



Transformamos el presente.  
Fortalecemos el mañana.



2024

# Declaración Ambiental de GLOBAL STEEL WIRE, SA

Esta declaración incluye datos correspondientes al año 2024

## Contenido

1	Introducción .....	1
2	Descripción 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	Autorización Ambiental Integrada .....	11
5	Descripción del sistema de gestión ambiental .....	11
5.1	Política de Medio Ambiente .....	11
5.2	Alcance y estructura del sistema de gestión ambiental.....	11
6	Aspectos ambientales de las actividades .....	13
6.1	Significancia de los aspectos ambientales.....	13
6.2	Consumo energético y agua .....	15
6.3	Consumo de materias primas.....	18
6.4	Consumo de materias auxiliares .....	19
6.5	Residuos .....	21
6.5.1	Residuos No Peligrosos .....	21
6.5.2	Residuos Peligrosos.....	23
6.6	Emisiones.....	27
6.6.1	Acería.....	27
6.6.2	Laminación .....	27
6.6.3	Emisiones difusas .....	28
6.7	Emisiones de gases de efecto invernadero .....	29
6.8	Vertidos .....	30
6.8.1	Acería.....	30
6.8.2	Laminación .....	31
6.9	Ruidos.....	31
6.9.1	Horario Diurno .....	31
6.9.2	Horario Nocturno .....	31
6.10	Condiciones de emergencia .....	32
6.11	Influencia en las emisiones del transporte de producto acabado .....	32
6.12	Impacto sobre la biodiversidad .....	33
7	Valoración del comportamiento ambiental.....	34
7.1	Desarrollo del programa de gestión ambiental.....	34
7.2	Valorización de residuos.....	36
7.3	Cumplimiento de la legislación de aplicación .....	36
7.4	El esfuerzo económico-financiero de Global Steel Wire para el desarrollo sostenible .	42
8	Relaciones con la sociedad.....	45
9	Validación de la declaración ambiental .....	47

## 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 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 seis grandes compañías formadoras de acero, son:



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 y Santander. 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](http://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 2024, ofrecerá datos relativos a 2022, 2023 y 2024, 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: Luis Blanco Campos

Razón social: Global Steel Wire, SA

CIF: A08080533

CNAE: 2410

Dirección: Nueva Montaña s/n, 39011 Santander (Cantabria)

Teléfono: 942200200

Página web: [www.globalsteelwire.com](http://www.globalsteelwire.com)



Dirección de las actividades portuarias: Terminal GSW, Raos 5 - Puerto de Santander, 39011 Santander (Cantabria)

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.

GSW tiene implantados diversos sistemas de gestión en los ámbitos de Prevención, Calidad, Medio Ambiente, Sostenibilidad y Energía. Actualmente cuenta con las siguientes certificaciones:

UNE-EN-ISO 14001:2015

UNE-EN-ISO 50001:2018

EMAS (código ES-CA-000066)

SOSTENIBILIDAD SIDERURGICA

SUSTSTEEL

UNE-EN-ISO 45001:2018

UNE-EN-ISO 9001: 2015

IATF 16949

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.

Estas certificaciones avalan y reconocen el compromiso de la empresa en materia ambiental y de sostenibilidad, manifestado a través de su política ambiental y de su política de sostenibilidad, ambas incluidas en esta Declaración Ambiental.

La certificación correspondiente al Sistema de Gestión de la Sostenibilidad Siderúrgica se concede a 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 reconocida como un referente del sector basado en el compromiso y el esfuerzo realizado por las empresas asociadas, con honestidad y transparencia y no como una herramienta de marketing.

Igualmente sucede con la Marca SUSTSTEEL, la cual proyecta un reconocimiento en materia de sostenibilidad a nivel europeo.

Global Steel Wire desarrolla su actividad de acuerdo con sus políticas de Seguridad y Salud, Calidad, Sostenibilidad, Medio Ambiente y Energía, las cuales se presentan a continuación:

### **POLÍTICA DE SEGURIDAD Y SALUD**

Global Steel Wire tiene como objetivo ser la empresa líder en la fabricación de acero, siendo referente en la Gestión de la Seguridad y Salud, involucrando en dicho propósito a empleados, contratistas, proveedores, visitantes y cualquier otra parte interesada, con el fin de ser una empresa sin accidentes.

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.

#### **Nuestra mentalidad**

- Crear y mantener un entorno de trabajo seguro que evite los accidentes.
- Enfocarnos en la mejora continua en todo momento.
- Ser receptivos al continuo aprendizaje como base de mejora de la seguridad y salud de los procesos.

#### **Nuestro compromiso**

- Crear una cultura de seguridad interdependiente para conseguir alcanzar que todos seamos responsable de nuestra seguridad y la de los demás.
- Promover la participación y consulta de los trabajadores y de sus representantes.
- Mantener un proceso continuo en la identificación, evaluación y mitigación de los riesgos en materia de Seguridad y Salud.
- Dotar de los medios necesarios para la correcta Gestión de Riesgos.
- Tolerancia Cero con Actos Inseguros.
- Cumplir con la Legislación en Materia de Seguridad y Salud aplicable.
- Establecer objetivos para la mejora de la Gestión de la Seguridad y Salud.

**Versión 5 mayo 2025**

## **POLITICA DE CALIDAD**

Somos la Unidad de Negocio integrada en el Grupo Celsa, experta en fabricación de aceros para la movilidad y productos especiales.

Para asegurar la conformidad en todas nuestras actuaciones con nuestra Política de Calidad hemos implantado un Sistema de Gestión en base a los requisitos de las normas UNE-EN ISO 9001 e IATF 16949.

La Política de Calidad de GSW tiene como marco de referencia el CMS (Celsa Management System) y se basa en los siguientes principios de gestión:

- 1.-Asegurar la calidad de los productos y servicios teniendo en cuenta que satisfagan los requisitos de los clientes y que sean coherentes con los requisitos legales aplicables.
- 2.- Optimizar el funcionamiento de los procesos a través de la calidad, la eficiencia y la mejora continua, contribuyendo al modelo de crecimiento sostenible.
- 3.-Aportar valor a nuestros clientes a través del conocimiento de sus necesidades y expectativas, una atención técnica excelente y un compromiso con la innovación y desarrollo de nuevos productos.

Para garantizar la aplicación de estos principios desde la dirección de GSW se proporcionarán los recursos y se potenciará el desarrollo profesional de las personas de la organización.

Se asegurará que esta política sea difundida, entendida y aceptada en la organización con el fin de que se convierta en un factor diferencial frente a los competidores y contribuya al logro de los compromisos en ella mencionados.

Rev. 6 – 20/11/2020

## **POLITICA 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 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 DE MEDIO AMBIENTE

Global Steel Wire 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. 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

## **POLÍTICA ENERGÉTICA**

Siendo un consumidor intensivo de energía, la mejora continua en el desempeño energético forma parte de nuestra estrategia empresarial enfocada al aumento de la sostenibilidad y la competitividad.

