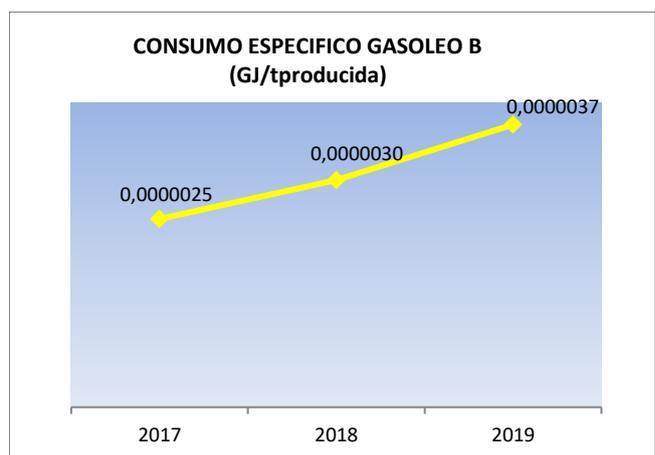
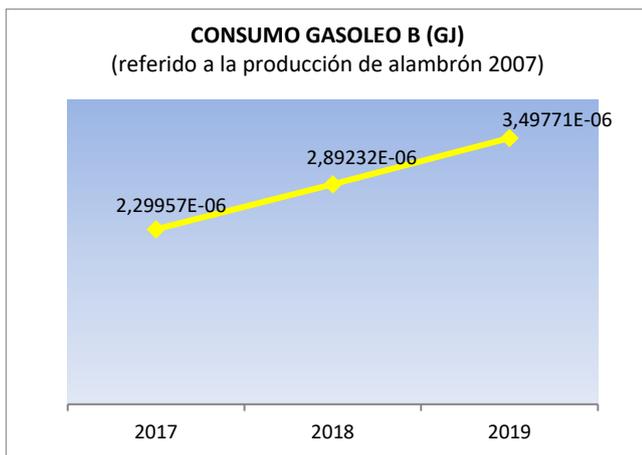
El aspecto ambiental consumo de gas natural se produce en condiciones normales de funcionamiento, directo por la actividad y su efecto sobre el medio ambiente es el agotamiento de recursos naturales, no renovables.

El examen de los datos de los gráficos anteriores indica una leve disminución en los consumos de energía eléctrica y el consumo de gas natural.

Durante el primer semestre de 2020 el consumo de energía eléctrica y gas natural ha sido el siguiente:

	1S 2020	
	Consumo (MWH) Referido a P07	Consumo específico MWH/t
CONSUMO ENERGÍA ELÉCTRICA	0,330503240	0,825
CONSUMO GAS NATURAL	0,168647995	0,421

El consumo de gasóleo B es el siguiente:

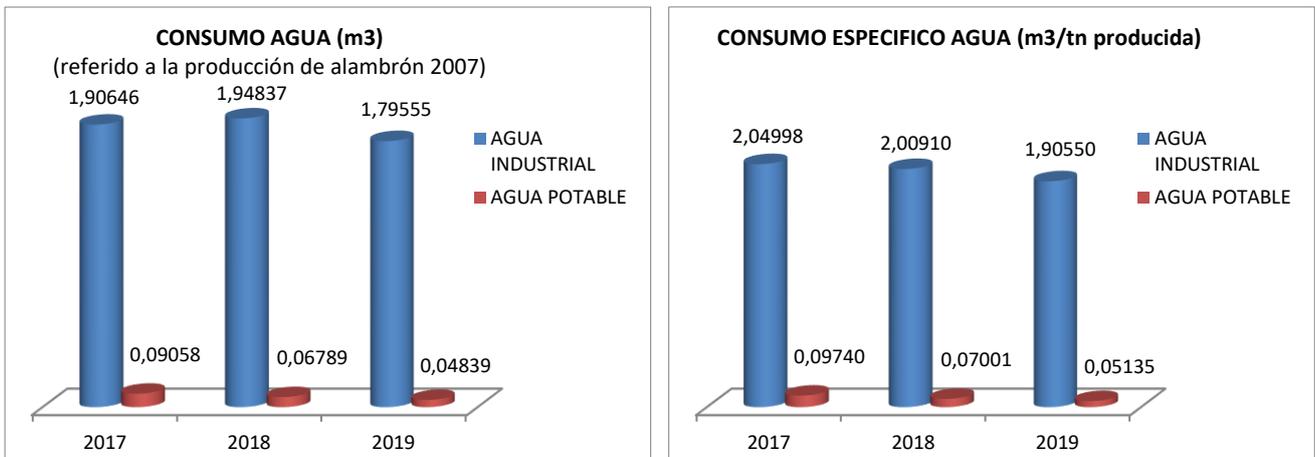


El aspecto ambiental se produce en condiciones normales de funcionamiento directo por la actividad y su efecto sobre el medio ambiente es el agotamiento de recursos naturales, no renovables.

El consumo de gasóleo durante el primer semestre ha sido:

	1S 2020	
	Consumo (L) Referido a P07	Consumo específico L/t ALAMBRÓN
GASOIL	0,038037117	0,095

Por último, el consumo de agua es el siguiente:



Durante el 2019 se aprecia una disminución en el consumo específico de agua procedente del pantano de Heras.

En todos los casos el aspecto ambiental se produce en condiciones normales de funcionamiento, directo por la actividad y su efecto sobre el medio ambiente es el agotamiento de recursos naturales.

Durante el primer semestre de 2020 el consumo de agua en las instalaciones de GSW ha sido el siguiente:

	1S 2020	
	Consumo (m3) Referido a P07	Consumo específico m3/t Alambón
AGUA INDUSTRIAL	0,841644582	2,101
AGUA POTABLE	0,024718974	0,062

Durante el año 2019 y el primer semestre de 2020, no se ha producido energía eléctrica proveniente de fuentes renovables. Una parte del consumo de energía eléctrica durante dicho periodo, proviene de fuentes renovables, según el mix de producción de la compañía eléctrica, pero no es posible conocer su cuantía.

6.3. CONSUMO MATERIAS PRIMAS

Se van a diferenciar dos tipos de aspecto ambiental debido el consumo de materias primas.

El consumo de chatarra se considera un aspecto ambiental positivo, ya que lo que se produce es una reutilización de un material, evitando el consumo de recursos naturales como es el mineral de hierro. Es un aspecto que se produce en el horno de fusión de la acería, en condiciones normales de funcionamiento y directo de la actividad.

	2017	2018	2019	1S20
	t referidas a P07			
Producción Acería	1,0121263	1,0412800	1,0035365	0,4228783

P07=producción Acería año 2007



	2017		2018		2019		1S20	
	Consumo (t) Referido a P07	Consumo específico t/t acería	Consumo (t) Referido a P07	Consumo específico t/t acería	Consumo (t) Referido a P07	Consumo específico t/t acería	Consumo (t) Referido a P07	Consumo específico t/t acería
Chatarra	0,7057	0,6972	0,7544	0,7244	0,7278	0,7253	0,3089	0,7306
Arrabio+DRI+HBI	0,4338	0,4286	0,4294	0,4124	0,4024	0,4010	0,1927	0,4557

El resto de consumos de materias primas, expuestos a continuación, producen aspectos ambientales en condiciones normales de funcionamiento, directos de la actividad y con influencia en el agotamiento de recursos naturales no renovables. Salvo los carbones y las cales, que se consumen en el horno de fusión, el resto se consumen en el horno de afino.

	2017		2018		2019		1S20	
	Consumo (t) Referido a P07	Consumo especifico t/t acería						
Ferroaleaciones	0,0227	0,0224	0,0230	0,0215	0,0198	0,0197	0,0082	0,0194
Cales	0,0560	0,0553	0,0577	0,0554	0,0520	0,0518	0,0222	0,0525
Carbones (recarburante +carbón en cesta + espumante)	0,0112	0,0111	0,0125	0,0116	0,0118	0,0118	0,0060	0,0142

6.4. CONSUMO MATERIAS AUXILIARES

Las materias auxiliares consumidas se exponen en la tabla siguiente:

	2017		2018		2019		1S20	
	Consumo (t) Referido a P07	Consumo especifico t/t acería						
Oxígeno	0,0563	0,0556	0,0561	0,0539	0,0506	0,0504	0,0137	0,0324
Argón	0,0014	0,0014	0,0015	0,0014	0,0015	0,0015	0,0007	0,0016
Nitrógeno	0,0021	0,0020	0,0021	0,0020	0,0023	0,0022	0,0010	0,0024
Electrodos	0,0021	0,0020	0,0021	0,0020	0,0020	0,0020	0,0007	0,0018
Consumo Refractarios	0,0147	0,0145	0,0147	0,0141	0,0140	0,0139	0,0058	0,0138
Aceites y grasas (*)	0,0005	0,0005	0,0005	0,0004	0,0004	0,0004	0,0002	0,0004

(*) Relativizado según producción de alambroón, ya que incluye los aceites y grasas de acería y laminación.

Son aspectos ambientales producidos en condiciones normales de funcionamiento y directos por la actividad (los gases se emplean en el horno de fusión y los aceites y grasas en mantenimiento, fundamentalmente). Su efecto sobre el medio ambiente es el agotamiento de recursos naturales, no renovables en el caso de los electrodos y los aceites y grasas.



Electrodos de grafito



Planta de oxígeno

6.5. RESIDUOS

Los datos de producción son relativizados respecto a la producción de Acería.

	2017	2018	2019	1S20
	t referidas a P07			
Producción Acería	1,0121263	1,0412800	1,0035365	0,4228783

Residuos no peligrosos

La **escoria negra** se genera en el horno eléctrico de arco en condiciones normales de funcionamiento y como consecuencia directa de la actividad.



