



2021

DECLARACION AMBIENTAL DE GLOBAL STEEL WIRE, SA

Esta declaración incluye datos correspondientes a los años 2020-2021

Contenido

1 INTRODUCCION	1
2 DESCRIPCION DE LA EMPRESA	3
2.1 DATOS DE LA EMPRESA, UBICACIÓN Y OBJETO SOCIAL.....	3
2.2 CERTIFICACIONES	4
3 ACTIVIDADES Y PROCESO PRODUCTIVO	9
4 LICENCIAS	11
4.1 AYUNTAMIENTO DE SANTANDER	11
4.2 AUTORIZACION AMBIENTAL INTEGRADA	11
5 DESCRIPCION DEL SISTEMA DE GESTION AMBIENTAL.....	11
5.1 POLITICA AMBIENTAL DE GSW.....	11
5.2 ALCANCE Y ESTRUCTURA DEL SISTEMA DE GESTION AMBIENTAL	11
6 ASPECTOS AMBIENTALES DE LAS ACTIVIDADES.....	13
6.1 SIGNIFICACION DE LOS ASPECTOS AMBIENTALES	13
6.2 CONSUMO ENERGÉTICO Y AGUA.....	15
6.3 CONSUMO DE MATERIAS PRIMAS	17
6.4 CONSUMO DE MATERIAS AUXILIARES	19
6.5 RESIDUOS	19
6.6 EMISIONES.....	25
6.7 EMISIONES DE GASES DE EFECTO INVERNADERO	27
6.8 VERTIDOS.....	28
6.9 RUIDOS	30
6.10 CONDICIONES DE EMERGENCIA.....	30
6.11 INFLUENCIA EN LAS EMISIONES DEL TRANSPORTE DE PRODUCTO ACABADO	30
6.12 IMPACTO SOBRE LA BIODIVERSIDAD	31
7 VALORACION DEL COMPORTAMIENTO AMBIENTAL	32
7.1 DESARROLLO DEL PROGRAMA DE GESTION AMBIENTAL	32
7.2 VALORIZACION DE RESIDUOS.....	34
7.3 CUMPLIMIENTO DE LA LEGISLACION DE APLICACION	34
7.4 EL ESFUERZO ECONOMICO-FINANCIERO DE GLOBAL STEEL WIRE PARA EL DESARROLLO SOSTENIBLE	40
8 RELACIONES CON LA SOCIEDAD.....	44
9 VALIDACION DE LA DECLARACION AMBIENTAL.....	46

1 INTRODUCCION

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 alambón. 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.



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 GROUPTM provienen del reciclaje de chatarra y son 100% reciclables”

CELSA GROUP™

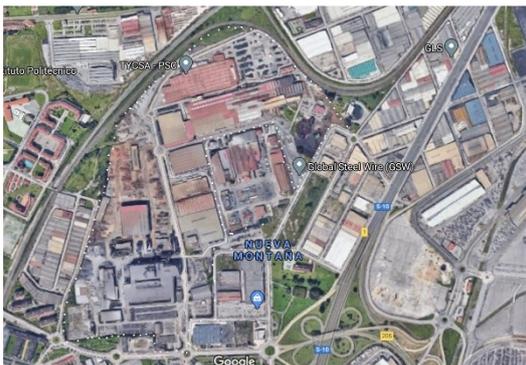
La expansión de Celsa Group TM tiene como punto de partida la propia empresa Celsa Barcelona que, a través de la reinversión continua de los recursos generados, ha ido creciendo con adquisiciones sucesivas. Gracias a inversiones y al apoyo técnico, comercial y de gestión en el momento de su compra, éstas 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 TM operan ocho grandes compañías formadoras de acero, son:

- 1 Celsa Barcelona
- 2 Nervacero
- 3 Global Steel Wire
- 4 Celsa Atlantic
- 5 Celsa France
- 6 Celsa Steel UK
- 7 Celsa Nordic
- 8 Celsa Huta Ostrowiec



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.



Instalaciones en Polígono Nueva Montaña



Terminal GSW, puerto 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 2020 y 2021, ofrecerá datos relativos a 2019, 2020 y 2021, a fin de poder ver una evolución de los mismos.

2 DESCRIPCION DE LA EMPRESA

2.1 DATOS DE LA EMPRESA, UBICACIÓN Y OBJETO SOCIAL

Titular / representante legal: Carlos Día Navarro

Razón Social: GLOBAL STEEL WIRE S. A.

CIF: A-08080533

CNAE: 2410

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 alambrón, 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:

- ✓ Alambrón para pretensado, según Norma UNE-EN 10016-4: 1995.
- ✓ Alambrón 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 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

POLITICA DE CALIDAD DE GLOBAL STEEL WIRE

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 **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 2012

POLITICA DE SOSTENIBILIDAD DE GSW

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 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 puestos de trabajo seguros y saludables para todos nuestros trabajadores. 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

Dentro de nuestros objetivos la protección del medio ambiente ocupa un lugar destacado. Somos conscientes de nuestra responsabilidad ambiental, tanto en el entorno más inmediato como en el entorno global, por lo que nos esforzamos en mantener un buen desempeño en la prevención y control de la contaminación. Apostamos por un crecimiento sostenible que no comprometa a las generaciones futuras y a la conservación del espacio natural, mediante la aplicación de las mejores técnicas disponibles, según se refleja en nuestra Política ambiental.

Gestión de la cadena de suministro

Nos comprometemos a comunicar y trabajar de manera constructiva con la cadena de suministro para realizar prácticas y políticas sostenibles realizando un uso eficiente de los recursos naturales. Asegurar la suficiencia de suministro para la satisfacción de la demanda de los productos.

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 es un motor económico que busca la creación de riqueza tanto en su entorno más inmediato como a nivel global. 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. 1 - mayo 2021

POLITICA AMBIENTAL DE GSW

Global Steel Wire se ha fijado como objetivo la protección y mejora del Medio Ambiente dentro de sus actividades de fabricación y comercialización de alambón 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:

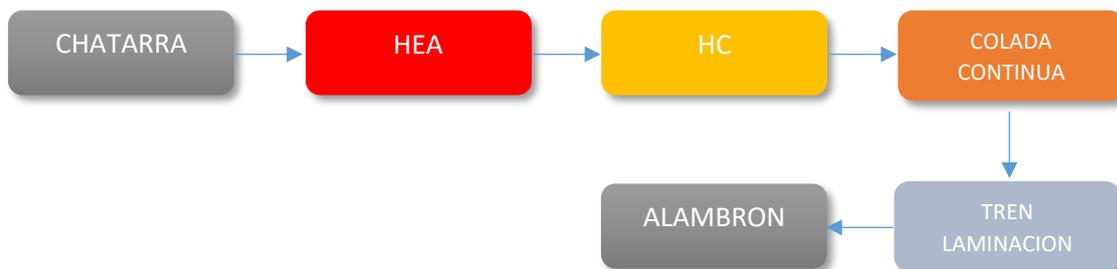
1. Utilización eficaz y responsable de los **recursos naturales** y la **energía**.
2. Aplicación de la **mejora continua y prevención de la contaminación** en la gestión de los procesos que incluya el establecimiento y revisión periódica de **objetivos y metas** medioambientales.
3. Desarrollo de un 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. Promover la circularidad de nuestros by-products, priorizando la valorización y reciclaje frente a otros métodos de gestión de los residuos, con el objetivo de enviar cero residuos a vertedero.
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. 22 febrero 2022

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



Nota: HEA - Horno Eléctrico de Arco, es el horno de fusión; HC – Horno Cuchara o afino

100% RECYCLED

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.