Para lograr la mejora continua del desempeño energético y de nuestro Sistema de Gestión de la Energía, nos comprometemos a:

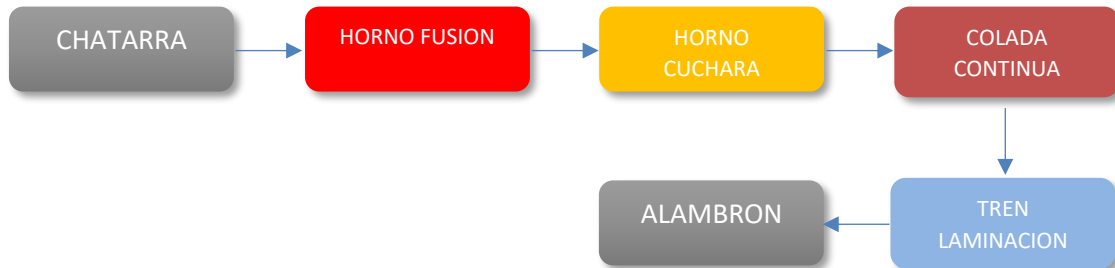
1. Establecer, revisar y actualizar anualmente objetivos y metas energéticas, asegurando la disponibilidad de la información y de los recursos necesarios para lograrlos.
2. Cumplir los requisitos legales y otros requisitos aplicables, relacionados con la eficiencia energética, y con el uso y consumo de la energía.
3. Apoyar el diseño y la adquisición de productos y servicios eficientes energéticamente, definiendo y comunicando las especificaciones correspondientes.
4. Analizar e implementar cambios en los procesos, que permitan la mejora continua del desempeño energético y del sistema de gestión de la energía.
5. Implantar el uso de energía procedente de fuentes renovables.
6. Promover una actitud participativa de los profesionales.
7. Analizar los progresos y compartir los logros obtenidos a todos los niveles de la organización.

Rev. 0 - 15/02/2022

### 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



100% RECYCLED

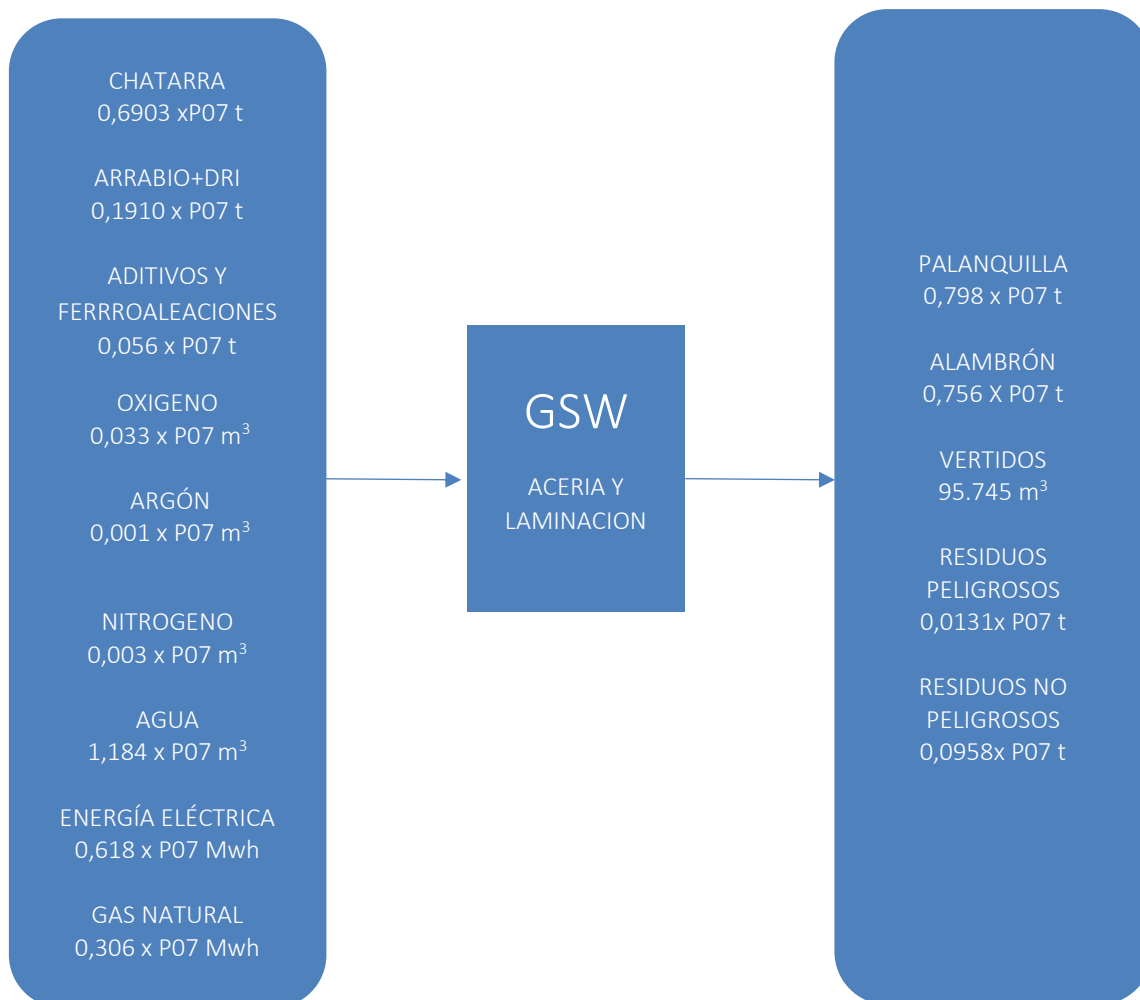
GSW fabrica aceros reciclando chatarras, contribuyendo con ello a la conservación del medio ambiente. La carga metálica de cada colada se compone de una mezcla adecuada de chatarras seleccionadas y pellets de mineral prerreducido para obtener el contenido en elementos residuales apropiado según el tipo 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 N<sub>2</sub>. Tanto la chatarra y los prerreducidos, como el resto de materias primas, ferroaleaciones, recarburantes 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, donde se realiza la fusión de la chatarra y demás materias primas que se usan en la fabricación del acero
- ✓ El Horno eléctrico de cuchara o afino, donde se realiza el ajuste de composición química del acero.
- ✓ La Máquina de Colada Continua, donde se realiza la solidificación del acero y la obtención de palanquillas de sección cuadrada de 180 x 180 mm, de 10 a 13 m de longitud y 2.500 a 3.250 Kg. de peso.
- ✓ El Tren de Laminación en caliente, en donde se laminan las palanquillas para ser transformadas en rollos de alambón de diversos diámetros. Para ello, en primer lugar, las palanquillas se calientan en un horno de gas natural, posteriormente son laminadas en una primera etapa en un tren desbastador de 4 pasadas en el que se obtienen palanquillas de sección cuadrada de 140 mm. Estas palanquillas pasan a continuación por un horno eléctrico 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 son compactados en 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 2024 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 nº 24886, otorgada el 5 de noviembre de 2001.

### 4.2 Autorización Ambiental Integrada

Concedida según consta en el BOC nº 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 Descripción del sistema de gestión ambiental

### 5.1 Política de Medio Ambiente

Ver apartado 2.2 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 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 FUNCIONAMIENTO<sup>1</sup>**

Emisiones del transporte de producto acabado

**ASPECTOS EN CONDICIONES DE EMERGENCIA**

Emisiones y residuos debidos a incendios/explosiones

<sup>1</sup> 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.