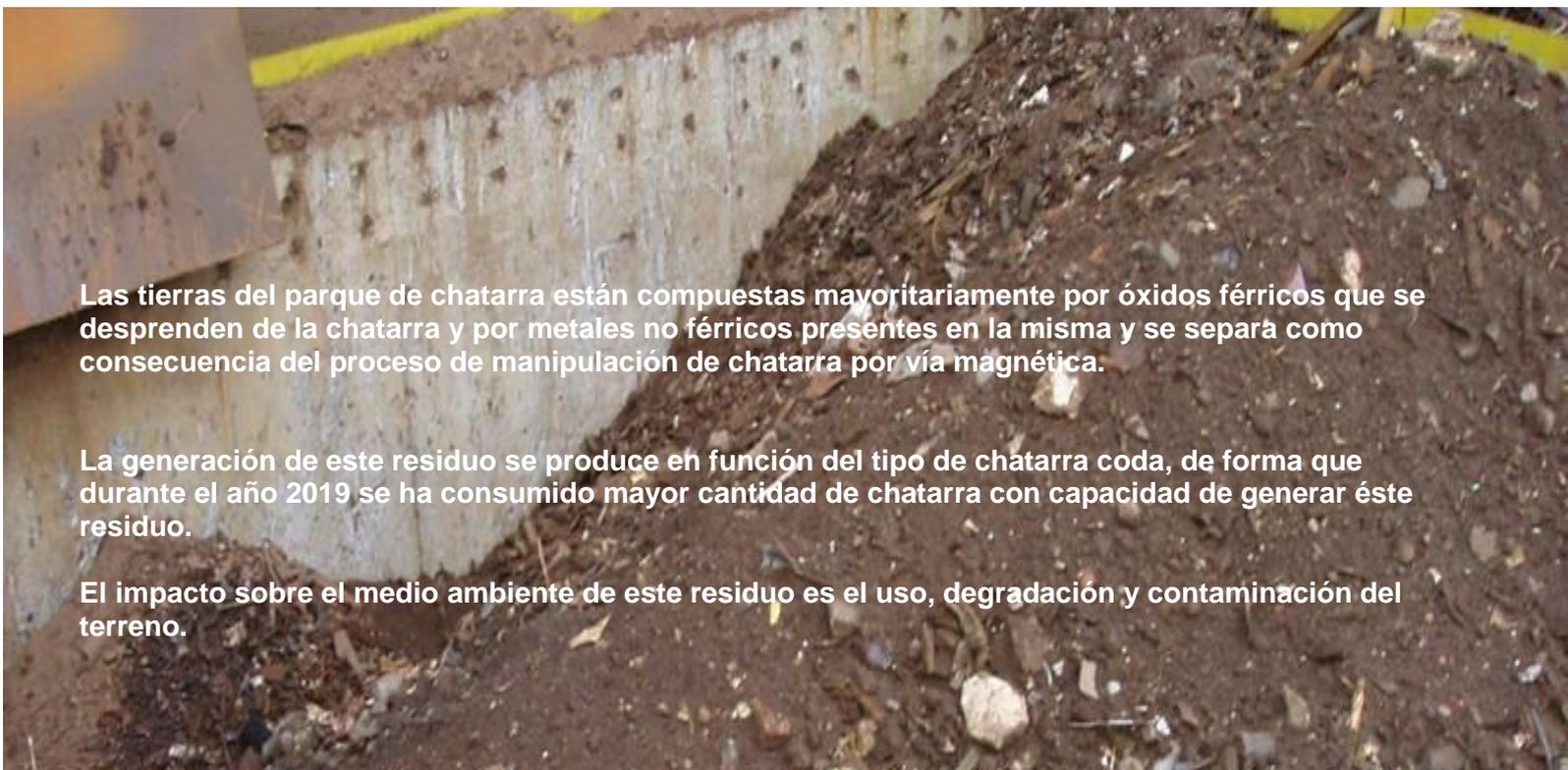


La **escoria blanca** se produce en condiciones normales de funcionamiento y como consecuencia directa de la actividad. La escoria blanca se produce en el horno de afino.



Durante el 1º semestre de 2020 la generación de escoria negra y blanca ha sido la siguiente:

	t	t/t Producida Acería
GENERACIÓN ESCORIA NEGRA	0,05382021XP07	0,127
GENERACIÓN ESCORIA BLANCA	0,011704417xP07	0,027



Las tierras del parque de chatarra están compuestas mayoritariamente por óxidos férricos que se desprenden de la chatarra y por metales no férricos presentes en la misma y se separa como consecuencia del proceso de manipulación de chatarra por vía magnética.

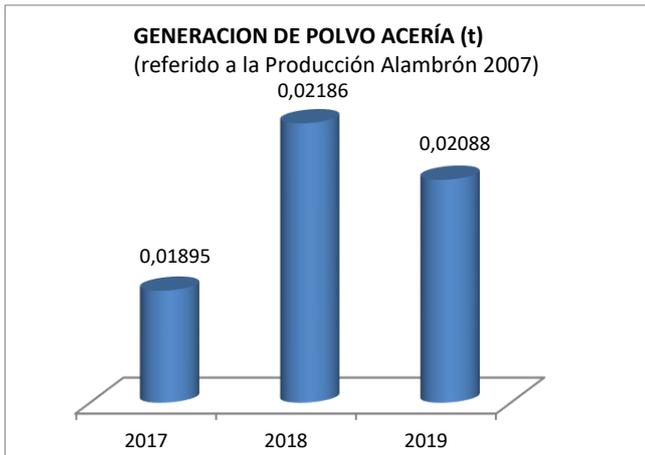
La generación de este residuo se produce en función del tipo de chatarra coda, de forma que durante el año 2019 se ha consumido mayor cantidad de chatarra con capacidad de generar éste residuo.

El impacto sobre el medio ambiente de este residuo es el uso, degradación y contaminación del terreno.

Residuos peligrosos

El **polvo de acería** se produce como consecuencia directa de la producción y en condiciones normales de funcionamiento. El impacto sobre el medio ambiente de este residuo es el uso, degradación y contaminación del terreno.





La producción de este residuo peligroso es consecuencia directa de la actividad. Se produce en condiciones normales de funcionamiento. Su impacto sobre el medio ambiente depende del tratamiento dado por el gestor, pero en cualquier caso podría contribuir a la contaminación del suelo y de las aguas en caso de no adoptarse las medidas preventivas adecuadas.

A continuación, se muestra una tabla con la generación de residuos, tanto peligrosos (sombreados en color naranja), como no peligrosos (sombreados en color azul):