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 alambón 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 alambón de 6,5 mm. de diámetro.

El balance global de la fábrica en el año 2021 es el siguiente:



t referidas a P07 (producción de laminación del año 2007)

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

- Alambón de medio y alto carbono
- Alambón para muelles de suspensión
- Alambón de bajo carbono
- Alambón para refuerzo de neumáticos
- Alambón 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 AUTORIZACION 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 Montaña s/n, término municipal de Santander.

Titular: GLOBAL STEEL WIRE, S. A.

Expediente: AAI/011/2006.”

5 DESCRIPCION DEL SISTEMA DE GESTION AMBIENTAL

5.1 POLITICA AMBIENTAL DE GSW

(Véase en página 8 del presente documento)

5.2 ALCANCE Y ESTRUCTURA DEL SISTEMA DE GESTION 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 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

<p>PMA- 01 Identificación y evaluación de aspectos ambientales y riesgos y oportunidades</p> <p>PMA- 02 Definición de objetivos. Programación ambiental</p> <p>PMA- 03 Control Operacional</p> <p>PMA- 04 Gestión y control de residuos</p> <p>PMA- 05 Gestión y control del Ruido</p> <p>PMA- 06 Gestión y control de los RR NN</p> <p>PMA- 07 Gestión y control de emisiones atmosféricas</p> <p>PMA- 08 Control de vertidos</p> <p>PMA- 09 Seguimiento y medición ambiental</p> <p>PMA- 10 Accidentes, incidentes y no conformidades</p> <p>PMA- 11 Preparación y respuesta ante emergencias</p> <p>PMAGC-01 Asignación de responsabilidades CO2</p> <p>PMAGC-02 Verificación Interna e Idoneidad del Plan de Seguimiento CO2</p> <p>PMAGC-03 Actividades de flujo de datos</p> <p>PMAGC-04 Sistemas de control y análisis de riesgos</p>	<p>PSS-01 Identificación y evaluación de aspectos de la Sostenibilidad</p> <p>PSS-02 Requisitos legales y otros requisitos asociados a aspectos de la Sostenibilidad</p> <p>PSS-03 Identificación y evaluación de necesidades y expectativas de las partes interesadas</p> <p>PSS-04 Seguimiento del desempeño</p> <p>PSS-05 Objetivos del sistema de gestión ambiental y de la sostenibilidad Calidad y Medio ambiente</p> <p>PR- 01.01 Revisión del sistema, Planificación y seguimiento de objetivos e indicadores</p> <p>PR- 06.01 Gestión de compras generales</p> <p>R- 07.01 Mantenimiento de acería</p> <p>PR- 07.02 Mantenimiento de laminación</p> <p>PR- 07.05 Calibración de equipos de inspección, medición y ensayo</p> <p>PR- 08.01 Control de los documentos y los registros de la calidad y del medio ambiente</p> <p>PR- 08.02 Acciones correctivas</p> <p>PR- 08.04 Auditorías internas</p> <p>PR- 08.05 Identificación, acceso y control de los requisitos legales y normativos</p> <p>PR-08.06 Comunicación interna y externa</p> <p>PR- 08.07 Formación</p>	<p>IMA- 01 Gestión de residuos peligrosos del Punto Limpio</p> <p>IMA- 02 Gestión de residuos no peligrosos del Punto Limpio</p> <p>IMA- 03 Gestión de polvo de acería</p> <p>IMA- 04 Gestión de escorias</p> <p>IMA- 05 Gestión de residuos sanitarios y DONH</p> <p>IMA- 06 Gestión de materiales refractarios</p> <p>IMA- 07 Gestión de residuos de oficina</p> <p>IMA- 10 Control de la contaminación radioactiva</p> <p>IMA- 11 Control de proveedores y contratistas</p> <p>IMA- 12 Control de emisiones a la atmósfera depuradora de humos</p> <p>IMA- 13 Gestión y control de los residuos de construcción y demolición</p> <p>IMA-14 Gestión de la chatarra en función de su condición como residuo</p> <p>CAL-07 Calibración medidores de partículas en continuo.</p> <p>CAL-08 Calibración contadores de gas</p> <p>CAL-09 Calibración de transmisores presión y sondas Tª PTZ</p>
--	---	---

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 AMBIENTALES DE GLOBAL STEEL WIRE**ASPECTOS DIRECTOS EN CONDICIONES NORMALES DE FUNCIONAMIENTO**

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 FUNCIONAMIENTO¹

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

¹ 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.

Radiaciones ionizantes

Emisiones accidentales fuera de especificaciones

Vertido de aguas residuales por encima de los valores límite

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 laminación 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 SIGNIFICACION 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:

2020
Consumo energético y agua
Consumo agua industrial del Pantano de Heras Laminación
Consumo agua potable procedente de la Red Pública Acería
Consumo agua potable procedente de la Red Pública Laminación
Consumo de materias primas
Consumo Cales
Residuos
Aceites usados
Taladrina
Mezcla de Hidrocarburos
Condensadores
Baterías de Ni-cd
Baterías de Pb
Residuos sanitarios

2021
Consumo energético y agua
Consumo agua potable procedente de la Red Pública Laminación
Consumo Gas natural Acería
Consumo de materias primas
Consumo Cales
Residuos
Escoria Negra
Cascarilla
Polvo Acería cámara combustión + oxicorte
Refractario
Disolvente orgánico no halogenado
Latiguillos
Equipos electrónicos
Ácido clorhídrico
Fluorescentes
Aguas con floculante
Aerosoles
Residuos sanitarios
Emisiones de CO2

Como resumen se puede exponer:

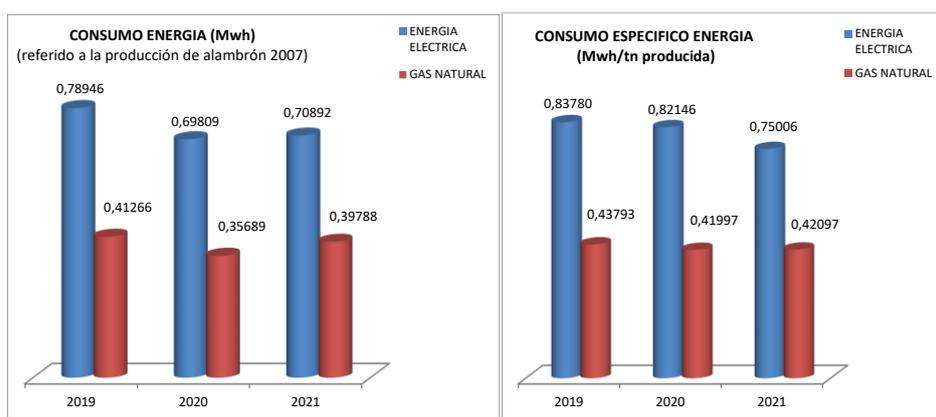
Nº aspectos identificados
2020:133
2021:133
Nº aspectos significativos
2020:11
2021:16

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 laminación.