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

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 Significancia de los aspectos ambientales

Los aspectos ambientales identificados por la organización directos, indirectos y en situaciones de emergencia, son evaluados para identificar aquellos que son significativos. Para ello se usa 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 al principio de cada año, con los resultados del año anterior. Los aspectos significativos resultantes de la aplicación de la metodología expuesta son:

<b>2023</b>
<b>Consumo energético y agua</b>
Consumo agua potable procedente de la Red Pública Laminación
<b>Consumo de materias primas</b>
Consumo Cales
<b>Consumo de materias auxiliares</b>
Consumo aceites y grasas Acería
<b>Residuos</b>
Escoria negra
Latiguillos
Envases vacíos contaminados (eliminación)
Aerosoles
<b>2024</b>
<b>Consumo de materias primas</b>
Consumo de Cales
<b>Consumo de materias auxiliares</b>
Consumo Argón
<b>Residuos</b>
Lodos de fosa séptica
Chatarra eléctrica
Aceites usados
Taladrina
Latiguillos
Filtros
Equipos electrónicos
Fluorescentes
Acumuladores de Ni-Cd
Aguas con floculante
Residuos de laboratorio

Como resumen se puede exponer:

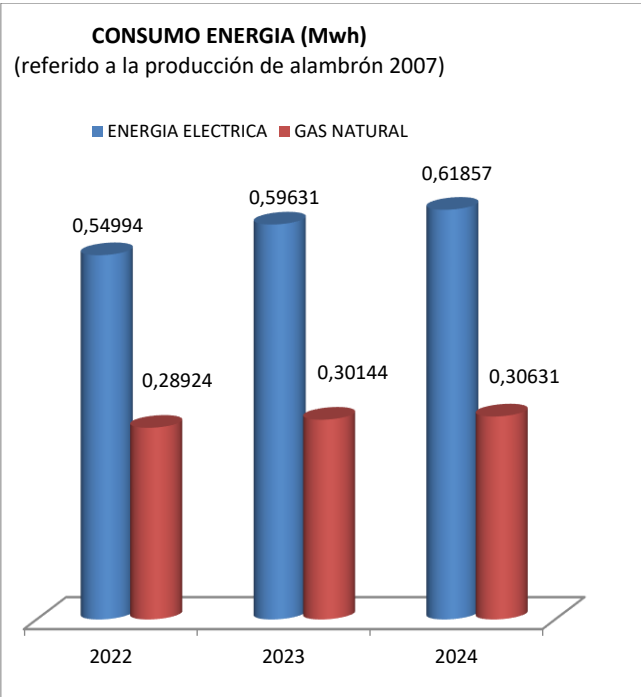
	2023	2024
Nº aspectos identificados	129	130
Nº aspectos significativos	7	13

6.2 Consumo energético y agua

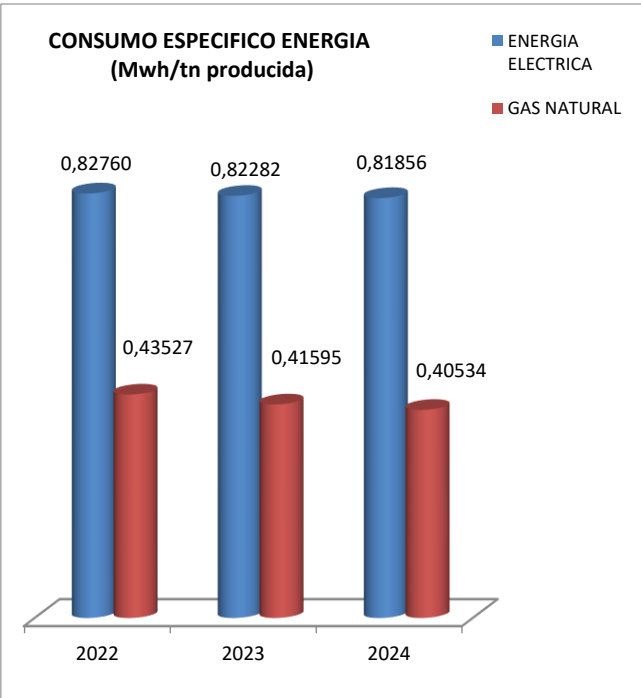
Los aspectos ambientales relativos a consumos se exponen en su totalidad, independientemente de su significancia. Como criterio general se relativizan los consumos teniendo en cuenta la producción del proceso generador del impacto. En el caso de impactos globales se relativizan respecto a la producción de laminación.

Producción laminación <sup>2</sup>	2022	2023	2024
	0,66	0,72	0,76

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



<sup>2</sup> t referidas a P07 (producción de laminación del año 2007)



	2022		2023		2024	
	Consumo (MWh)	Consumo específico (MWh/t)	Consumo (MWh)	Consumo específico (MWh/t)	Consumo (MWh)	Consumo específico (MWh/t)
Consumo de Energía eléctrica renovable (procedente de la red)	0,095	0,143	0,062	0,086	0,107	0,142

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. En 2024 el 17,3% de la energía eléctrica consumida fue generada a partir de fuentes renovables.

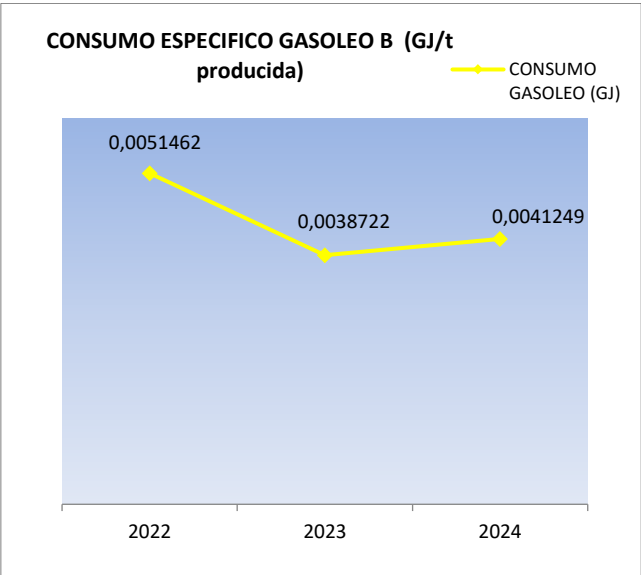
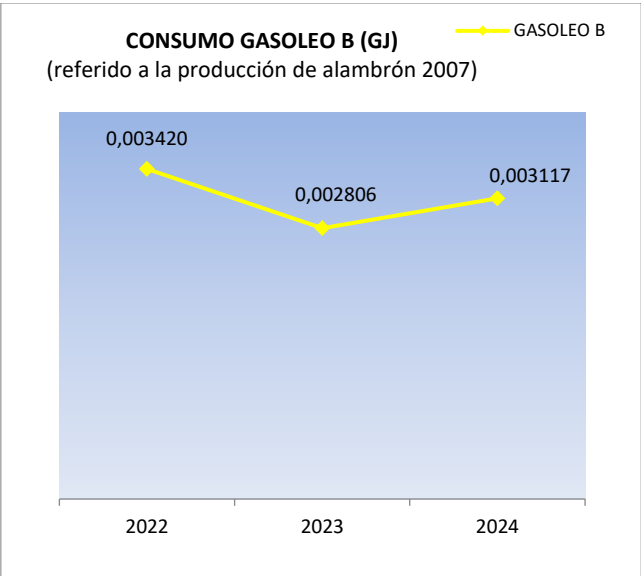
El aspecto ambiental consumo de gas natural se produce en condiciones normales de funcionamiento, directo por la actividad y su efecto sobre el medio ambiente es el agotamiento de recursos naturales, no renovables.

En 2024, Global Steel Wire generó 50,898 MWh (0,1 kWh/t) de energía renovable, a través de la instalación de paneles solares con la que cuenta la empresa. El 100% de dicha energía fue consumida por la empresa.