	Tipo de gestión	2017		2018		2019		Primer semestre 2020	
		Generación (t) Referido a P07	Generación específica t/t	Generación (t) Referido a P07	Generación específica t/t	Generación (t) Referido a P07	Generación específica t/t	Generación (t) Referido a P07	Generación específica t/t
Cascarilla	Valorización	0,013854064	0,0148970	0,016683744	0,0172037	0,011650753	0,0123642	0,005318921	0,0132787
Escoria Blanca	Valorización	0,028575898	0,0282335	0,031373993	0,0301302	0,029056685	0,0289543	0,011704417	0,0276780
Escoria Negra	Valorización	0,142639431	0,1409305	0,182559172	0,1753219	0,159397671	0,1588359	0,05382021	0,1272712
Madera	Valorización	0,000337533	0,0003629	0,000379248	0,0003911	0,000398699	0,0004231	0,000145095	0,0003622
Papel / Cartón	Valorización	4,0604E-05	0,0000437	9,53793E-05	0,0000984	7,33002E-05	0,0000778	5,43239E-05	0,0001356
Plásticos	Valorización	2,7023E-05	0,0000291	3,11216E-05	0,0000321	3,41087E-05	0,0000362	3,60075E-05	0,0000899
RSU	Eliminación	9,00303E-05	0,0000968	0,000103831	0,0001071	8,67885E-05	0,0000921	5,74846E-05	0,0001435
Tierra Parque Chatarra	Valorización	0,006703832	0,0072085	0,003753787	0,0036050	0,005344462	0,0053256	0,002675438	0,0063267
Tierra Parque Chatarra	Eliminación	0	0,0000000	0,00387186	0,0037184	0,001726368	0,0017203	0,000496834	0,0011749
Refractario	Valorización	0,000343866	0,0003397	0,000273298	0,0002625	0,000281576	0,0002806	5,63616E-05	0,0001333
Tóner y cartuchos	Valorización	1,48198E-06	0,0000016	1,28516E-07	0,0000001	1,62092E-07	0,0000002	6,2E-08	0,0000001
Fosa Séptica	Eliminación	1,50977E-05	0,0000162	1,39862E-05	0,0000144	1,38936E-05	0,0000147	8,96135E-06	0,0000224
Polvo Acería silos	Valorización	0,017330235	0,0171226	0,019658802	0,0202715	0,018844866	0,0199988	0,006965784	0,0173901
Polvo Acería cámara	Eliminación	0,001618578	0,0015992	0,002204099	0,0022728	0,002035686	0,0021603	0,000694516	0,0017339
Polvo Acería		0,018948813	0,0187218	0,021862901	0,0225443	0,020880551	0,0221591	0,0076603	0,0191239
Aceites usados	Valorización	6,44893E-05	0,0000693	0,000105591	0,0001089	8,67642E-05	0,0000921	5,88393E-05	0,0001469
Residuo oleoso	Eliminación	7,47717E-05	0,0000804	4,14688E-05	0,0000428	7,86723E-05	0,0000835	1,84646E-05	0,0000461
Envases vacíos contaminados	Valorización	3,42245E-05	0,0000368	4,27366E-05	0,0000441	3,82965E-05	0,0000406	1,69664E-05	0,0000424
Envases vacíos contaminados	Eliminación	3,67369E-06	0,0000040	4,08587E-06	0,0000042	7,28139E-06	0,0000077	1,02581E-06	0,0000026
Ácido clorhídrico	Eliminación	2,38506E-06	0,0000026	1,0536E-06	0,0000011	2,27044E-06	0,0000024	7,39833E-07	0,0000018
Disolvente orgánico no	Valorización	1,25563E-05	0,0000135	1,05302E-05	0,0000109	7,82092E-06	0,0000083	3,0288E-06	0,0000076
Taladrina	Eliminación	2,26778E-05	0,0000244	1,99813E-05	0,0000206	8,23773E-06	0,0000087	3,40508E-06	0,0000085
Trapos, absorbentes y aislantes	Eliminación	4,80752E-05	0,0000517	8,75874E-05	0,0000903	5,62122E-05	0,0000597	2,26338E-05	0,0000565
Latiguillos	Eliminación	6,6747E-06	0,0000072	8,80273E-06	0,0000091	7,02667E-06	0,0000075	2,06204E-06	0,0000051
Filtros	Valorización	2,85165E-06	0,0000031	4,08587E-06	0,0000042	4,24217E-06	0,0000045	1,69154E-06	0,0000042
Fluorescentes	Valorización	2,95238E-07	0,0000003	7,58357E-07	0	3,71653E-07	0,0000004	1,35462E-07	0,0000003
Tierras con R.O. y fango	Eliminación	9,84128E-05	0,0001058	0	0	0	0,0000000	0	0,0000000
Aerosoles	Valorización	1,4704E-07	0,0000002	2,0493E-07	0,0000002	6,73838E-07	0,0000007	0	0,0000000
Aguas con floculante	Eliminación	0	0,0000000	2,41285E-06	0,0000025	1,31931E-05	0,0000140	1,59776E-07	0,0000004
Disolución alcalina de limpieza	Eliminación	5,3606E-07	0,0000006	5,78899E-07	0,0000006	0	0,0000000	0	0,0000000
Baterías de Pb	Valorización	3,24183E-07	0,0000003	9,08871E-07	0	1,41251E-07	0,0000001	0	0
Equipos electrónicos	Valorización	1,62092E-06	0,0000017	2,29244E-06	0	1,56303E-06	0,0000017	1,13464E-06	0,0000028
Residuos de detección fuentes	Eliminación	0	0,0000000	0	0,0000000	0	0,0000000	0	0,0000000
Residuos sanitarios	Eliminación	2,66293E-09	0,0000000	2,66293E-09	0,0000000	2,66293E-09	0,000000003	3,01027E-09	0,0000000
Residuos de laboratorio	Eliminación	3,58917E-08	0,0000000	1,96826E-08	2,0296E-08	2,55873E-07	0,00000027	0	0,0000000
Disolvente de Pintura a Recuperar	Valorización	8,85715E-07	0,0000010	8,15089E-07	8,40494E-07	1,27705E-06	0,00000136	2,24613E-07	0,0000006
Condensadores	Valorización	0	0,0000000	2,7324E-06	2,81756E-06	0	0,000000000	0	0,0000000
Espumogeno	Eliminación	0	0,0000000	1,85248E-06	1,91021E-06	0	0,000000000	0	0,0000000
Fibrocemento	Eliminación	0	0,0000000	1,24347E-05	1,28223E-05	0	0,000000000	0	0,0000000
Mezcla de Hidrocarburos	Valorización	0	0,0000000	4,08702E-07	4,21441E-07	8,10458E-08	0,00000009	8,00038E-07	0,0000020
Producto Fuera de Especificación	Eliminación	0	0,0000000	1,54219E-05	1,59025E-05	0	0,000000000	0	0,0000000
Lodos de rectificadora	Eliminación	0	0,0000000	0	0	6,39104E-06	0,00000678	4,81644E-06	0,0000120
Botellones con gases a presión	Eliminación	0	0,0000000	0	0	7,52337E-06	0,00000798	0	0,0000000
Acumuladores Ni-Cd	Valorización	0	0,0000000	0	0	0	0,000000000	3,14921E-07	0,0000008
TOTAL				100%		100,00%		100,00%	
Valorización				90,0250%		90,0340%		90,0131%	
Eliminación				11,0802%		11,0692%		11,0950%	
TOTAL RESIDUOS		0,230901126	0,248283672	0,283232118	0,292059758	0,250153868	0,265471404	0,089831374	0,224263789
TOTAL RPs		0,038272266	0,041153453	0,044092569	0,045466824	0,042089401	0,044666638	0,015457258	0,038589003

Todos estos residuos son impactos directos de la actividad, producidos en condiciones normales de funcionamiento o anormales debidas a mantenimiento y conservación. Los impactos sobre el medio ambiente de estos residuos son el uso, degradación y contaminación del terreno y/o de las aguas.

6.6. EMISIONES

El impacto ambiental asociado a las emisiones es la contaminación atmosférica del entorno, la cual se considera aceptable mientras se cumplan los límites establecidos en la normativa vigente.

Acería

El foco principal de Acería es la Depuradora de humos 3.

IDENTIFICACIÓN DEL FOCO	CONTAMINANTE
Depuradora humos 3	PARTÍCULAS mg/Nm ³
	NO _x ppm
	CO ppm
	PCDD/F (*) ng/l-TEQ/Nm3
	Hg (*) mg/Nm3

(*) A partir de la resolución de fecha 23 de enero de 2017, se han establecido dos nuevos límites en el foco denominado Depuradora de humos 3, correspondientes a los contaminantes PCDD/F y Hg.

GSW hace mediciones en continuo de partículas siendo el valor promedio durante 2019 de 1,39 mg/Nm³ para un límite de 5 mg/Nm³ en este foco.

Los valores medidos en el foco de emisión se exponen a continuación:

IDENTIFICACIÓN DEL FOCO	CONTAMINANTE	VALORES MEDIOS MEDIDOS (Mediciones reglamentarias)		LÍMITE LEGAL (AAI)
		2019	2020	
Depuradora de humos 3	PARTÍCULAS mg/Nm ³	1,10	3,20	5
	NO _x ppm	9,7	8,7	300
	CO ppm	77,0	88,2	500
	PCDD/F ng/l-TEQ/Nm ³ (*)	0,018	0,009	0,1
	Hg mg/Nm ³ (*)	0,002	0,002	0,05

(*) A partir de la resolución de fecha 23 de enero de 2017, se han establecido dos nuevos límites en el foco denominado Depuradora de humos 3, correspondientes a los contaminantes PCDD/F y Hg.

Los valores obtenidos en el foco de Depuración Humos Oxicorte son:

IDENTIFICACIÓN DEL FOCO	CONTAMINANTE	VALORES MEDIOS MEDIDOS		LÍMITE LEGAL (de la AAI)
		2019		
Depuración Humos Oxicorte	PARTÍCULAS mg/Nm3	3,63		50
	NOX ppm	3,033		300
	CO ppm	150,06		500

Laminación

El foco principal de Laminación es el Horno Danielli.

IDENTIFICACIÓN DEL FOCO	CONTAMINANTE
Horno Danielli	NO _x ppm
	CO ppm

Para el resto de focos se han realizado las mediciones reglamentarias siendo conformes con los valores límites establecidos.

FOCO	CONTAMINANTE	VALORES MEDIOS MEDIDOS		LÍMITE LEGAL
		2019	2020	
Horno Danielli	NO _x ppm	52,36	49,7	300
	CO ppm	<3	<3	500

Además, existen 7 calderas de calefacción que son revisadas trimestralmente, habiéndose obtenido en el año 2019 los siguientes valores de CO:

IDENTIFICACIÓN DEL FOCO	CONTAMINANTE	VALORES MEDIOS MEDIDOS		LÍMITE PPM
		2018	2019	
C1 (Edificio social)	CO ppm	34,00	61,50	500
C2 (Edificio social)		125,00	88,75	
Oficinas RRHH		13,50	24,00	
C1 (oficinas)		83,00	39,00	
C2 (oficinas)		133,00	42,50	
C.Calefac (laminac)		34,00	24,50	
Caldera ACS (laminac)		41,50	154,00	

Las cantidades de CO, partículas PM10 y NO_x emitidas durante el 2019 pueden observarse en la tabla de abajo:

	2017		2018		2019	
	(t Referido a P07)	t/t ALAMBRÓN	(t Referido a P07)	t/t ALAMBRÓN	(t Referido a P07)	t/t ALAMBRÓN
EMISIONES CO	0,00038	0,00041	0,00038	0,00040	0,00038	0,00040
EMISIONES PARTICULAS PM-10	0,00000	0,00000	0,00001	0,00001	0,00000	0,00000
EMISIONES NOX	0,00010	0,00011	0,00011	0,00011	0,00010	0,00010
EMISIONES SOX	0,00000	0,00000	0,00000	0,00000	0,00000	0,00000

Nota: Cantidades expresadas en toneladas. Los datos se obtienen del registro E-PRTR, por lo que se muestran años completos.

Emisiones difusas

Los puntos más importantes en los que se pueden producir emisiones difusas a la atmosfera, en forma de partículas en suspensión, son:

- Almacenamiento y tratamiento de escorias
- Torre de aditivos
- Viales

Para controlar este aspecto ambiental, **GSW** ha ido llevando a cabo durante los últimos años distintas medidas correctivas, entre las que destacan:

- Un 4º agujero realizado en la bóveda de horno de fusión. Consigue una reducción del 95% de las emisiones generadas durante el proceso.
- Campanas extractoras de mayor capacidad en nave de hornos.
- Sistemas de depuración de partículas mediante filtro de mangas, entre los que destaca el filtro de la Depuradora de humos 3.
- Sistemas de almacenamiento y transporte de aditivos con cerramiento hacia el exterior y posterior aspiración de los depósitos acumulados.
- Asfaltado de viales
- Sistema de barrido y rociado con agua de los viales.
- Tratamiento de escoria negra y escoria blanca en interior de nave.