Producción laminación ²	2019	2020	2021
	0,94	0,85	0,94

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



	2019		2020		2021	
	Consumo (Mwh) ³	Consumo específico (Mwh/t)	Consumo (Mwh) ³	Consumo específico (Mwh/t)	Consumo (Mwh) ³	Consumo específico (Mwh/t)
Energía eléctrica (renovable)	0,1271	0,135	0,166	0,196	0,131	0,139

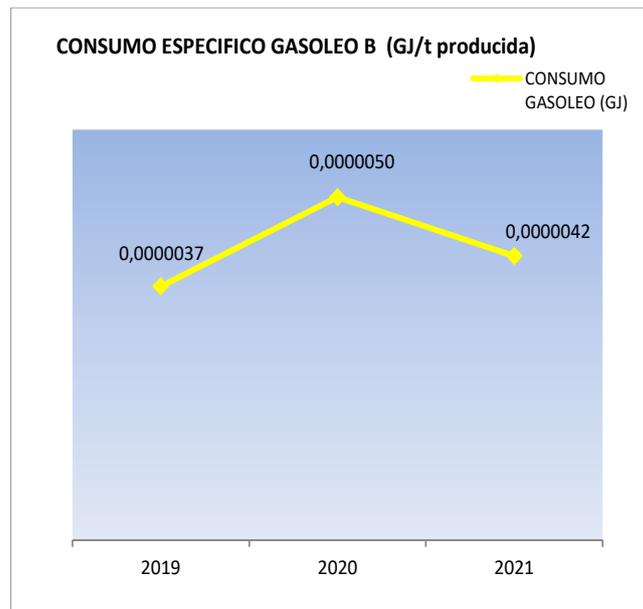
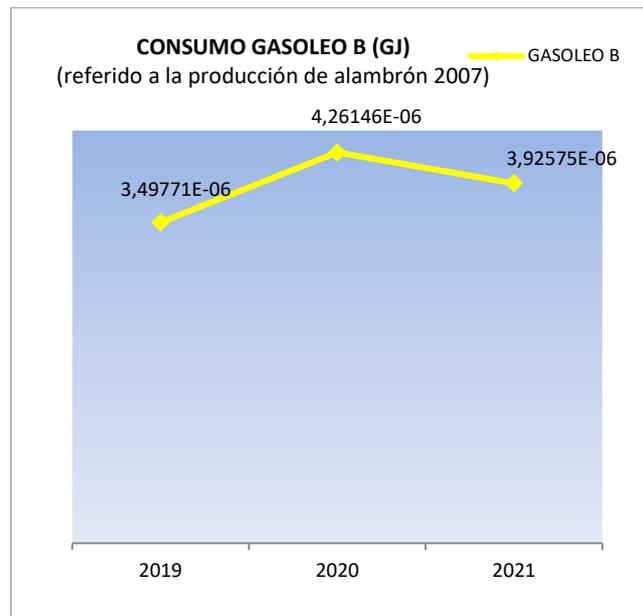
El aspecto ambiental consumo de energía eléctrica se produce en condiciones normales de funcionamiento, directo por la actividad y su efecto sobre el medio ambiente es el agotamiento de recursos naturales, más o menos renovables según sea el mix de producción de la empresa suministradora³. El aspecto 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 un aumento en los consumos de energía eléctrica y el consumo de gas natural.

² t referidas a P07 (producción de laminación del año 2007)

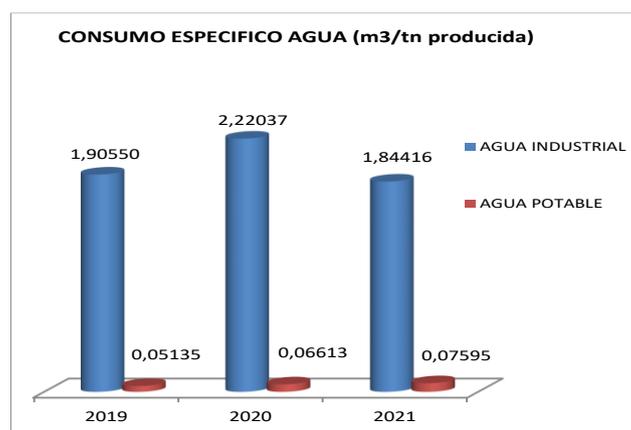
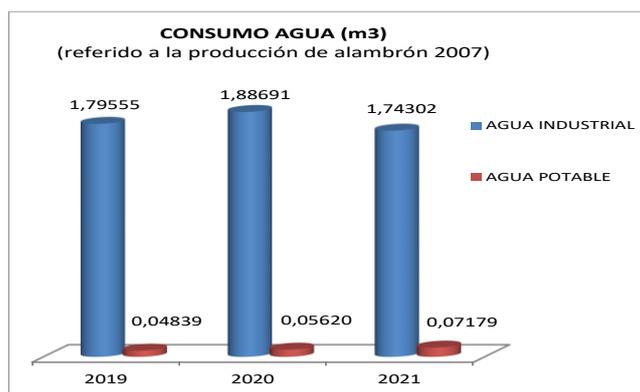
³ La empresa comercializadora de energía eléctrica tuvo los siguientes porcentajes de generación de energías renovables: 2018 (10,5%); 2019 (16,1%); 2020 (23,9%); 2021 (18,5%)

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.

Por último, el consumo de agua es el siguiente:



Durante el 2021 se aprecia una disminución en el consumo específico de agua para uso industrial 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 año 2021, 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, ha sido el 18,5%.

6.3 CONSUMO DE 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.

Producción	2019	2020	2021
Acería ⁴	1,0035365	0,8866115	0,8830479

⁴ producción de acería

⁷ toneladas referidas a P07 (producción de laminación del año 2007)



Materias primas	2019		2020		2021	
	t ⁷	t/t	t ⁷	t/t	t ⁷	t/t
Chatarra	0,728	0,725	0,6826	0,7699	0,7079	0,8016
Arrabio+HBI+DRI	0,402	0,401	0,3133	0,3533	0,2876	0,3257

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.