En 2023 se generaron un total de 49,152 MWh (0,1 kwh/t)

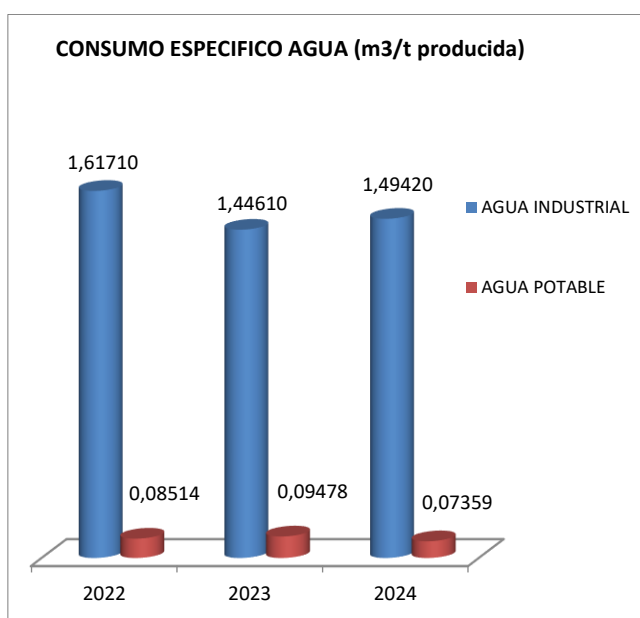
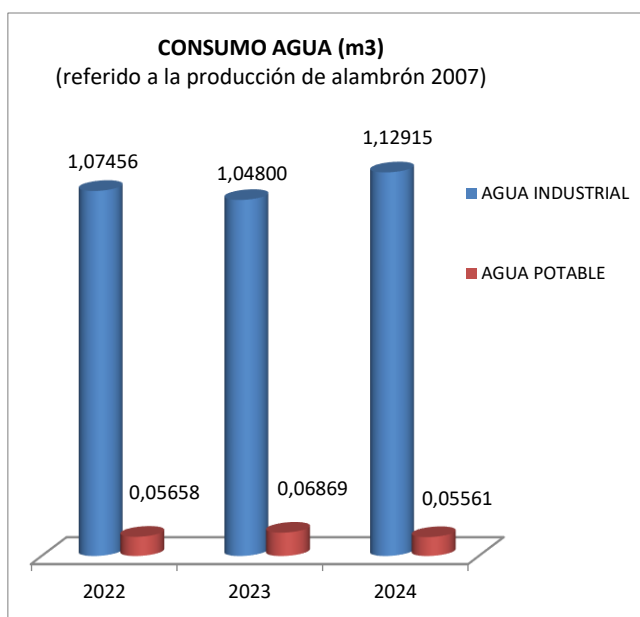
El consumo de gasóleo B es el siguiente:





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:



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.

### 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.



El resto de los consumos de materias primas, los cuales se muestran 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 <sup>3</sup>	2022		2023		2024	
	t	t/t	t	t/t	t	t/t
Chatarra	0,6139	0,8590	0,6672	0,8706	0,6903	0,8653
HBI+DRI+Arrabio	0,1890	0,2645	0,1756	0,2291	0,1910	0,2394
Ferroaleaciones	0,0148	0,0207	0,017	0,0218	0,017	0,0211
Cales	0,0358	0,0501	0,033	0,0433	0,032	0,0397
Carbones	0,0069	0,0096	0,01	0,0092	0,01	0,0090

#### 6.4 Consumo de materias auxiliares

Las materias auxiliares consumidas se exponen en la tabla siguiente:

Materias auxiliares <sup>4</sup>	2022		2023		2024	
	t	t/t	t	t/t	t	t/t
Oxígeno	0,0350	0,0489	0,032	0,041	0,033	0,041
Argón	0,0007	0,0009	0,001	0,001	0,001	0,001
Nitrógeno	0,0024	0,0034	0,003	0,003	0,003	0,004
Electrodos	0,0013	0,0019	0,001	0,002	0,001	0,002
Refractarios	0,0107	0,0150	0,012	0,015	0,011	0,014
Aceites y grasas	0,0003	0,0005	0,000	0,0005	0,000	0,0003

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 principalmente en mantenimiento de instalaciones). Su efecto sobre el medio ambiente es el

<sup>3</sup> t: toneladas referidas a P07 (producción de laminación del año 2007)

t/t: toneladas relativizadas con la producción de acería

<sup>4</sup> t: toneladas referidas a P07 (producción de laminación del año 2007)

t/t: toneladas relativizadas con la producción de acería

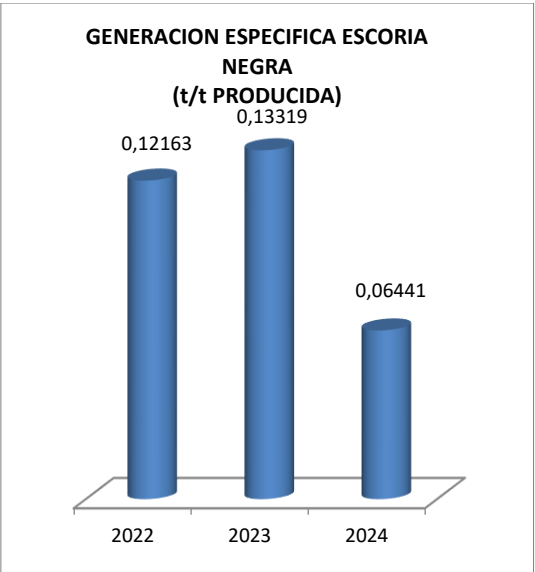
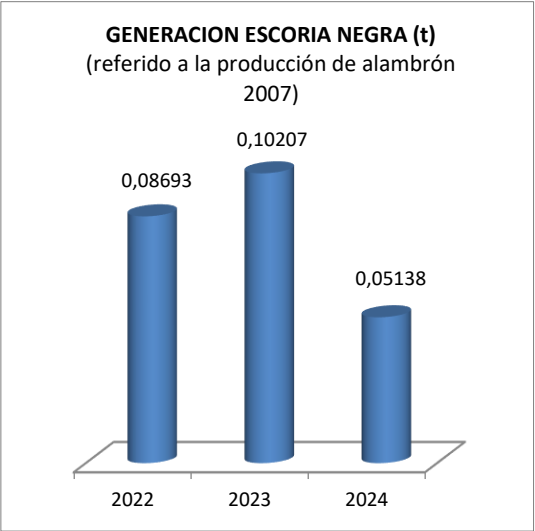
agotamiento de recursos naturales, no renovables en el caso de los electrodos y los aceites y grasas.



6.5 Residuos

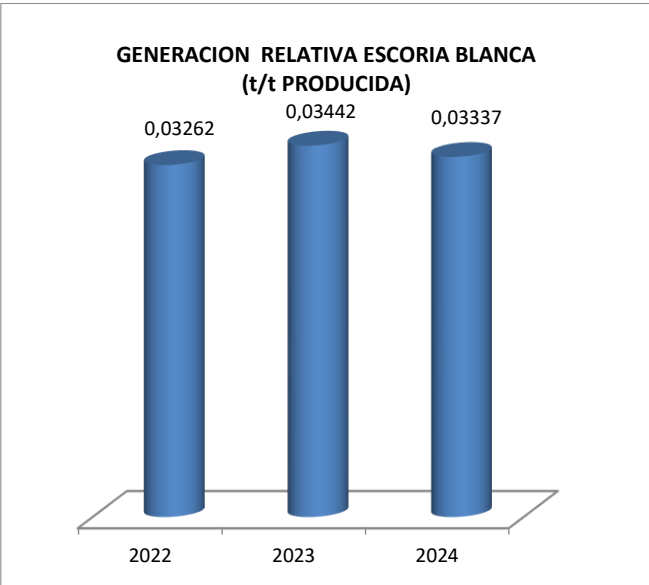
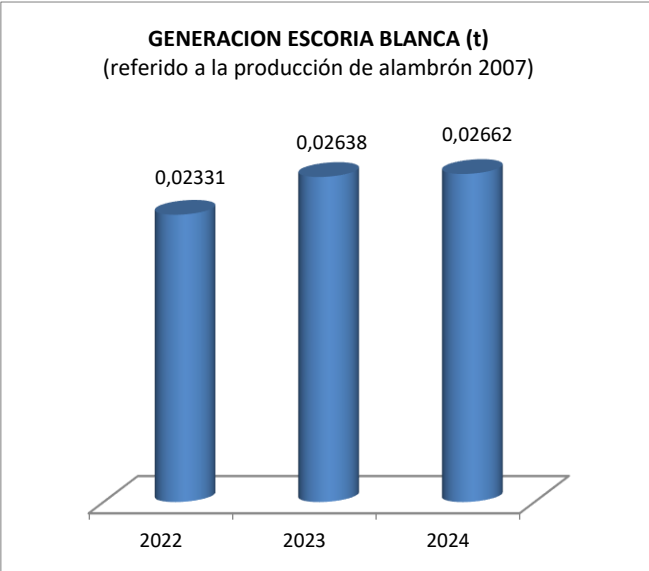
6.5.1 Residuos No Peligrosos

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.