La cantidad de partículas en suspensión en el entorno fabril, no es debida exclusivamente a las actividades de **GSW**. El tráfico es uno de los factores que más influye en la cantidad de partículas en suspensión y la fábrica se encuentra próxima a una red de carreteras con un tráfico muy intenso. Debido a las medidas correctoras realizadas en los últimos años, las emisiones difusas han disminuido significativamente. Así, las últimas mediciones realizadas (años 2012-2013) muestran

una disminución del 67% respecto a la medición del año 2002-2003, lo que confirma la efectividad de las distintas medidas llevadas a cabo.

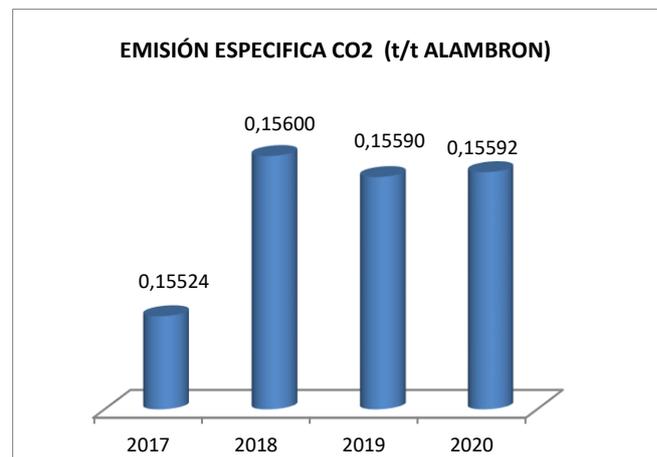
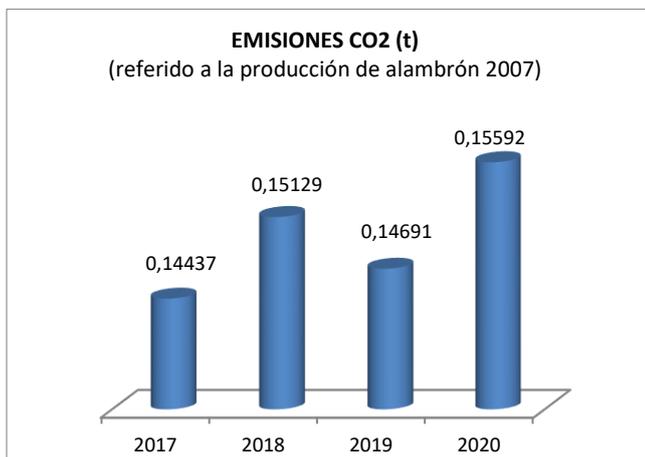
6.7. EMISIONES DE GASES DE EFECTO INVERNADERO

El CO₂ se produce como resultado directo del uso de energía, junto con las fuentes de carbono utilizadas en el proceso de fabricación de acero.

Las principales fuentes de CO₂ son el uso de electricidad, gas natural y los aditivos que contienen carbono utilizados en la fabricación de acero.

El impacto sobre el medio ambiente de este aspecto ambiental es el cambio climático debido al efecto invernadero.

Los derechos de emisión asignados (t de CO₂) para el año 2019 son de 117.764 t/año. Lo emitido se expone en los gráficos siguientes:



En las gráficas anteriores, los valores correspondientes a 2020, se refieren al primer semestre de dicho año.

Por el proceso industrial de la organización, no se emiten de forma significativa otros gases de efecto invernadero distintos al CO₂, tales como el CH₄, HFC, PFC, NF₃, N₂O o SF₆. Por ello, en la normativa de cálculo de emisiones de gases de efecto invernadero, solo está contemplado el cálculo del CO₂.

6.8. VERTIDOS

Existen dos puntos de vertido (uno en Acería y otro en Laminación) que recogen los vertidos de las aguas industriales, sanitarias y pluviales de sus respectivas áreas.

Se dispone de un sistema de control en continuo del PH con adición de ácido, justo antes del punto de vertido de Acería.

El aspecto “vertidos” es un aspecto directo que se produce en condiciones normales de funcionamiento. El impacto potencial es la alteración del ecosistema natural, si bien dicho impacto está minimizado por la depuración final.

La Resolución por la que se otorga Autorización Ambiental Integrada, publicada el 23 de enero de 2017, establece los límites de control y el plan de seguimiento. Los límites de control y los valores promedio de dichos límites se exponen a continuación:

Parámetros	Límites admitidos AAI	Promedio Anual ACERIA 2019	Promedio Anual LAMINACION 2019	Promedio 1s20 ACERIA	Promedio 1s20 LAMINACION
Temperatura	40,0C°	29,4C°	23,0C°	32,0C°	21,8C°
pH	5,5-10 UpH	9,0 UpH	8,0 UpH	8,2 UpH	7,9 UpH
Sólidos en suspensión	1.000 mg/L	16,25 mg/L	14,13 mg/L	41,00 mg/L	8,00 mg/L
DQO	500 mg/L O2	13,50 mg/L	21,75 mg/L	19,00 mg/L	12,00 mg/L
Aceites y grasas	250 mg/L	0,25 mg/L	0,89 mg/L	0,25 mg/L	0,93 mg/L
Sulfatos	1.000 mg/L	210,00 mg/L	52,00 mg/L	290,50 mg/L	53,00 mg/L
Sulfuros totales	3 mg/L	0,03 mg/L	0,33 mg/L	0,03 mg/L	0,03 mg/L
Arsénico	1 mg/L	0,03 mg/L	0,03 mg/L	0,03 mg/L	0,03 mg/L
Cromo total	3 mg/L	0,01 mg/L	0,01 mg/L	0,02 mg/L	0,01 mg/L
Estaño	5 mg/L	0,01 mg/L	0,01 mg/L	0,01 mg/L	0,01 mg/L
Hierro	10 mg/L	0,98 mg/L	0,13 mg/L	0,72 mg/L	0,03 mg/L
Manganeso	2 mg/L	0,08 mg/L	0,06 mg/L	0,04 mg/L	0,02 mg/L
Mercurio	0 mg/L	0,00 mg/L	0,00 mg/L	0,00 mg/L	0,00 mg/L
Níquel	5 mg/L	0,01 mg/L	0,01 mg/L	0,01 mg/L	0,01 mg/L
Plomo	1 mg/L	0,13 mg/L	0,02 mg/L	0,22 mg/L	0,01 mg/L
Zinc	10 mg/L	0,08 mg/L	0,02 mg/L	0,06 mg/L	0,01 mg/L

6.9. RUIDOS

Los valores medidos son los siguientes:

PTO DE MUESTREO FUENTE RUIDOSA ASOCIADA	2018		2020	
	Día dB	Noche dB	Día dB	Noche dB
Acería Horno Fusión (punto 1)	60,8	58,9	60,1	55,8
Acería Horno Fusión (punto 2)	56,3	54,3	54,8	53,8
Planta de aguas acería, torres de refrigeración, depuradoras de humos 1 y 2, acería (horno fusión), subestación eléctrica.	57,6	57,3	54,4	49,4
Parque de chatarra	58,3	57,7	59,3	53,9
Laminación	59,6	58,2	58,6	57,4
Planta de aguas de laminación	59,4	59,2	57,9	53,8

	VALOR DIURNO dB	VALOR NOCTURNO dB
LÍMITE LEGAL (Laeq) dB(A)	75	65

El aspecto ruido es un aspecto directo que se produce en condiciones normales de funcionamiento. El impacto ambiental es la afección que la contaminación sonora puede tener en la ecología local y el entorno natural.

A continuación, figura una descripción de los aspectos ambientales que se pueden producir ante una emergencia. El control de todos estos aspectos está regulado por el Plan de Emergencia de GSW.