Materias primas	2019		2020		2021	
	t ⁷	t/t	t ⁷	t/t	t ⁷	t/t
Ferroaleaciones	0,019	0,019	0,016	0,019	0,019	0,021
Cales	0,052	0,051	0,047	0,05	0,0469	0,05
Carbones	0,0118	0,0118	0,01	0,01	0,01	0,01

6.4 CONSUMO DE MATERIAS AUXILIARES

Las materias auxiliares consumidas se exponen en la tabla siguiente:

Materias auxiliares	2019		2020		2021	
	t ⁵	t/t	t ⁸	t/t	t ⁸	t/t
Oxígeno	0,0506	0,0504	0,043	0,048	0,046	0,049
Argón	0,0015	0,0015	0,001	0,001	0,001	0,001
Nitrógeno	0,0023	0,0022	0,002	0,003	0,003	0,003
Electrodos	0,0020	0,0020	0,002	0,002	0,002	0,002
Refractarios	0,0140	0,0139	0,012	0,013	0,009	0,010
Aceites y grasas ⁶	0,0005	0,0004	0,0004	0,0004	0,0004	0,0005

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.



6.5 RESIDUOS

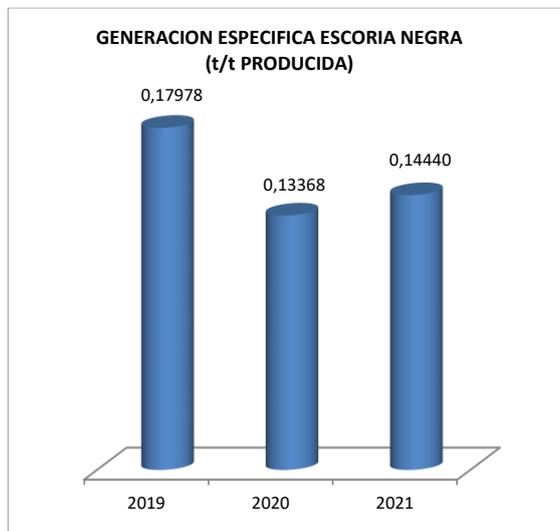
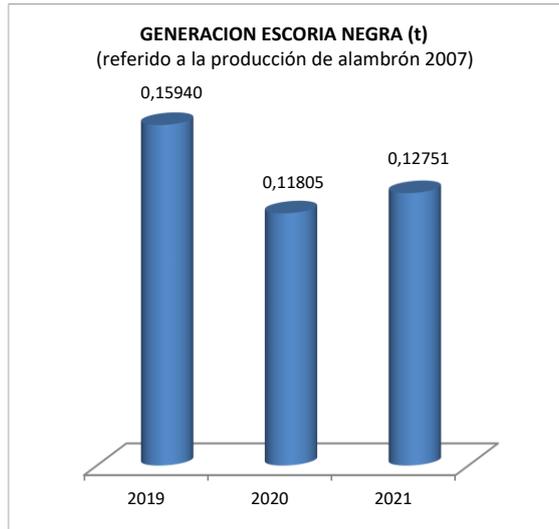
RESIDUOS NO PELIGROSOS

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



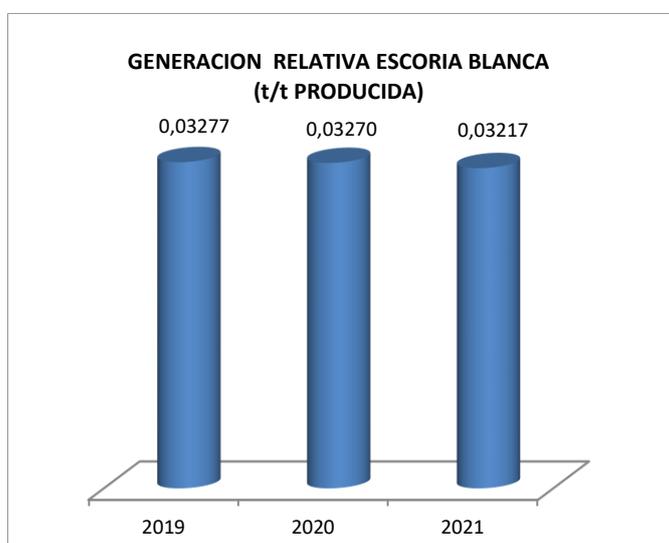
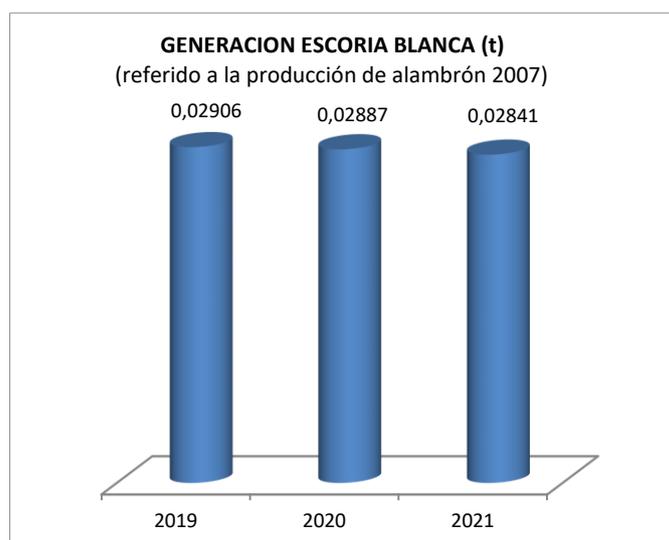
⁸ toneladas referidas a P07 (producción de laminación del año 2007)

⁶ Relativizado según producción de laminación



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.





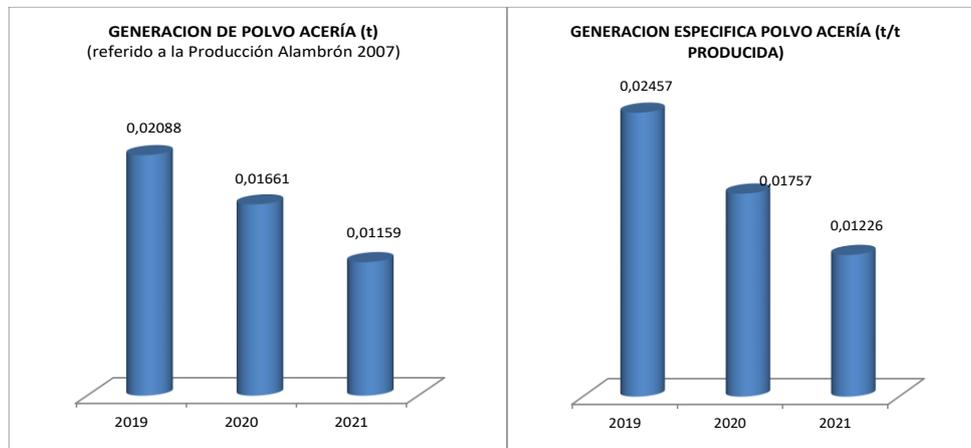
Las tierras del parque de chatarra están compuestas mayoritariamente por óxidos que se desprenden de la chatarra y por materiales no férricos presentes en la misma y se separa como consecuencia del proceso de manipulación de chatarra por vía magnética.