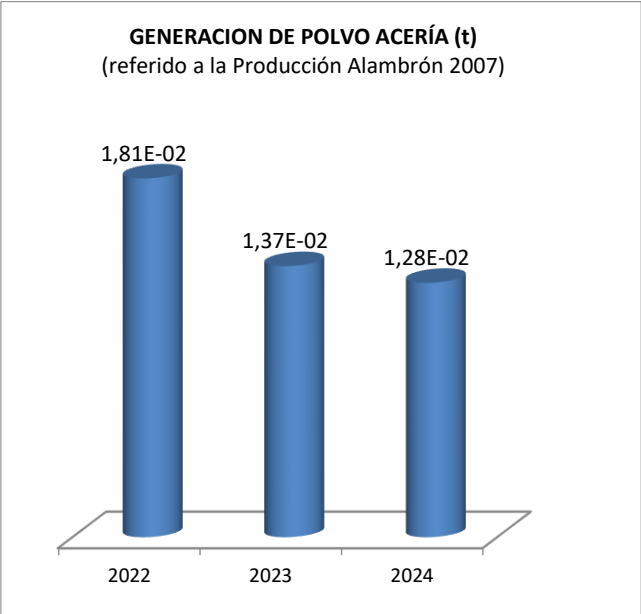
Las tierras del parque de chatarra están compuestas mayoritariamente por óxidos que se desprenden de la chatarra y por materiales no férricos presentes en la misma y se separa como consecuencia del proceso de manipulación de chatarra por vía magnética.

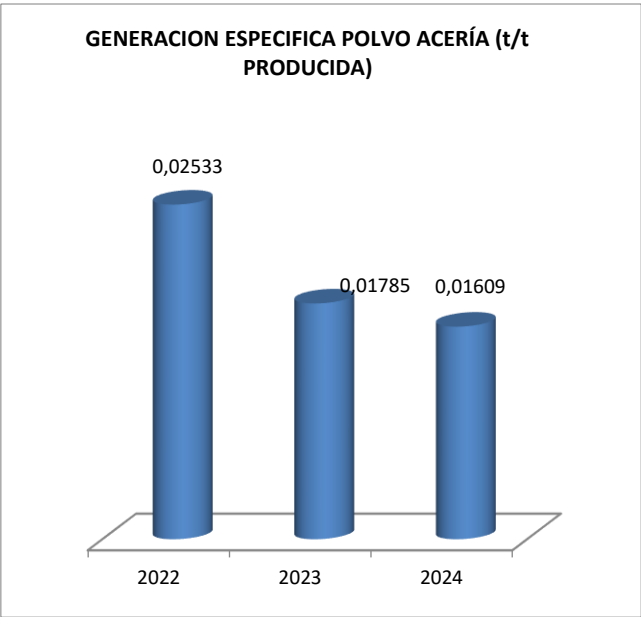
La generación de este residuo se produce en función del tipo de chatarra consumida, de forma que durante el año 2024 se ha consumido mayor cantidad de chatarra con capacidad de generar este residuo.

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

6.5.2 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 <sup>5</sup>	Tipo	2022		2023		2024	
		t	t/t	t	t/t	t	t/t
Cascarilla	RNP	0,0159	0,0239	0,0129	0,0178	0,0134	0,0178
Tierra	RNP	0,0027	0,0038	0,0030	0,0039	0,0034	0,0043
Parque							
Chatarra							
Madera	RNP	0,0003	0,0005	0,0003	0,0004	0,0003	0,0004
Refractario	RNP	0,0005	0,0007	0,0006	0,0007	0,0005	0,0006
Papel / Cartón	RNP	0,0001	0,0001	0,0001	0,0001	0,0001	0,0001
RSU	RNP	0,0001	0,0001	0,0001	0,0001	0,0001	0,0001
Plastico	RNP	3,09E-05	4,66E-05	4,95E-05	6,82E-05	4,55E-05	6,02E-05
Fosa Séptica	RNP	4,15E-05	6,25E-05	9,03E-06	1,25E-05	1,19E-05	1,58E-05
Tóner y cartuchos	RNP	1,20E-07	1,81E-07	8,22E-08	1,13E-07	0,00E+00	0,00E+00
Chatarra eléctrica	RNP	1,98E-05	2,98E-05	6,41E-06	8,85E-06	1,11E-05	1,47E-05

<sup>5</sup> t: toneladas referidas a P07 (producción de laminación del año 2007)  
t/t: 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

Polvo Acería silos	RP	1,65E-02	2,31E-02	1,26E-02	1,64E-02	1,17E-02	1,47E-02
Polvo Acería cámara combustión+oxi corte	RP	1,56E-03	2,19E-03	1,12E-03	1,46E-03	1,11E-03	1,40E-03
Polvo Acería Total	RP	1,81E-02	2,53E-02	1,37E-02	1,78E-02	1,28E-02	1,61E-02
Aceites usados	RP	7,70E-05	1,16E-04	5,31E-05	7,33E-05	7,76E-05	1,03E-04
Trapos, absorbentes y aislantes	RP	4,31E-05	6,49E-05	4,31E-05	5,95E-05	4,66E-05	6,17E-05
Envases vacíos contaminados (valorización)	RP	3,10E-05	4,66E-05	3,98E-05	5,49E-05	3,83E-05	5,07E-05
Residuo oleoso	RP	4,53E-05	6,82E-05	3,11E-05	4,29E-05	2,33E-05	3,08E-05
Taladrina	RP	1,70E-05	2,55E-05	5,50E-06	7,59E-06	1,36E-05	1,80E-05
Disolvente orgánico no halogenado	RP	1,47E-05	2,21E-05	9,42E-06	1,30E-05	8,77E-06	1,16E-05
Lodos de rectificación	RP	0,00E+00	0,00E+00	7,04E-06	9,71E-06	3,00E-06	3,97E-06
Latiguillos	RP	4,24E-06	6,39E-06	4,81E-06	6,63E-06	5,49E-06	7,26E-06
Filtros	RP	3,37E-06	5,07E-06	2,16E-06	2,98E-06	3,72E-06	4,92E-06
Envases vacíos contaminados (eliminación)	RP	3,03E-06	4,56E-06	4,13E-06	5,70E-06	2,40E-06	3,18E-06
Equipos electrónicos	RP	3,32E-06	5,00E-06	6,55E-07	9,04E-07	1,39E-06	1,84E-06

Ácido clorhídrico	RP	2,24E-06	3,37E-06	1,73E-06	2,38E-06	8,80E-07	1,16E-06
Mezcla de Hidrocarburos	RP	0,00E+00	0,00E+00	3,99E-07	5,51E-07	0,00E+00	0,00E+00
Disolvente de Pintura a Recuperar	RP	3,30E-07	4,97E-07	2,55E-07	3,51E-07	3,01E-07	3,98E-07
Fluorescentes	RP	3,54E-07	5,33E-07	1,31E-07	1,81E-07	1,71E-07	2,27E-07
Baterías de Pb	RP	3,31E-07	4,98E-07	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00
Acumuladores Ni-Cd	RP	8,24E-07	1,24E-06	1,19E-07	1,65E-07	6,44E-07	8,52E-07
Aguas con floculante	RP	0,00E+00	0,00E+00	2,88E-07	3,98E-07	5,24E-07	6,94E-07
Aerosoles	RP	1,41E-07	2,13E-07	2,85E-07	3,93E-07	2,23E-07	2,96E-07
Residuos sanitarios	RP	2,08E-08	3,14E-08	0,00E+00	0,00E+00	6,95E-12	9,19E-12
Disolución alcalina de limpieza	RP	0,00E+00	0,00E+00	2,89E-07	3,99E-07	3,01E-07	3,98E-07
Residuos de detección fuentes ionizantes chatarra	RP	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	1,74E-08	2,30E-08
Residuos de laboratorio	RP	1,75E-07	2,63E-07	7,76E-08	1,07E-07	1,96E-07	2,59E-07
Fibrocemento	RP	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	0,00E+00	1,71E-05	2,27E-05
Total Residuos		0,15	0,2230	0,1593	0,2199	0,1089	0,1441
Total RPs		0,02	0,0276	0,0139	0,0192	0,0131	0,0173
Total RNPs		0,13	0,1954	0,1455	0,2007	0,0958	0,1268

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.