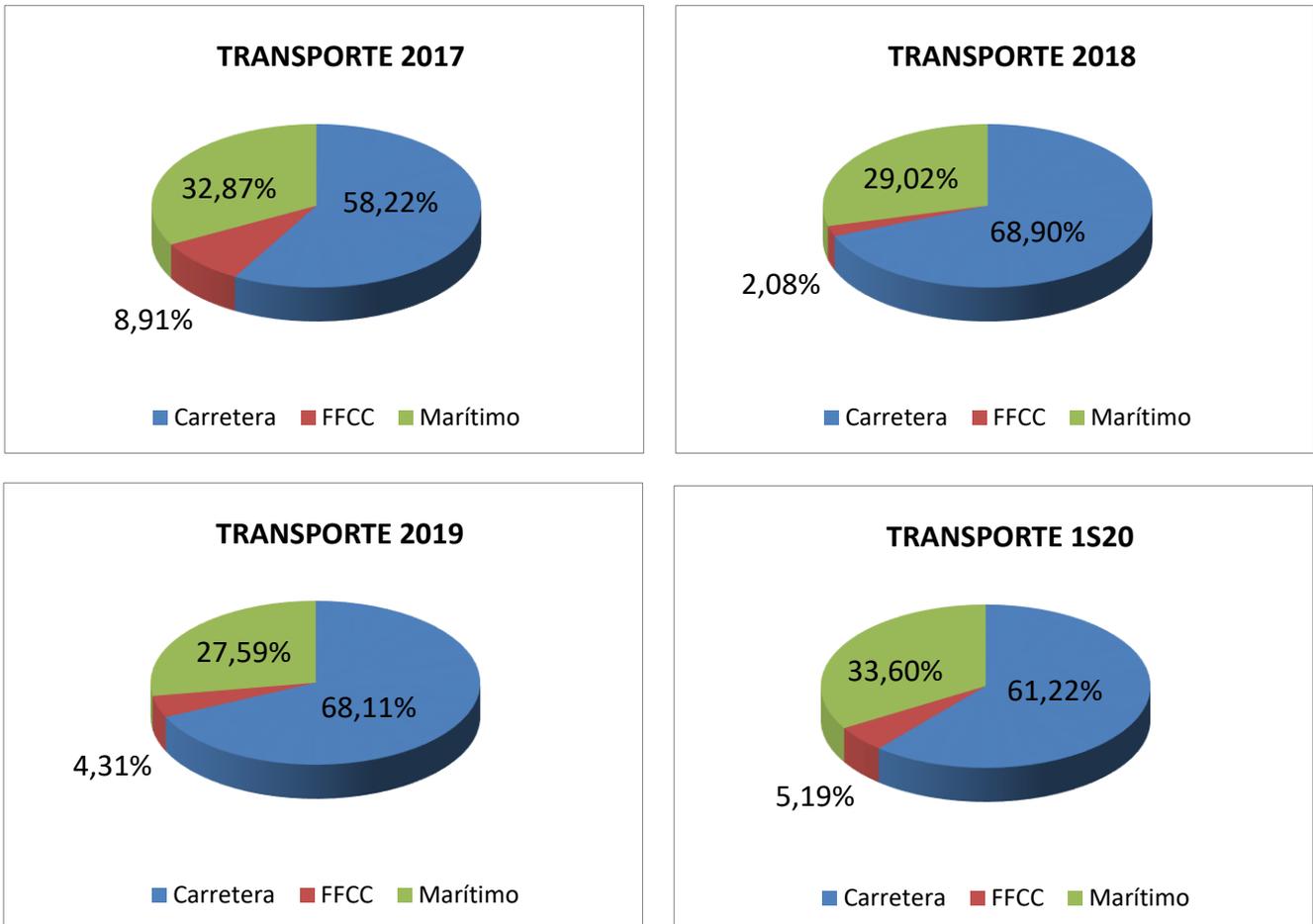
6.10. CONDICIONES DE EMERGENCIA

En el año 2019 no ha habido aspectos ambientales significativos en condiciones de emergencia.

Global Steel Wire desarrolla anualmente un Plan de simulacros tanto de Medio Ambiente como de Prevención de Riesgos Laborales para que los trabajadores conozcan el modo de actuar en condiciones de emergencia. Durante el año 2019, se ha realizado un simulacro de emergencias de carácter ambiental.

6.11. EMISIONES DEL TRANSPORTE DE PRODUCTO ACABADO

Para la valoración de las emisiones producidas por el transporte del producto acabado se tiene en cuenta el porcentaje de producto que se mueve por camión, ferrocarril y barco, considerando que esta última es la menos agresiva para el medio ambiente y el camión la más agresiva.



Siempre se trata de priorizar los transportes que menor impacto causan al medio ambiente (ferrocarril y barco). Sin embargo, el porcentaje final a lo largo de un año natural viene condicionado por variables tales como el destino del producto acabado, siendo imposible en ocasiones efectuar el transporte por dichos medios.

6.12. IMPACTO SOBRE LA BIODIVERSIDAD

La factoría de GSW se encuentra cercana a la línea de costa. En esta zona, la industrialización y la urbanización de entornos (además de la acería GSW se encuentran dos grandes centros comerciales, vías de ferrocarril, autovías y enlaces, polígonos industriales, etc.), han provocado que solamente sobrevivan unas marismas de reducidas dimensiones: Alday (65 hectáreas), Parayas y Raos (20 hectáreas).

El entorno de las instalaciones está caracterizado por una intensa intervención antrópica, especialmente en el último medio siglo. La típica vegetación marismeña de plantas halófilas es prácticamente inexistente, prosperando especies alóctonas de carácter invasor.

La fauna vertebrada presente en el entorno más inmediato de las instalaciones se puede considerar escasa, estando formada principalmente por especies de carácter oportunista, adaptadas a la presencia del hombre y a los cambios inducidos por éste en el medio.

Indicador	Unidad Medida (Unidad A / Unidad B)	A	R (A/B) 2018	R (A/B) 2019	R (A/B) 2020
Uso total del suelo	m ² de superficie/ producción de alambrón	418739 m2	0,49993	0,51450	1,2103
Superficie sellada total	m ² de superficie/ producción de alambrón	402234 m2	0,48022	0,49422	1,1626
Superficie total en el centro orientada según la naturaleza	m ² de superficie/ producción de alambrón	0 m2	0 m2	0 m2	0 m2
Superficie total fuera del centro orientada según la naturaleza	m ² de superficie/ producción de alambrón	0 m2	0 m2	0 m2	0 m2

Nota: El valor A no ha variado durante los años 2018, 2019 y 2020

7 VALORACIÓN DEL COMPORTAMIENTO AMBIENTAL



7.1. DESARROLLO DEL PROGRAMA DE GESTIÓN AMBIENTAL

Anualmente se establecen una serie de objetivos ambientales, para lo cual se tienen en cuenta los aspectos ambientales significativos, los requisitos legales y otros requisitos asociados, y considerando los riesgos y oportunidades.

Los objetivos ambientales, así como su desarrollo a través de los distintos planes de acción, son objeto de seguimiento periódico



Punto Limpio Acería

El cumplimiento de estos objetivos durante el año 2019 fue el siguiente:

DESCRIPCIÓN OBJETIVO	UNIDADES	VALOR 2018	OBJETIVO 2019	VALOR 2019	¿CUMPLE? S/N
Disminuir consumo de Cal Acería	kg/tn	55,4	50,5	51,8	NO
Disminuir consumo Energía Eléctrica Acería	kw h/tn	626	611,2	626,8	NO
Disminuir consumo de Gas Natural Acería	kw h/tn	61,5	60,1	56,0	SI
Disminuir consumo Energía Eléctrica Laminación	kw h/tn	177,6	173	175,2	NO
Disminuir consumo de Gas Natural Laminación	kw h/tn	381,1	373	378,8	NO
Disminuir consumo de Aceites y Grasas Laminación	kg/tn	0,43	0,40	0,34	SI

Para el año 2020 se han establecido los siguientes objetivos:

Descripción objetivo	Uds	Valor 2019	Objetivo 2020	Valor 1er semestre 2020	¿CUMPLE? S/N
Disminuir consumo de Cal Acería	kg/tn	51,8	49,2	52,50	NO
Disminuir consumo Energía Eléctrica Acería	kw h/tn	626,8	606,3	630,30	NO
Disminuir consumo de Gas Natural Acería	kw h/tn	56,0	55,8	55,690	SI
Disminuir consumo Energía Eléctrica Laminación	kw h/tn	175,2	170	136,890	SI
Disminuir consumo de Gas Natural Laminación	kw h/tn	378,8	370	320,970	SI
Disminuir consumo de Aceites y Grasas Laminación	kg/tn	0,34	0,30	0,37	NO

7.2. VALORIZACIÓN DE RESIDUOS

Todos los residuos generados en GSW son gestionados a través de gestores autorizados. **GSW** prioriza dentro de las posibles vías de gestión, la valorización de los residuos generados siempre que sea viable desde el punto de vista técnico-económico.

Entre los principales residuos valorizados se encuentran la escoria negra, el polvo de acería y la cascarilla.

Durante el 2019 la fracción de residuos recuperados (reciclados o valorizados) ha sido de un 98,23% del total de residuos generados en GSW, durante el primer semestre del 2020 este porcentaje ha sido del 98,44%.

7.3. CUMPLIMIENTO DE LA LEGISLACIÓN DE APLICACIÓN

El departamento de Medio Ambiente dispone de una herramienta informática *infosald* para la identificación de los requisitos legales que afectan a **GSW** en materia de Medio Ambiente, una vez identificados se procede a la evaluación de su cumplimiento.

Los requisitos legales se mantienen actualizados y se registran las revisiones y modificaciones.

En lo referente a permisos, licencias y autorizaciones **GSW** no presenta ningún incumplimiento. Los requisitos que emanan de las principales autorizaciones y licencias se cumplen al 100%. El permiso que concentra el mayor número de requisitos legales es la Autorización Ambiental Integrada.