La generación de este residuo se produce en función del tipo de chatarra consumida, de forma que durante el año 2021 se ha consumido mayor cantidad de chatarra con capacidad de generar este 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 como no peligrosos.

Residuo	T i p o	2019		2020		2021	
		t ⁷	t/t ⁸	t ⁷	t/t ⁸	t ⁷	t/t ⁸
Cascarilla	N P	1,1651E-02	1,2364E-02	1,4149E-02	1,6649E-02	2,8408E-02	3,2170E-02
Escoria negra	N P	1,5940E-01	1,5884E-01	1,1805E-01	1,3315E-01	1,2751E-01	1,4440E-01
Escoria blanca	N P	2,9057E-02	2,8954E-02	2,8873E-02	3,2565E-02	2,8408E-02	3,2170E-02
Madera	N P	3,9870E-04	4,2311E-04	3,3435E-04	3,9344E-04	3,7559E-04	3,9738E-04
Papel/Cartón	N P	7,3300E-05	7,7788E-05	9,0725E-05	1,0676E-04	7,5813E-05	8,0212E-05
Plástico	N P	3,4109E-05	3,6197E-05	3,6552E-05	4,3011E-05	3,2951E-05	3,4863E-05
RSU	N P	8,6788E-05	9,2103E-05	8,9752E-05	1,0561E-04	8,9231E-05	9,4409E-05
Tierras parque chatarra (valorización)	N P	5,3445E-03	5,3256E-03	5,3295E-03	6,0111E-03	5,3476E-03	6,0559E-03
Tierras parque chatarra (eliminación)	N P	1,7264E-03	1,7203E-03	1,6331E-03	1,8419E-03	1,2361E-03	1,3998E-03
Refractario	N P	2,8158E-04	2,8058E-04	2,1570E-04	2,4328E-04	4,7940E-04	5,4289E-04
Tóner y cartuchos	N P	1,6209E-07	1,7202E-07	5,7890E-08	6,8120E-08	9,7498E-08	1,1041E-07
Fosa séptica	N P	1,3894E-05	1,4744E-05	1,1022E-05	1,2970E-05	9,5634E-06	1,0118E-05
Polvo acería silos	P	1,8845E-02	1,9999E-02	1,5127E-02	1,7800E-02	9,7983E-03	1,0367E-02
Polvo acería cámara combustión y oxicorte	P	2,0357E-03	2,1603E-03	1,4804E-03	1,7420E-03	1,7910E-03	1,8949E-03
Polvo acería total	P	2,0881E-02	2,2159E-02	1,6607E-02	1,9542E-02	1,1589E-02	1,2262E-02
Aceite usado	P	8,6764E-05	9,2077E-05	1,0439E-04	1,2283E-04	8,7946E-05	9,3050E-05
Residuo oleoso	P	7,8672E-05	8,3490E-05	2,2025E-05	2,5917E-05	2,4302E-05	2,5712E-05
Envases vacíos contaminados (valorización)	P	3,8296E-05	4,0641E-05	3,4079E-05	4,0101E-05	3,5631E-05	3,7699E-05
Envases vacíos contaminados (eliminación)	P	7,2814E-06	7,7272E-06	2,4568E-06	2,8910E-06	2,6803E-06	2,8358E-06
Ácido clorhídrico	P	2,2704E-06	2,4095E-06	1,5514E-06	1,8256E-06	4,1796E-06	4,4222E-06
Disolvente orgánico no halogenado	P	7,8209E-06	8,2998E-06	5,7543E-06	6,7712E-06	9,0771E-06	9,6039E-06
Taladrina	P	8,2377E-06	8,7421E-06	1,2933E-05	1,5218E-05	1,1578E-05	1,2250E-05
Tapos, absorbentes y aislantes	P	5,6212E-05	5,9654E-05	4,3788E-05	5,1526E-05	5,5100E-05	5,8297E-05

⁷ toneladas referidas a P07 (producción de laminación del año 2007)

⁸ toneladas relativizadas a la producción del proceso generador del residuo. Cuando un residuo sea generado por acería y laminación, se relativizará con la producción de laminación

Latiguillos	P	7,0267E-06	7,4569E-06	4,8755E-06	5,7371E-06	6,3216E-06	6,6884E-06
Filtros	P	4,2422E-06	4,5019E-06	3,3182E-06	3,9047E-06	2,6514E-06	2,8052E-06
Fluorescentes	P	3,7165E-07	3,9441E-07	2,5008E-07	2,9428E-07	4,8627E-07	5,1449E-07
Aerosoles	P	6,7384E-07	7,1510E-07	1,5862E-07	1,8665E-07	3,0103E-07	3,1850E-07
Aguas con floculante	P	1,3193E-05	1,4001E-05	1,5978E-07	1,8801E-07	2,3388E-06	2,4745E-06
Disolución alcalina de limpieza	P	0,0000E+00	0,0000E+00	0,0000E+00	0,0000E+00	4,0060E-06	4,2384E-06
Baterías de Plomo	P	1,4125E-07	1,4990E-07	2,1188E-07	2,4932E-07	4,8743E-07	5,1572E-07
Equipos electrónicos	P	1,5630E-06	1,6587E-06	1,6904E-06	1,9891E-06	3,4502E-06	3,6504E-06
Residuos sanitarios	P	2,6629E-09	2,8260E-09	3,0103E-09	3,5423E-09	1,1578E-08	1,2250E-08
Residuos de laboratorio	P	2,5587E-07	2,7154E-07	0,0000E+00	0,0000E+00	4,6312E-08	4,8999E-08
Disolvente de pintura a recuperar	P	1,2771E-06	1,3552E-06	4,6196E-07	5,4360E-07	3,4734E-07	3,6749E-07
Condensadores	P	0,0000E+00	0,0000E+00	5,0943E-07	5,9946E-07	0,0000E+00	0,0000E+00
Fibrocemento	P	0,0000E+00	0,0000E+00	0,0000E+00	0,0000E+00	5,0943E-08	5,3899E-08
Mezcla de hidrocarburos	P	8,1046E-08	8,6008E-08	8,1625E-07	9,6050E-07	1,3894E-07	1,4700E-07
Lodos de rectificadora	P	6,3910E-06	6,7824E-06	5,2564E-06	6,1853E-06	0,0000E+00	0,0000E+00
Botellones de gases a presión	P	7,5234E-06	7,9840E-06	0,0000E+00	0,0000E+00	0,0000E+00	0,0000E+00
Acumuladores de Ni-Cd	P	0,0000E+00	0,0000E+00	3,1261E-07	3,6785E-07	0,0000E+00	0,0000E+00
TOTAL RESIDUOS		0,2502	0,2655	0,20227	0,2380	0,21682	0,2294
TOTAL RPs		0,0421	0,0447	0,03346	0,0394	0,02343	0,0248
TOTAL RNPs		0,2081	0,2208	0,16881	0,1986	0,19339	0,2046

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.