### 6.6.1 Acería

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 2024 de 1,22 mg/Nm<sup>3</sup> para un límite de 5 mg/Nm<sup>3</sup>. Los valores medidos en las mediciones reglamentarias y de autocontrol se exponen a continuación:

Contaminante	2022	2023	2024	Límite legal <sup>6</sup>
Partículas (mg/Nm <sup>3</sup> )	2,40	1,40	0,5	5 mg/Nm <sup>3</sup>
NO <sub>x</sub> (ppm)	7,3	18,00	13,00	300 ppm
CO (ppm)	41,0	75,33	88,33	500 ppm
Hg (mg/Nm <sup>3</sup> )	0,0011	0,00126	0,000109	0,05 mg/Nm <sup>3</sup>
Dioxinas y furanos (ng/l-TEQ/Nm <sup>3</sup> )	0,0130	0,011	0,001	0,1 ng/l-TEQ/Nm <sup>3</sup>

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

Contaminante	2021	2024	Límite legal
Partículas (mg/Nm <sup>3</sup> )	8,36	15,50	50 mg/Nm <sup>3</sup>
NO <sub>x</sub> (ppm)	3,56	5,20	300 ppm
CO (ppm)	153,36	157,77	500 ppm

Durante el año 2022 y 2023 no se realizaron mediciones en este foco.

### 6.6.2 Laminación

El foco principal de Laminación es el Horno Danieli.

Contaminante	2022	2023	2024	Límite legal
NO <sub>x</sub> (ppm)	46,80	54	63,00	300 ppm
CO (ppm)	<3	<3	4,03	500 ppm

Foco esmeriladora de palanquilla

Contaminante	2022	2023	2024	Límite legal
Partículas (mg/Nm <sup>3</sup> )	-	-	4,7	50 mg/Nm <sup>3</sup>

<sup>6</sup> Límite legal establecido en la Autorización Ambiental Integrada (resolución de fecha 23 de enero de 2017)

Además, existen 7 calderas de calefacción que son revisadas trimestralmente. La siguiente tabla muestra los valores obtenidos en CO:

Foco	Contaminante	2022	2023	2024	Límite legal
C1 (edificio social)	CO	102,25	76,75	98,75	500 ppm
C2 (edificio social)	CO	46,25	36,75	61,75	500 ppm
Oficinas RRHH	CO	20,25	48,75	27,50	500 ppm
C1 (oficinas)	CO	51,25	145,50	73,25	500 ppm
C2 (oficinas)	CO	60,00	79,50	160,75	500 ppm
C. Calefac (laminación)	CO	67,25	10,5	68,75	500 ppm
Caldera ACS (laminación)	CO	80,50	43,25	54,25	500 ppm

Las cantidades de CO, partículas PM10 y NOx emitidas durante el 2024 pueden observarse en la siguiente tabla:

	2022		2023		2024	
Contaminante <sup>7</sup>	t	t/t	t	t/t	t	t/t
CO	0,00027	0,00040	0,00029	0,00040	0,00048	0,00064
PM10	0,000006	0,00001	0,000004	0,000006	0,000005	0,000006
NO <sub>x</sub>	0,00005	0,00008	0,00007	0,00010	0,00013	0,00017
SO <sub>x</sub>	0,00000	0,00000	0,00000	0,00000	0,00000	0,00000

### 6.6.3 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:

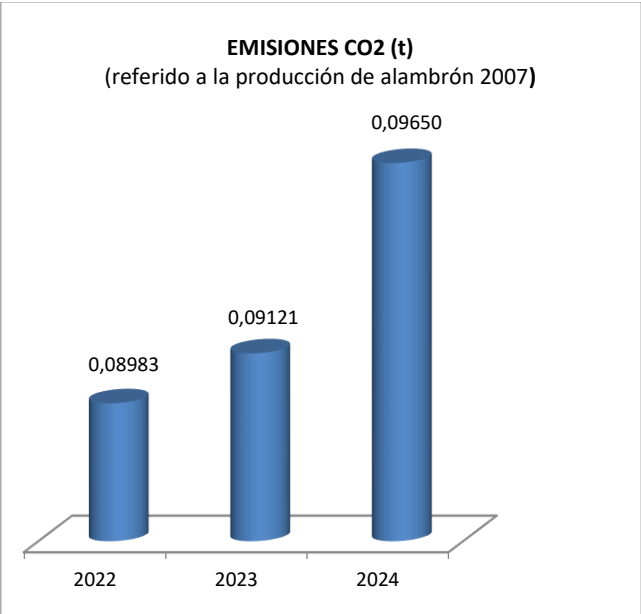
- Un 4º agujero realizado en la bóveda de horno de fusión. Consigue una reducción del 95% de las emisiones generadas durante el proceso.
- Campanas extractoras de mayor capacidad en nave de hornos.
- Sistemas de depuración de partículas mediante filtro de mangas, entre los que destaca el filtro de la 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.
- Hormigonado del Parque de Chatarra

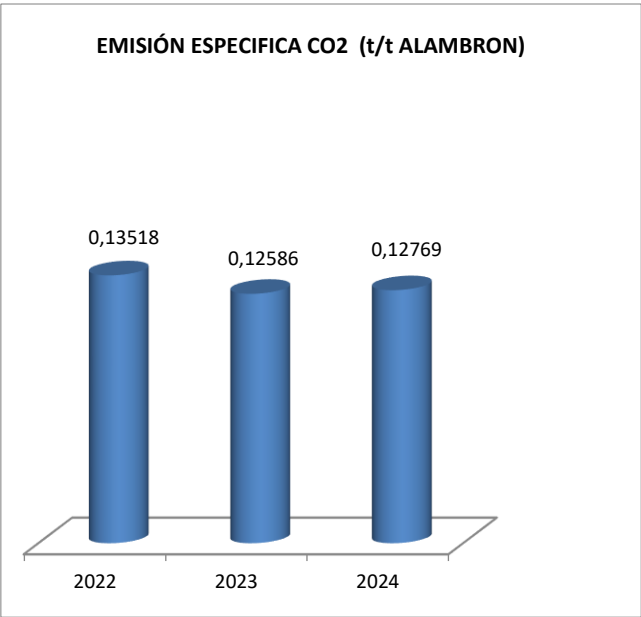
<sup>7</sup> t: toneladas referidas a P07 (producción de laminación del año 2007)  
t/t: toneladas relativizadas con la producción de alambón