NORMATIVA AMBIENTAL	EVALUACION DEL CUMPLIMIENTO
<p>Ley 16/2002, de 1 de Julio, de Prevención y Control Integrados de la Contaminación.</p> <p>Real Decreto 509/2007, de 20 de abril, que aprueba el Reglamento para el desarrollo y ejecución de la Ley 16/2002 de Prevención y Control Integrados de la Contaminación.</p> <p>Ley de Cantabria 17/2006, de 11 de diciembre, de Control Ambiental Integrado.</p> <p>Decreto 19/2010 de 18 de marzo, por el que se aprueba el reglamento de la Ley 17/2006 de 11 de diciembre de Control Ambiental Integrado.</p> <p>Ley 5/2013, de 11 de junio, por la que se modifican la Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación y la Ley 22/2011, de 28 de julio, de residuos y suelos contaminados.</p> <p>Real Decreto 815/2013, de 18/10/2013 por el que se aprueba el Reglamento de emisiones industriales y de desarrollo de la Ley 5/2013, de 11 de junio, de prevención y control integrados de la contaminación. (BOE nº 251, de 19/10/2013).</p>	<p>Se dispone de la AAI de fecha 23 de enero de 2017 y se cumple con las condiciones establecidas en la misma.</p> <p>En particular para emisiones, vertidos, ruidos:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cumplir con los límites establecidos en la resolución de la AAI de GSW. - Análisis de los parámetros indicados en la resolución de la AAI de GSW. - Remitir a la Dirección General de Medio Ambiente los resultados de las analíticas realizadas periódicamente. <p>Se han ejecutado las medidas establecidas en la resolución de la AAI, en particular:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Notificación a la Dirección General de Salud Pública de las torres de refrigeración M25A y B y torre de refrigeración SVC. - Plan de adecuación para la sustitución del sistema de filtrado del foco nº1 por un sistema de filtrado con ventilador en cola y salida por chimenea de similares características y eficacia a las del foco nº2 y que lleve instalado un equipo de medición en continuo de partículas, en los gases emitidos a la atmósfera. - Instalación de un equipo de medición en continuo de partículas, en los gases emitidos a la atmósfera en el foco nº2 asociado al proceso de acería. - Alta del nuevo foco de emisión a la atmósfera asociado a la nave de recuperación y tratamiento de escoria blanca. - Plan de adecuación, para ser ejecutado en 18 meses, para la reducción del consumo de agua del Pantano de Heras y del caudal de vertido a colector, propuesto por GLOBAL STEEL WIRE, SA e instalación de una nueva torre de refrigeración con capacidad de 400 m3/h y un ΔT^a de 20°C. - Diligenciar ante la Dirección General de Medio Ambiente, un libro de registro de residuos peligrosos. - Autorización de puesta en servicio y acta de inscripción en el registro de establecimientos industriales del depósito de gasoil existente en los términos y condiciones previstos en la ITC-MI-IP-03 "Instalaciones petrolíferas para uso propio. Instalaciones de almacenamiento para su consumo en la propia instalación". - Autorización de puesta en servicio y acta de inscripción en el registro de establecimientos industriales de las instalaciones de almacenamiento de productos químicos (ácido sulfúrico e hipoclorito sódico) en los términos y condiciones previstos en la ITC-MIE-APQ-6 "Almacenamiento de líquidos corrosivos"

NORMATIVA AMBIENTAL	EVALUACION DEL CUMPLIMIENTO
Real Decreto 508/2007, de 20 de abril, que regula el Suministro de Información sobre Emisiones de Reglamento E-PRTR y de las Autorizaciones Ambientales Integradas.	Notificación anual Registro Estatal de Emisiones y Fuentes contaminantes-PRTR.
Real Decreto 1027/2007, de 20 de julio, por el que se aprueba el Reglamento de Instalaciones Térmicas en los Edificios (RITE) y su reglamentación derivada.	Mantenimiento periódico de calderas de calefacción y agua caliente sanitaria a través de empresa homologada.
<p>Reglamento (CE) no 1221/2009 del parlamento europeo y del consejo de 25 de noviembre de 2009, por el que se permite que las organizaciones se adhieran con carácter voluntario a un sistema comunitario de gestión y auditoría medioambientales (EMAS) modificado por el Reglamento CE 1505/2017.</p> <p>Decreto 110/2001, de 28 de noviembre, por el que se establece el procedimiento para la aplicación en la Comunidad Autónoma de Cantabria del Reglamento (CE) número 761/2001, del Parlamento Europeo y del Consejo, de 19 de marzo de 2001, por el que se permite que las organizaciones se adhieran con carácter voluntario a un sistema comunitario de gestión y auditoría medioambientales (EMAS). (BOC 7 de diciembre de 2001)</p> <p>Real Decreto 239/2013, de 5 de abril, por el que se establecen las normas para la aplicación del Reglamento (CE) n.º 1221/2009 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 25 de noviembre de 2009, relativo a la participación voluntaria de organizaciones en un sistema comunitario de gestión y auditoría medioambientales (EMAS), y por el que se derogan el Reglamento (CE) n.º 761/2001 y las Decisiones 2001/681/CE y 2006/193/CE de la Comisión Reglamento CE 1505/2017 Reglamento CE 2026/2018</p>	Declaración ambiental GSW. Informe de auditoría AENOR (junio 2010) Informe de auditoría BUREAU VERITAS (anual, desde abril 2011)
<p>Real Decreto Ley 1/2005, de 9 de marzo, por el que se regula el régimen del comercio de derechos de emisión de gases de efecto invernadero.</p> <p>Real Decreto Ley 5/2004, de 27 de agosto, por el que se regula el régimen del comercio de derechos de emisión de gases de efecto invernadero.</p> <p>Reglamento UN N° 601/2012 de 21 de junio de 2012 sobre el seguimiento y la notificación de las emisiones de gases de efecto invernadero en aplicación de la Directiva 2003/87/CE del Parlamento Europeo y del Consejo</p> <p>Real Decreto 18/2019, de 25 de enero, por el que se desarrollan aspectos relativos a la aplicación del régimen de comercio de derechos de emisión de gases de efecto invernadero en el periodo 2021-2030</p>	Autorización de emisión de gases de efecto invernadero a partir del 1 de enero de 2005. Se remite al órgano autonómico competente, antes del 28 de febrero, el informe anual de emisión de GEI verificado sobre las emisiones del año precedente. Se remite al órgano autonómico competente información verificada una vez a año y se entrega al registro antes del 30 de abril de cada año, un número de derechos de emisión equivalente al dato de emisiones verificadas correspondientes al año anterior a su cancelación. Se remite a la OECC el PMS, IDR e IVI en el mes de mayo de 2019
<p>Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad de aire y protección de la atmósfera</p> <p>Decreto 50/2009, de 18 de junio, por el que se regula el control de la contaminación atmosférica industrial en la Comunidad Autónoma de Cantabria</p>	<p>Inspecciones reglamentarias a los focos de emisiones a la atmósfera</p> <p>Autocontroles periódicos</p> <p>Libro de registro de emisiones a la atmósfera</p> <p>Medidores en continuo en focos tipo A</p> <p>Calibración periódica de los equipos de medición en continuo.</p>
Decreto 100/2018 de Valorización de Escorias en la Comunidad Autónoma de Cantabria	Se valoriza la escoria negra de GSW a través de valorizador autorizado. Se realizan las entregas al valorizador a través de los documentos de entrega. Se realizan análisis periódicos de seguimiento.

NORMATIVA AMBIENTAL	EVALUACION DEL CUMPLIMIENTO
<p>Real Decreto 952/1997, de 20 de junio, por el que se modifica el Reglamento para la ejecución de la Ley 20/1986, de 14 de mayo, básica de Residuos Tóxicos y Peligrosos, aprobado por RD 833/1988, de 20 de julio D.A. 2ª</p> <p>Orden 28 de Mayo del 2001, por el que se regula el contenido mínimo de los estudios de minimización de residuos peligrosos.</p>	<p>Se remite a la Consejería de Medio Ambiente estudio de minimización de residuos peligrosos cada 4 años.</p>
<p>Ley 11/1997, de 24 de abril, de envases y residuos de envases.</p> <p>Real Decreto 782/1998, de 30 de abril, por el que se aprueba el Reglamento para el desarrollo y ejecución de la Ley 11/1997.</p>	<p>Se remite al órgano ambiental de la comunidad autónoma la declaración anual de envases antes del 1 de marzo, en la cual se expresa la cantidad total de envases y de productos envasados puestos en el mercado y, en su caso, importados o adquiridos en otros países de la Unión Europea o exportados o enviados a otros Estados miembros con indicación de los que tengan la condición de reutilizables. Se elabora y presenta ante el órgano ambiental el plan empresarial de prevención de envases.</p>
<p>Real Decreto 833/1988, de 20 de julio, por el que se aprueba el Reglamento para la ejecución de la ley 20/1986, Básica de Residuos Tóxicos y Peligrosos. Modificado por el RD 952/1997, de 20 de junio.</p> <p>Ley 22/2011, de 28 de Julio, de Residuos y suelos contaminados.</p> <p>RD 952/1997, de 20 de junio, por el que se modifica el Reglamento para la ejecución de la Ley 20/1986, de 14 de mayo, básica de Residuos Tóxicos y Peligrosos, aprobado por RD 833/1988</p> <p>Orden MAM 304/2002, de 8 de febrero, por el que se publican las operaciones de valorización y eliminación de residuos y la Lista Europea de Residuos</p> <p>DECISIÓN DE LA COMISIÓN de 18 de diciembre de 2014 por la que se modifica la Decisión 2000/532/CE, sobre la lista de residuos, de conformidad con la Directiva 2008/98/CE del Parlamento Europeo y del Consejo</p> <p>Real Decreto 553/2020, de 2 de junio, por el que se regula el traslado de residuos en el interior del territorio del Estado</p>	<p>Se entregan los residuos a gestores autorizados para su valorización o eliminación.</p> <p>Se elabora la declaración anual de productores de residuos peligrosos y se remite al órgano ambiental antes del 31 de marzo de cada año.</p> <p>Se dispone de libro de registro de residuos peligrosos sellado por la Consejería de Medio Ambiente.</p> <p>Se dispone de contrato de tratamiento de residuos y documento de identificación para los traslados entre Comunidades Autónomas</p>
<p>RD 559/2010, de 7 de mayo, por el que se aprueba el reglamento del registro integrado industrial</p>	<p>Nº inscripción registro establecimientos industriales 39/16000, incluye relación de maquinaria e instalaciones presentes en el establecimiento (APQ, Centros de transformación, equipos a presión, etc..)</p>
<p>Orden MED/2/2014, de 20 enero, por la que se aprueba el Plan de Inspección Ambiental en Cantabria para las instalaciones sometidas a Autorización Ambiental Integrada (2014-2020).</p>	<p>Plan de Inspección Ambiental de Cantabria 2014-2020 para las instalaciones sometidas a Autorización Ambiental Integrada. No se ha dado el caso.</p>
<p>Real Decreto 815/2013, de 18/10/2013, Se aprueba el Reglamento de emisiones industriales y de desarrollo de la Ley 5/2013, de 11 de junio, de prevención y control integrados de la contaminación. (BOE nº 251, de 19/10/2013).</p>	<p>El titular de la instalación que sea objeto de inspección está OBLIGADO a:</p> <ul style="list-style-type: none"> - PERMITIR EL ACCESO, aun sin previo aviso y debidamente identificados, a los inspectores ambientales, a los asesores técnicos y a las entidades designadas del artículo 29.1 de la Ley 16/2002, 1 de julio, cuando vayan acompañados de los inspectores o cuando el titular de la instalación no se oponga. - Prestar la COLABORACIÓN necesaria facilitando cuanta información y documentación le sea requerida al efecto. - Prestar ASISTENCIA para la realización de toma de muestras o la práctica de cualquier medio de prueba. Informes inspectores.