ACERIA

La Acería cuenta con 2 focos de emisión a la atmósfera, siendo el foco principal la Depuradora de humos 3.

En este foco, se dispone de un medidor en continuo de partículas siendo el valor promedio durante el año 2021 de 0,12 mg/Nm³ para un límite de 5 mg/Nm³. Los valores medidos en las mediciones reglamentarias y de autocontrol se exponen a continuación:

Contaminante	2019	2020	2021	Límite legal ⁹
Partículas (mg/Nm ³)	1,10	3,20	3,0700	5 mg/Nm ³
NO _x (ppm)	9,70	8,67	10,70	300 ppm
CO (ppm)	77,00	88,20	80,30	500 ppm
Hg (mg/Nm ³)	0,0020	0,002	0,000610	0,05 mg/Nm ³
Dioxinas y furanos (ng/l-TEQ/Nm ³)	0,018	0,009	0,004	0,1 ng/l-TEQ/Nm ³

Los valores obtenidos en el otro foco de la Acería, denominado Depuración Humos Oxicorte son:

Contaminante	2019	2021	Límite legal ¹³
Partículas (mg/Nm ³)	3,63	8,36	50 mg/Nm ³
NO _x (ppm)	3,03	3,56	300 ppm
CO (ppm)	150,06	153,36	500 ppm

Durante el año 2020 no se realizaron mediciones en este foco.

LAMINACION

El foco principal de Laminación es el Horno Danielli.

Contaminante	2019	2020	2021	Límite legal ¹³
NO _x (ppm)	52,37	49,7	85	300 ppm
CO (ppm)	1,50	<3	<3	500 ppm

Además, existen 7 calderas de calefacción que son revisadas trimestralmente, habiéndose obtenido en el año 2021 los siguientes valores de CO:

⁹ Según Autorización Ambiental Integrada (resolución de fecha 23 de enero de 2017)

Foco	Contaminante	2019	2020	2021	Límite legal
C1 (edificio social)	CO	61,5	28,75	49,25	500 ppm
C2 (edificio social)	CO	88,75	344,25	74,50	500 ppm
Oficinas RRHH	CO	24	22,75	32,25	500 ppm
C1 (oficinas)	CO	39	47,25	68,25	500 ppm
C2 (oficinas)	CO	42,5	58,00	58,00	500 ppm
C. Calefac (laminación)	CO	24,5	33,25	73,50	500 ppm
Caldera ACS (laminación)	CO	154	35,25	80,22	500 ppm

Las cantidades de CO, partículas PM10 y NOx emitidas durante el 2021 por todo GSW pueden observarse en la siguiente tabla :

	2019		2020		2021	
	t ¹⁴	t/t	t ¹⁴	t/t	t ¹⁴	t/t
CO	0,00038	0,00040	0,00038	0,00040	0,00029	0,00030
PM10	0,000005	0,000005	0,000005	0,000005	0,000008	0,000008
NO _x	0,00010	0,00010	0,00010	0,00010	0,00008	0,00008
SO _x	0,00000	0,00000	0,00000	0,00000	0,00000	0,00000

t¹⁴ toneladas referidas a P07 (producción de laminación del año 2007)

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

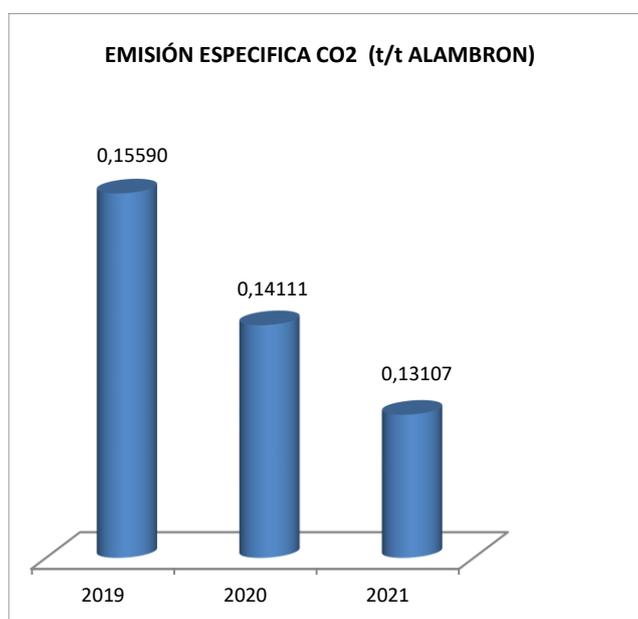
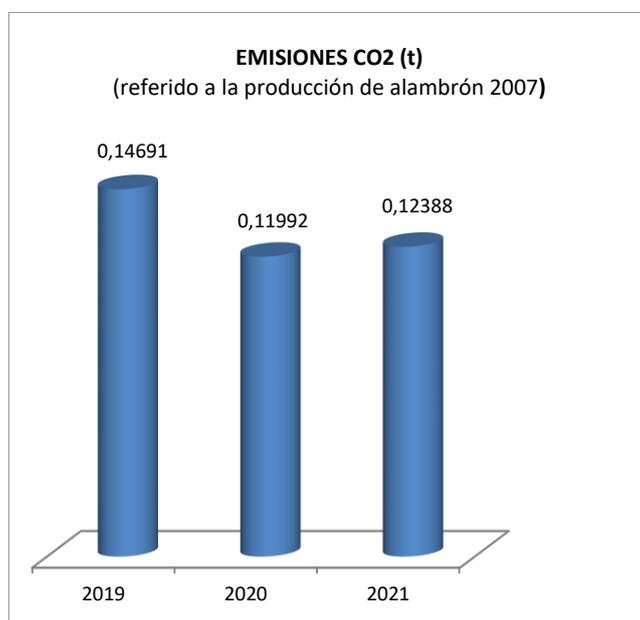
Para controlar este aspecto ambiental, GSW ha ido llevando a cabo durante los últimos años distintas medidas correctivas, entre las que destacan:

- 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.
- 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 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 2021 son de 105541 t/año. Lo emitido se expone en los gráficos siguientes:



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:

VERTIDO ACERIA

Parámetro	Límite legal ¹⁰	2019 ¹¹	2020 ¹¹	2021 ¹¹
Temperatura	40°C	29,38	29,25	22,00
pH	5,5-10 upH	9,00	8,33	8,63
Sólidos en suspensión	1000 mg/l	16,25	28,75	35,50
DQO	500 mg/l O ₂	13,5	16,75	9,25
Aceites y grasas	250 mg/l	0,25	0,25	0,25
Sulfatos	1000 mg/l	210,00	211,125	128,88
Sulfuros totales	3 mg/l	0,025	0,025	0,03
Arsénico	1 mg/l	0,025	0,025	0,02
Cromo total	3 mg/l	0,0125	0,0125	0,01
Estaño	5 mg/l	0,01	0,01	0,01
Hierro	10 mg/l	0,98	0,5525	0,41
Manganeso	2 mg/l	0,0825	0,03	0,03
Mercurio	0,1 mg/l	0,00005	0,0001	0,00005
Níquel	5 mg/l	0,01	0,01	0,01
Plomo	1 mg/l	0,13	0,1775	0,016
Zinc	10 mg/l	0,0825	0,045	0,09

VERTIDO LAMINACION

Parámetro	Límite legal ¹⁰	2019 ¹¹	2020 ¹¹	2021 ¹¹
Temperatura	40°C	23,00	22,88	22,88
pH	5,5-10 upH	8,03	8,05	8,08
Sólidos en suspensión	1000 mg/l	14,13	7,00	86,50
DQO	500 mg/l O ₂	21,75	15,75	24,00
Aceites y grasas	250 mg/l	0,89	0,5875	0,56
Sulfatos	1000 mg/l	52,00	82,50	40,13
Sulfuros totales	3 mg/l	0,32625	0,025	0,21
Arsénico	1 mg/l	0,025	0,025	0,02
Cromo total	3 mg/l	0,01375	0,01	0,01
Estaño	5 mg/l	0,01	0,01	0,01
Hierro	10 mg/l	0,13	0,05	0,09
Manganeso	2 mg/l	0,055	0,03	0,04
Mercurio	0,1 mg/l	0,00005	0,00005	0,00005
Níquel	5 mg/l	0,01	0,01	0,01
Plomo	1 mg/l	0,015	0,01	0,00
Zinc	10 mg/l	0,02	0,01	0,10

¹⁰ Según Autorización Ambiental Integrada (resolución de fecha 23 de enero de 2017)

¹¹ Valor promedio anual

6.9 RUIDOS

Los valores medidos son los siguientes:

HORARIO DIURNO

Punto	Fuente ruidosa asociada	Límite legal	2018	2020
1	Acería: horno fusión	75 db(A)	60,8	60,1
2	Acería: horno fusión	75 db(A)	56,3	54,7
3	Acería: planta aguas, horno fusión, subestación	75 db(A)	57,6	54,4
4	Acería: parque chatarra	75 db(A)	58,3	59,3
5	Laminación	75 db(A)	59,6	58,6
6	Laminación: planta aguas	75 db(A)	59,4	57,9

HORARIO NOCTURNO

Punto	Fuente ruidosa asociada	Límite legal	2018	2020
1	Acería: horno fusión	65 db(A)	58,9	55,8
2	Acería: horno fusión	65 db(A)	54,3	53,8
3	Acería: planta aguas, horno fusión, subestación	65 db(A)	57,3	49,4
4	Acería: parque chatarra	65 db(A)	57,7	53,9
5	Laminación	65 db(A)	58,2	57,4
6	Laminación: planta aguas	65 db(A)	59,2	53,8

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.

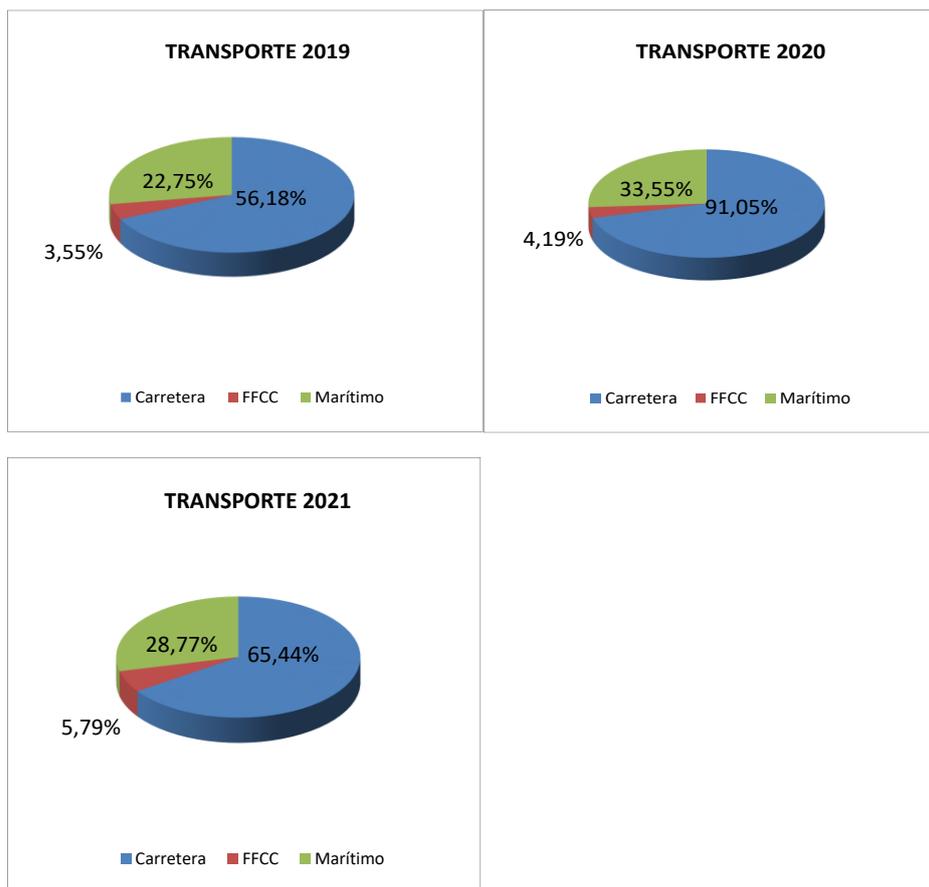
6.10 CONDICIONES DE EMERGENCIA

En el año 2021 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 2021, se han realizado un total de 6 simulacros incendios en las distintas instalaciones de GSW.