La cantidad de partículas en suspensión en el entorno de fábrica no se debe exclusivamente a las actividades de GSW. La existencia en el mismo entorno de otras actividades industriales, tráfico muy intenso y aeropuerto influye notablemente en la calidad del aire de la zona. Debido a las medidas correctoras realizadas en los últimos años, las emisiones difusas de GSW 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 2024 han sido 65.471 t. 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 medición en continuo del pH con corrección mediante la 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 vertido y los valores promedio anuales de dichos vertidos se exponen a continuación:

6.8.1 Acería

Parámetro	Límite legal <sup>8</sup>	2022	2023	2024
Temperatura	40ºC	21,5	23,02	23,63
pH	5,5-10 upH	8,6	9,05	7,85
Sólidos en suspensión	1000 mg/l	39,75	21,50	11,00
DQO	500 mg/l O <sub>2</sub>	31,25	14,00	7,75
Aceites y grasas	250 mg/l	0,29	0,25	0,25
Sulfatos	1000 mg/l	194,88	268,88	219,08

<sup>8</sup> Límite legal establecido en la Autorización Ambiental Integrada (resolución de fecha 23 de enero de 2017)

Sulfuros totales	3 mg/l	0,03	0,03	0,03
Arsénico	1 mg/l	0,03	0,025	0,03
Cromo total	3 mg/l	0,02	0,01	0,01
Estaño	5 mg/l	0,01	0,01	0,01
Hierro	10 mg/l	0,90	0,38	0,15
Manganeso	2 mg/l	0,07	0,04	0,01
Mercurio	0,1 mg/l	0,00005	0,00005	0,0001
Níquel	5 mg/l	0,01	0,01	0,01
Plomo	1 mg/l	0,10	0,04	0,03
Zinc	10 mg/l	0,20	0,06	0,0325

### 6.8.2 Laminación

Parámetro	Límite legal	2022	2023	2024
Temperatura	40°C	23,3	22,48	24,63
pH	5,5-10 upH	7,8	7,97	7,48
Sólidos en suspensión	1000 mg/l	23,75	3,25	1,25
DQO	500 mg/l O <sub>2</sub>	36,00	11,25	5,00
Aceites y grasas	250 mg/l	2,65	0,33	0,25
Sulfatos	1000 mg/l	57,15	54,63	77,98
Sulfuros totales	3 mg/l	0,03	0,03	0,03
Arsénico	1 mg/l	0,03	0,025	0,03
Cromo total	3 mg/l	0,01	0,01	0,01
Estaño	5 mg/l	0,01	0,01	0,01
Hierro	10 mg/l	0,25	0,27	0,03
Manganeso	2 mg/l	0,07	0,07	0,02
Mercurio	0,1 mg/l	0,00005	0,00005	0,0001
Níquel	5 mg/l	0,01	0,02	0,02
Plomo	1 mg/l	0,01	0,03	0,01
Zinc	10 mg/l	0,03	0,015	0,01

## 6.9 Ruidos

Los valores medidos son los siguientes:

### 6.9.1 Horario Diurno

Punto	Fuente ruidosa asociada	Límite legal <sup>9</sup>	2022	2024
1	Acería: horno fusión	75 db(A)	59,2	58,6
2	Acería: horno fusión	75 db(A)	58,6	57,8
3	Acería: planta aguas, horno fusión, subestación	75 db(A)	55,1	55,4
4	Acería: parque chatarra	75 db(A)	58,8	59,3
5	Laminación	75 db(A)	55,8	55,7
6	Laminación: planta aguas	75 db(A)	58,7	58,0

### 6.9.2 Horario Nocturno

Punto	Fuente ruidosa asociada	Límite legal	2022	2024
-------	-------------------------	--------------	------	------

<sup>9</sup> Límite legal establecido en la Autorización Ambiental Integrada (resolución de fecha 23 de enero de 2017)

1	Acería: horno fusión	65 db(A)	57	58,1
2	Acería: horno fusión	65 db(A)	58,4	57,5
3	Acería: planta aguas, horno fusión, subestación	65 db(A)	54,5	54,9
4	Acería: parque chatarra	65 db(A)	58,7	59,0
5	Laminación	65 db(A)	55,4	55,3
6	Laminación: planta aguas	65 db(A)	57,3	58,0

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.

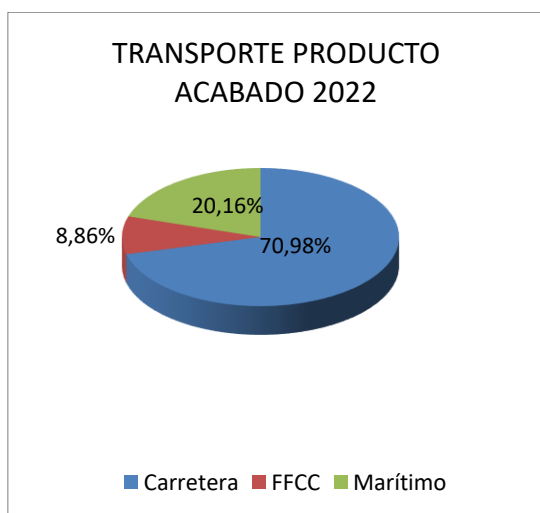
#### 6.10 Condiciones de emergencia

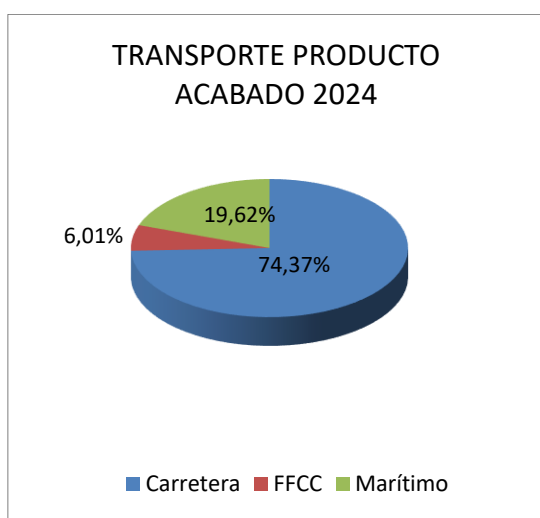
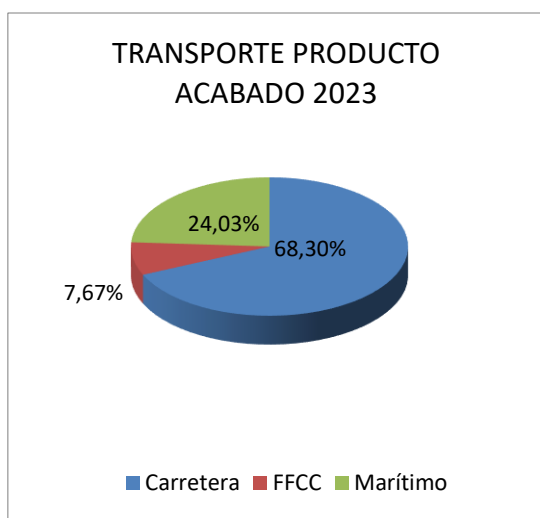
En el año 2024 no ha habido aspectos ambientales significativos en condiciones de emergencia.

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 2024, se han realizado un total de 2 simulacros en las 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, autopistas 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 <sup>10</sup>	A	A/B 2022	A/B 2023	A/B 2024
Uso total del suelo	418739	0,72960	0,66898	0,66898
Superficie sellada total	401919	0,70029	0,64211	0,64211
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

7 Valoración del comportamiento ambiental



Reserva municipal marismas de Alday

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.