NORMATIVA AMBIENTAL	EVALUACION DEL CUMPLIMIENTO
Real Decreto 656/2017, de 23 de junio, por el que se aprueba el Reglamento de Almacenamiento de Productos Químicos y sus Instrucciones Técnicas Complementarias MIE APQ 0 a 10.	Planificar revisión de los APQ-5 Proyecto y acta de inspección por OCA Seguro responsabilidad civil Informe inscripción Auditorías internas OPS Certificados OCA Revisión de los APQ-6
Decreto 122/2002, de 10 de octubre, por el que se regulan los criterios higiénico-sanitarios que deben reunir los equipos de transferencia de masa de agua en corriente de aire en producción de aerosoles y aparatos de humectación, para la prevención de la legionelosis	Entradas Registro Consejería de Sanidad de las notificaciones de las torres de refrigeración. Documentación aportada en el proyecto de AAI para las torres existentes a fecha de elaboración del proyecto. Registro de mantenimiento y desinfección El mantenimiento y limpieza de las instalaciones lo lleva a cabo dos empresas contratadas para el mismo (una en acería y otra en laminación), las cuales llevan actualizado el programa de mantenimiento y los registros asociados. Certificado empresa contratada
RD 830/2010, de 25/06/2010, Disposición final tercera del Real Decreto, por el que se establece la normativa reguladora de la capacitación para realizar tratamientos con biocidas, por el que se modifica el Real Decreto 865/2003, por el que se establece los criterios higiénico-sanitarios para la prevención y control de la legionelosis. RD 865/2003, de 4 de julio, por el que se establecen los criterios higiénico-sanitarios para la prevención y control de la legionelosis	Comunicación externa Las últimas notificaciones a la Consejería de Sanidad corresponden a las torres de refrigeración M25 A y B y Torre S.V.C, con fecha del 15/07/08 (requisito de la Autorización Ambiental Integrada) Análisis trimestral de vertidos - Copia de los certificados de formación del personal de la empresa contratada. - Certificados de formación interna a personal propio. Curso realizado en tres sesiones durante los meses septiembre y octubre del 2008 (25 horas de formación)
Real Decreto 513/2017, de 22 de mayo, por el que se aprueba el Reglamento de instalaciones de protección contra incendios.	Actas de revisión Revisiones trimestrales y anuales de medios de extinción Inspección OCA cada 10 años.
Real Decreto 1523/1999, de 1 de octubre, por el que se modifica el Reglamento de Instalaciones Petrolíferas, aprobado por el Real Decreto 2085/1994 de 20 de octubre Real Decreto 1427/1997, de 15 de septiembre, por el que se aprueba la instrucción técnica complementaria MI-IP-03 "Instalaciones petrolíferas para uso propio" (Gasóleo B)	Informe OCA GSW no dispone de instalaciones de almacenamiento de gasóleo con capacidad superior a 1000 lts. Las instalaciones existentes son propiedad de empresas subcontratadas por GSW (DEAL,) GSW comprobará que se llevan a cabo las inspecciones periódicas cada 10 años por OCA en las instalaciones de sus subcontratas
Reglamento 517/2014, de 16/04/2014, Sobre los gases fluorados de efecto invernadero y por el que se deroga el Reglamento (CE) nº 842/2006. (DOCE nº L 150, de 20/05/2014) Real Decreto 115/2017, de 17/02/2017, Se regula la comercialización y manipulación de gases fluorados y equipos basados en los mismos, así como la certificación de los profesionales que los utilizan y por el que se establecen los requisitos técnicos para las instalaciones que desarrollen actividades que emitan gases fluorados. (BOE nº 42, de 18/02/2017)	Certificado de empresa instaladora para el cumplimiento de los requisitos del reglamento. Mantenimientos periódicos de la instalación
Real Decreto 842/2002, de 02/08/2002, BT - Se aprueba el Reglamento Electrotécnico para BAJA TENSIÓN.	Proyecto técnico de la instalación Comunicación al órgano competente Mantenimientos periódicos de la instalación
Real Decreto 3275/1982, de 12 de noviembre, sobre condiciones técnicas y garantías de seguridad en centrales eléctricas, subestaciones y centros de transformación.	Proyecto técnico de la instalación Comunicación al órgano competente Mantenimientos periódicos de la instalación

7.4. EL ESFUERZO ECONÓMICO-FINANCIERO DE GLOBAL STEEL WIRE PARA EL DESARROLLO SOSTENIBLE

Acero SOSTENIBLE

En **GLOBAL STEEL WIRE** estamos comprometidos con nuestros clientes y con la sociedad para que, entre todos podamos construir un futuro de **crecimiento sostenible**. Realizamos una verdadera apuesta por la innovación con la que reducir riesgos y mejorar el impacto de nuestra actividad industrial, eliminando ineficiencias y, sobre todo, garantizando a nuestra empresa y a la sociedad **un acero más sostenible, con un impacto positivo en nuestro entorno**.

Para **GSW** el desarrollo sostenible significa **compromiso** de mejorar la calidad de vida para la sociedad de hoy y de mañana, gestionando de manera ética, segura y respetuosa con el Medio Ambiente. El desarrollo sostenible se consigue con una organización eficiente, flexible y dinámica. Creemos en nuestra gente, su esfuerzo, su desarrollo profesional y personal y el trabajo en equipo, así como en la mejora continua de todos nuestros procesos y actividades y su constante actualización tecnológica.

El compromiso de **GSW** con la sostenibilidad se materializa a través de la Marca Sostenibilidad Siderúrgica, la certificación en Responsabilidad Social Empresarial verificada por la Asociación Española de Normalización y Certificación (AENOR), que se concede a las fábricas siderúrgicas que apuestan voluntariamente por un modelo de gestión responsable que integra los valores ambientales, sociales y económicos en sus actividades de negocio. **GSW** ha sido una de las primeras fábricas de productos de acero en obtener la Marca Sostenibilidad Siderúrgica.

A través del certificado de la Marca de Sostenibilidad Siderúrgica se garantiza que los productos de acero fabricado en **GSW**, cumplen los requisitos normativos obligatorios y voluntarios indicados a continuación:

SISTEMAS DE GESTIÓN Y NORMAS ACREDITADAS:

- Calidad (ISO 9001)
- Medio Ambiente (ISO 14001)
- Seguridad y Salud en el Trabajo (OHSAS 18001)
- Sistema Comunitario de gestión y auditoría medioambientales (EMAS)

Y ADICIONALMENTE

- Requisitos generales para la competencia de laboratorios de ensayo y calibración (ISO 17025)
- Protocolo sobre vigilancia radiológica de los materiales metálicos.

Existencia de un sistema de detección radioactivo, al objeto de detectar posibles fuentes radioactivas y evitar la consiguiente contaminación del Medio Ambiente y del acero fabricado.

SOSTENIBILIDAD Y RESPONSABILIDAD SOCIAL (RSE)

-Sistema de Gestión de la Sostenibilidad y Responsabilidad Social (SGSS)

Monitorización y cumplimiento de 56 indicadores y de 150 parámetros de gestión responsable, basados en estándares de Responsabilidad Social Empresarial (RSE) que evalúan la gestión de GSW en las dimensiones de la Sostenibilidad: Económica, medioambiental y Social.

SUSTSTEEL

-Sistema de Gestión de la Sostenibilidad, que evalúan la gestión de GSW en las dimensiones de la Sostenibilidad: Económica, medioambiental y Social.

Garantía de una elección acertada

GSW ofrece a sus clientes la tranquilidad de usar un acero fabricado con todas las **garantías**, así como de contar con un proveedor en su cadena de valor que va más allá del cumplimiento de la legislación vigente y que, desde la autorregulación, ofrece un incremento de los estándares de calidad sin precedentes en el sector.

Sin riesgos

Mediante el uso de acero fabricado bajo esta marca de sostenibilidad, tanto proveedor como cliente adquieren la garantía de una gestión y fabricación comprometidas con las demandas de la sociedad, **sin riesgos** en cuanto a la gestión ética del Medio Ambiente, las relaciones laborales y las relaciones con el entorno.

Comprometidos por una elección acertada

GSW es una empresa **comprometida** en ofrecer la máxima calidad y atención en el servicio que los clientes demandan, ofreciendo una amplia variedad de productos competitivos de alta gama para diversos sectores, entre los cuales destaca la automoción.