6.11 INFLUENCIA EN LAS 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	A	A/B 2019	A/B 2020	A/B 2021
Uso total del suelo	418739	0,51450	0,57049	0,51295
Superficie sellada total	401919	0,49383	0,54758	0,49234
Superficie útil en el centro orientada según la naturaleza	0	0	0	0
Superficie total fuera del centro orientada según la naturaleza	0	0	0	0

A: m² de superficie

B: producción de laminación

Nota: El valor A no ha variado durante los años 2019, 2020 y 2021

7 VALORACION DEL COMPORTAMIENTO AMBIENTAL



Reserva municipal marismas de Alday

7.1 DESARROLLO DEL PROGRAMA DE GESTION 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.



El cumplimiento de estos objetivos durante el año 2021 fue el siguiente:

Objetivo	Ud.	Valor 2020	Objetivo 2021	Valor 2021
Disminuir consumo cal acería	Kg/t	52,85	52,9	54,96
Disminuir consumo energía eléctrica acería	kWh/t	628,7	609,2	635,15
Disminuir consumo gas natural acería	kWh/t	55,0	52,4	63,86
Disminuir consumo energía eléctrica laminación	kWh/t	165,5	165	156,65
Disminuir consumo gas natural laminación	kWh/t	367,6	367	361,30
Disminuir consumo aceites y grasas laminación	kg/t	0,35	0,32	0,34

Para el año 2022 se han establecido los siguientes objetivos:

Objetivo	Ud.	Valor 2021	Objetivo 2022
Consumo de Cal Acería	kg/t	54,96	54,2
Energía Eléctrica Acería	kWh/t	635,1	603,4
Gas Natural Acería	kWh/t	63,9	60,7
Energía Eléctrica Laminación	kWh/t	156,6	148,8
Gas Natural Laminación	kWh/t	361,3	343,2
Aceites y Grasas Laminación	kg/t	0,34	0,32
Agua Total Acería	m3/t	1,09	0,9
Agua Total Laminación	m3/t	0,90	0,8
Residuos al vertedero	Kg/t	35,4	28,3

7.2 VALORIZACION 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 2021 la fracción de residuos recuperados (reciclados o valorizados) ha sido de un 98,42% del total de residuos generados en GSW.

7.3 CUMPLIMIENTO DE LA LEGISLACION DE APLICACION

El departamento de Medio Ambiente dispone de una herramienta informática infosalud 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	Evaluación del cumplimiento
<p>Ley 16/2002, de 1 de Julio, de Prevención y Control Integrados de la Contaminación. 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. Ley de Cantabria 17/2006, de 11 de diciembre, de Control Ambiental Integrado. 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. Ley 5/2013, de 11 de junio, por la que se modifica la Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación. 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.</p>	<p>Se dispone de la AAI de fecha 23 de enero de 2017 y se cumple con las condiciones establecidas en la misma. 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 ΔTa 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"
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. Real Decreto 1826/2009 que modifica el RD 1027/2007 Real Decreto 178/2021 que modifica el RD 1027/2007 Real Decreto-ley 14/2022, de 1 de agosto, de medidas de sostenibilidad económica en el ámbito del transporte, en materia de becas y ayudas al estudio, así como de medidas de ahorro, eficiencia energética y de reducción de la dependencia energética del gas natural.	Mantenimiento periódico de calderas de calefacción y agua caliente sanitaria a través de empresa homologada. Valores límite de las condiciones de temperatura interior de los edificios y locales destinados a uso administrativo: Temperatura máxima recintos calefactados 19°C; Temperatura mínima recintos refrigerados 27°C (todo ello para una HR entre 30 y 70%)
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. 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) 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	Declaración ambiental GSW. Informe de auditoría AENOR (junio 2010) Informe de auditoría BUREAU VERITAS (anual, desde abril 2011)

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	
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. 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. Reglamento UN Nº 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 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	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.
Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad de aire y protección de la atmósfera 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	Inspecciones reglamentarias a los focos de emisiones a la atmósfera Autocontroles periódicos Libro de registro de emisiones a la atmósfera Medidores en continuo en focos tipo A Calibración periódica de los equipos de medición en continuo.
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.
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 Orden 28 de Mayo del 2001, por el que se regula el contenido mínimo de los estudios de minimización de residuos peligrosos.	Se remite a la Consejería de Medio Ambiente estudio de minimización de residuos peligrosos cada 4 años.
Ley 11/1997, de 24 de abril, de envases y residuos de envases. 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.	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.
Ley 7/2022, de residuos y suelos contaminados para una economía circular. RD 952/1997, de 20 de junio. 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 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 Real Decreto 553/2020, de 2 de junio, por el que se regula el traslado de residuos en el interior del territorio del Estado	Se entregan los residuos a gestores autorizados para su valorización o eliminación. Se elabora la memoria anual de productores de residuos y se remite al órgano ambiental antes del 31 de marzo de cada año. Se elabora el estudio de minimización de residuos peligrosos cada 4 años. Se dispone de libro de registro de residuos peligrosos sellado por la Consejería de Medio Ambiente. Se dispone de contrato de tratamiento de residuos y documento de identificación para los traslados de residuos.
RD 559/2010, de 7 de mayo, por el que se aprueba el reglamento del registro integrado industrial	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..)
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).	Plan de Inspección Ambiental de Cantabria 2014-2020 para las instalaciones sometidas a Autorización Ambiental Integrada. No se ha dado el caso.
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.	El titular de la instalación que sea objeto de inspección está OBLIGADO a: - 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.
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	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

de aire en producción de aerosoles y aparatos de humectación, para la prevención de la legionelosis	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 487/2022, de 21/06/2022, por el que se establecen los requisitos sanitarios para la prevención y el control de la legionelosis. 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.	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, por el que se aprueba el Reglamento Electrotécnico de baja tensión Real Decreto 298/2021, de 27 de abril, por el que se modifican diversas normas reglamentarias en materia de seguridad industrial	Proyecto técnico de la instalación Comunicación al órgano competente Mantenimientos periódicos de la instalación Cumplimiento de criterios para los instaladores autorizados de instalaciones de baja tensión
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 ECONOMICO-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 GESTION Y NORMAS ACREDITADAS

- ✓ Calidad (ISO 9001)
- ✓ Medio Ambiente (ISO 14001)
- ✓ Seguridad y Salud en el Trabajo (ISO 45001)
- ✓ 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. Existe un programa de reconocimiento a las mejores sugerencias. Durante el año 2021 se realizaron un total de 32 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 6.6 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.



El resumen de inversiones medioambientales realizadas a 31-12-2021, desde 2005, es el siguiente:

Nave tratamiento de 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 en sus últimos años de sus carreras académicas a los alumnos
- 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 en el programa de emprendimiento START INNOVA para poner en marcha ideas de negocio de estudiantes de bachiller y ciclos formativos de Cantabria y así fomentar comportamientos emprendedores entre los jóvenes.
- 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, FEDERACION CANTABRIA METAL, CAMARA COMERCIO, UNESID, SERNAUTO, COMISION DE NEGOCIO

RESPONSABLE-SERNAUTO, GIRA, CLUSTER ENERGIA NUCLEAR (CINC), CLUSTER ENERGIA EOLICA MARINA.

- 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 videovigilancia 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 (discapacitados) y otras empresas en cuya composición de personal prevalecen las personas discapacitadas.
- Colaboración con el Banco de alimentos de Cantabria
- Colaboración con el ICASS para la realización de ponencias
- Colaboración con Cruz Roja
- Colaboración con IDIVAL
- Colaboración con Cocina Económica
- Colaboración y patrocinio Equipo de fútbol femenino Muslera.
- Colaboración y patrocinio Remo Camargo

En el año 2021 las comunicaciones externas relevantes con la administración y partes interesadas han sido 30.

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 7 de octubre de 2022.