<sup>10</sup> A: m2 de superficie. El valor A no ha variado durante los años 2022, 2023 y 2024  
B: producción de laminación



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 2024 fue el siguiente:

Objetivo	Ud.	Valor 2023	Objetivo 2024	Valor 2024	Conseguido
Consumo de Cal Acería	Kg/t	43,34	43,15	39,67	Si
Emisiones directas CO2	kg CO2/t palanquilla	119	117	121,0	No
Energía Eléctrica Acería	kWh/t	631,30	614,49	627,56	No, pero se ha mejorado
Gas Natural Acería	kWh/t	55,6	55,19	47,5	Si
Energía Eléctrica Laminación	kWh/t	155,6	155	156,1	No
Gas Natural Laminación	kWh/t	357,17	355	355,2	No, pero se ha mejorado
Aceites y Grasas Laminación	kg/t	0,42	0,40	0,38	Si
Consumo agua Acería	m3/t	0,74	0,72	0,78	No
Consumo agua Laminación	m3/t	0,76	0,74	0,75	No, pero se ha mejorado
Escoria blanca a vertedero	t	32	30	27,83	Si

Para el año 2025 se han establecido los siguientes objetivos:

Objetivo	Ud.	Valor 2024	Objetivo 2025
Consumo de Cal Acería	kg/t	39,67	38,58
Emisiones directas CO2	kg CO2/t palanquilla	121	120
Energía Eléctrica Acería	kWh/t	627,56	620
Gas Natural Acería	kWh/t	47,5	45,00
Energía Eléctrica Laminación	kWh/t	156,1	154
Gas Natural Laminación	kWh/t	355,2	353
Aceites y Grasas Laminación	kg/t	0,38	0,37
Consumo agua Acería	m3/t	0,78	0,75
Consumo agua Laminación	m3/t	0,75	0,74
Escoria blanca al vertedero	kg/t	27,8	26

Las principales acciones para cumplir estos objetivos son la optimización de consumos de energía eléctrica y gas natural, optimización del mix de carga de chatarra, mejorar tratamiento interno de la escoria blanca, automatización y control de fugas de agua y optimización de la carga en caliente.

## 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 2024 la fracción de residuos recuperados (reciclados o valorizados) ha sido de un 98,81% del total de residuos generados en GSW.

## 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	Evaluación del cumplimiento
<p>Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16/12/2016 por el que se aprueba el texto refundido de la Ley de prevención y control integrados de la contaminación.</p> <p>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.</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 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación</p> <p>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.</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"> <li>- Cumplir con los límites establecidos en la resolución de la AAI de GSW.</li> <li>- Análisis de los parámetros indicados en la resolución de la AAI de GSW.</li> <li>- Remitir a la Dirección General de Medio Ambiente los resultados de las analíticas realizadas periódicamente.</li> </ul> <p>Se han ejecutado las medidas establecidas en la resolución de la AAI, en particular:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Notificación a la Dirección General de Salud Pública de las torres de refrigeración M25A y B y torre de refrigeración SVC.</li> <li>- 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.</li> <li>- 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.</li> <li>- Alta del nuevo foco de emisión a la atmósfera asociado a la nave de recuperación y tratamiento de escoria blanca.</li> <li>- 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 <math>\Delta T_a</math> de 20°C.</li> <li>- Diligenciar ante la Dirección General de Medio Ambiente, un libro de registro de residuos peligrosos.</li> <li>- 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".</li> <li>- Autorización de puesta en servicio y acta de inscripción en el registro de</li> </ul>

	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 238/2013, por el que se modifican determinados artículos e instrucciones técnicas del RITE, transponiendo así la Directiva 2010/31/UE del Parlamento Europeo y del Consejo, de 19 de mayo de 2010, relativa a la eficiencia energética de los edificios. 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 (EMAS)  Reglamento CE 1505/2017 Se modifican los anexos I, II y III del Reglamento 1221/2009  Reglamento CE 2026/2018 Se modifica el anexo IV del Reglamento 1221/2009  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)	Declaración ambiental GSW. Informe de auditoría AENOR (junio 2010) Informe de auditoría BUREAU VERITAS (anual, desde abril 2011)

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 (EMAS)	
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 2066/2018 de 19 de diciembre de 2018 sobre el seguimiento y la notificación de las emisiones de gases de efecto invernadero. Reglamento 388/2022, de 08/03/2022, por el que se modifica el Reglamento 2066/2018	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 (periodo 2021-2025) Se remite PMS e IDR en mayo 2024 (periodo 2026-2030)
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.
Real Decreto 1055/2022, de 27/12/2022, de envases y residuos de envases.	Se remite al órgano ambiental competente 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 cada 5 años ante el órgano ambiental el plan empresarial de prevención y ecodiseño.
Ley 7/2022, de residuos y suelos contaminados para una economía circular. RD 952/1997, de 20 de junio. 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 18/2021, de 11/08/2021, por la que se aprueba el Plan de Inspección Ambiental de Cantabria 2021-2027, para las instalaciones sometidas a Autorización Ambiental Integrada	Plan de Inspección Ambiental de Cantabria 2021-2027 para las instalaciones sometidas a Autorización Ambiental Integrada. Última inspección 13/10/2021
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.	Revisión de los APQ-5 y APQ-6 Proyecto y acta de inspección por OCA Seguro responsabilidad civil Informe inscripción Auditorías internas OPS Certificados OCA
Decreto 122/2002, de 10 de octubre, por el que se regulan los criterios higiénico-sanitarios que deben reunir los equipos de	Entradas Registro Consejería de Sanidad de las notificaciones de las torres de refrigeración. Documentación aportada en el



transferencia de masa de agua en corriente de aire en producción de aerosoles y aparatos de humectación, para la prevención de la legionelosis	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 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.	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 573/2024, de 07/02/2024, sobre los gases fluorados de efecto invernadero, por el que se modifica la Directiva (UE) 2019/1937, y se deroga el Reglamento (UE) n.o 517/2014 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	Proyecto técnico de la instalación Comunicación al órgano competente Mantenimientos periódicos de la instalación

Real Decreto 298/2021, de 27 de abril, por el que se modifican diversas normas reglamentarias en materia de seguridad industrial	Cumplimiento de criterios para los instaladores autorizados de instalaciones de baja tensión
Real Decreto 337/2014, de 09/05/2014, se aprueban el Reglamento sobre condiciones técnicas y garantías de seguridad en instalaciones eléctricas de alta tensión y sus Instrucciones Técnicas Complementarias ITC-RAT 01 a 23.	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 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 2023 se realizaron un total de 11 sugerencias de mejora en materia ambiental. 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 contratas, 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/Nm<sup>3</sup>).

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 31-12-2024, 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 €
Hormigonado Parque Chatarra	2.364.000 €
<b>Total inversiones medioambientales GSW</b>	<b>14.593.122,40 €</b>



## 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
- Convenio con Asociaciones Profesionales (ICAN), con motivo de colaborar en la formación e impartición de prácticas Master.
- Convenio con la Universidad de Deusto, con el fin de facilitar las prácticas laborales para completar su formación.
- Convenio con entidades formativas, con el fin de facilitar las prácticas laborales para la obtención de certificados de profesionalidad
- 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
- 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
- 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 ICASS para la realización de ponencias
- Colaboración y patrocinio Equipo de fútbol femenino Muslera.
- Colaboración y patrocinio Remo Camargo
- Fomento del deporte entre los profesionales de la empresa: TORNEO DE PADDEL.
- Fomento entre los más pequeños relacionados con la seguridad y sostenibilidad: Child Safety & Environment GSW.

En el año 2024 las comunicaciones externas relevantes con la administración y partes interesadas han sido 50.

## 9 Validación de la declaración 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.

Santander, a 17 de octubre de 2025.

The logo for Celsa, consisting of the word "Celsa" in a bold, white, sans-serif font on a dark blue background.

Global Steel Wire, S.A.  
Pol. Nueva Montaña S/N  
39011 Santander Cantabria-España  
Tel: + 34 942 200 200  
Fax: +34 942 200 275