Para GSW el desarrollo sostenible significa compromiso de mejora en la calidad de vida de la sociedad de hoy y de mañana, gestionando los procesos de manera ética, segura y respetuosa con el Medio Ambiente. El desarrollo sostenible se consigue con una organización eficiente, flexible y dinámica. Creemos en nuestra gente, su esfuerzo, su desarrollo profesional y personal y el trabajo en equipo, así como en la mejora continua de todos nuestros procesos y actividades y su constante actualización tecnológica.

GSW realiza grandes esfuerzos para la conservación del medio ambiente, que se materializan en dos ejes fundamentales:

1. Las personas.
2. Las instalaciones.

Disponemos de un programa de sugerencias de mejora continua en el cual los trabajadores aportan ideas que afectan a su trabajo diario y que implican una mejora del comportamiento ambiental. Durante el año 2018 se realizaron un total de 61 sugerencias de mejora en materia de MEDIO AMBIENTE.

La formación, motivación y concienciación de las personas es fundamental para desarrollar las actividades con el máximo respeto por el medio ambiente. En ese sentido la formación ambiental impartida durante los últimos años ha sido:

- Norma ISO 14001 y Aspectos ambientales de GSW
- Gestión de los residuos
- Plan de emergencias
- Implantación del Reglamento EMAS.

Desde entonces se ha continuado con el sistema de formación continua mediante la distribución de hojas de aprendizaje para mandos, operarios y contratistas, y se ha impartido formación en materia de residuos y mercancías peligrosas. Teniendo en cuenta la consideración de mercancías peligrosas en varios de los residuos peligrosos, y dada la complejidad de la normativa en esta materia se ha considerado pertinente reforzar dicha formación.

En relación con las instalaciones las acciones más importantes han sido las que figuran a continuación:

Nuevo sistema de depuración de humos para Hornos de Arco Eléctrico (EAF) y LF

GSW instaló en el año 2009 un nuevo sistema de depuración para sus Hornos de Arco Eléctrico (EAF), según los requisitos del Integrated Pollution Prevention and Control (IPPC) y teniendo en cuenta las Mejores Técnicas Disponibles (BAT).

Mejoras medioambientales

Emisiones directas a la atmósfera:

Han sido significativamente reducidas las partículas (concentraciones inferiores a 5 mg/Nm³).

Emisiones a la atmósfera difusas:

Esta instalación ha contribuido a la reducción de las emisiones difusas según se explica en el punto 6.8 EMISIONES.

Ruido:

El nivel de ruido del nuevo sistema de depuración de humos fue considerado desde la fase de diseño de la instalación.

Instalación para la manipulación confinada de la escoria

GSW ha mejorado las áreas de manipulación de escorias. Históricamente todas las actividades de manipulación de escorias eran realizadas a la intemperie provocando altos niveles de emisiones difusas.

Mejoras medioambientales

Emisiones a la atmósfera difusas:

Con la construcción de esta nueva instalación se han eliminado las emisiones difusas generadas en la manipulación de escorias, lo que ha contribuido a la mejora de la calidad del aire en el entorno.



Depuradora de humos 3



Nave de tratamiento de escoria blanca

El resumen de inversiones medioambientales realizadas a 31-12-2019, desde 2005, es el siguiente:

Nave tratamiento escorias	2.699.859,33 €
Medidas correctoras minimización vertido aguas	97.200,92 €
Instalación para reutilización escoria blanca en horno de fusión	335.117,21 €
Mejora cerramientos en instalación aditivos	88.777,63 €
Campana captación emisiones corte tundish	238.769,02 €
Captación gases secado cucharas	398.365,63 €
Nueva depuradora de humos	6.471.493,24 €
Sistema portátil ensacado / valorización polvo acería	304.425 €
Cámara Post Combustión	565.000 €
Ampliación Planta Valorización Escoria Negra	880.114,42 €
Nuevo Almacenamiento de Ferroaleaciones	150.000 €
TOTAL INVERSIONES MEDIOAMBIENTALES GSW	12.229.122,4 €



8 RELACIONES CON LA SOCIEDAD

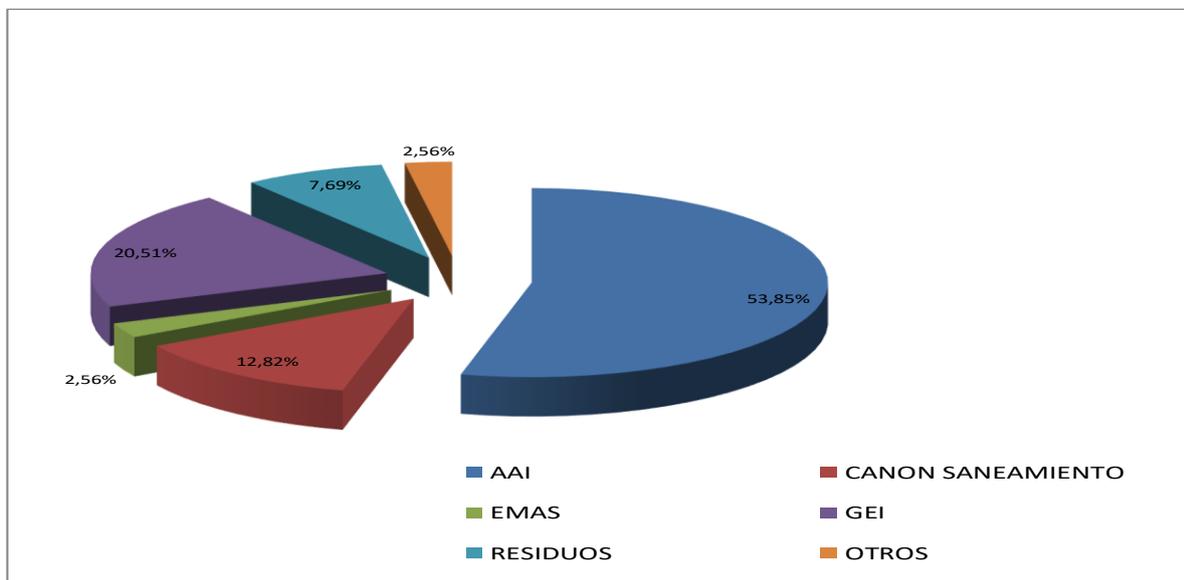
- Convenios de Colaboración con Universidad (Cantabria) con el fin de facilitar las prácticas laborales alumnos en sus últimos años de sus carreras académicas a los
- Convenios con Asociaciones Profesionales (Colegio de Químicos,) con motivo de colaborar en la formación e impartición de cursos de Postgrado
- Convenios de Colaboración con Centros de FP en la realización de la Formación en Centros de Trabajo (FCT's) en todas las áreas de la Empresa
- Colaboración con el Gobierno de Cantabria (Consejería de Educación), con el fin de fomentar y desarrollar la Formación Profesional Dual
- Pertenencia a las Asociaciones Empresariales CEOE-CEPYME, CAMARA COMERCIO, UNESID
- Pertenencia a la Red de Expertos en RRHH a nivel nacional a través de AEDIPE CANTABRIA
- Colaboraciones con las Asociaciones de vecinos próximas a nuestro Recinto Industrial
- Colaboraciones con la Parroquia de nuestro barrio.
- Colaboraciones con los Colegios de enseñanza básica y secundaria
- Colaboración con el Ayuntamiento de Santander en diversos programas
- Convenio Asociación Mujer y Talento

Entre otras actividades realizamos:

- Jornadas de Puertas Abiertas para los alumnos tanto de la Universidad de Cantabria como de los Centros y Colegios que nos lo solicitan.
- Participamos en Charlas, Coloquios, Mesas redondas organizadas por distintas Instituciones.
- Damos a conocer a todas las personas que nos visitan nuestro compromiso con la Seguridad y el medio ambiente.
- Colaboración recíproca con el Cuerpo de Bomberos de Santander formación en las actividades de emergencia, realización de simulacros, dotación de elementos e instrumentos para una mejor actividad de extinción de incendios.

- Colaboración con las Fuerzas de Seguridad del Estado (Guardia Civil, Policía Nacional, Policía Judicial y Local, prestación de información obtenida por cámaras de video-vigilancia del entorno a nuestro Recinto Industrial
- Cesión de nuestras instalaciones para ofertar productos varios provenientes del Comercio de Cantabria a nuestros trabajadores (Pisos, Seguros, Asistencia Sanitaria, Coches, Muebles, Productos Financieros, etc.)
- Adquisición de productos y servicios provenientes de centros especiales de empleo (minusválidos) y otras empresas en cuya composición de personal prevalecen las personas discapacitadas.
- Colaboraciones con el Banco de alimentos de Cantabria
- Colaboración con el ICASS para la realización del Congreso de Higiene Industrial

En el año 2019 las comunicaciones externas relevantes con la administración y partes interesadas han sido 39.



9 VALIDACION DE LA DECLARACION AMBIENTAL



El verificador medioambiental acreditado por ENAC Bureau Veritas Iberia, S.L. con número de registro ES-V-0003 con domicilio en:

C/ Valportillo Primera, 22-24

Edificio Caoba Pol. Ind. La Granja

28108 Alcobendas (Madrid),

ha examinado la presente Declaración Ambiental respecto de la conformidad con el Reglamento CE Nº 1221/2009 (EMAS III), Reglamento CE 1505/2017, CE 2026/2018 y la valida.

Esta Declaración es válida durante un año a partir de la fecha de validación.

Esta declaración estará disponible en la Página Web www.globalsteelwire.com.

Santander, a 23 de octubre de 2020

Global Steel Wire, S.A.
Pol. Nueva Montaña S/N
39011 Santander
Cantabria-España

Tel: + 34 942 200 200

Fax: +34 942 200 275

www.globalsteelwire.com

Para más información por favor visite nuestra página web www.celsagroup.com