



*DECLARACIÓN AMBIENTAL 2020*

*GESTAMP ABRERA, S.A.*

(Período del 1 de enero 2020 al 31 de diciembre 2020)

Según Reglamento (CE) 1221/2009 (EMAS III) y Reglamento (UE) 2017/1505 y  
Reglamento (UE) 2018/2026



Sant Esteve Sesrovires, Junio de 2021

## **ÍNDICE:**

1.	LA ORGANIZACIÓN .....	2
1.1.	Datos generales de la empresa .....	3
1.2.	Actividad y alcance del sistema de gestión .....	3
1.3.	Estructura organizativa.....	4
1.4.	Comunicación, participación de los trabajadores y diálogo con las partes interesadas .....	5
2.	SISTEMA DE GESTIÓN AMBIENTAL.....	5
2.1.	Procesos.....	6
2.2.	Política ambiental del Sistema de gestión .....	8
3.	ASPECTOS AMBIENTALES DIRECTOS E INDIRECTOS SIGNIFICATIVOS .....	10
4.	OBJETIVOS AMBIENTALES .....	13
5.	ACCIONES DE MEJORA DEL COMPORTAMIENTO AMBIENTAL .....	14
6.	EVOLUCIÓN DEL COMPORTAMIENTO AMBIENTAL .....	16
6.1.	Indicadores básicos.....	16
6.1.1.	Eficiencia energética .....	16
6.1.2.	Consumo de materias .....	20
6.1.3.	Consumo de agua .....	21
6.1.4.	Generación de residuos .....	21
6.1.5.	Uso del suelo en relación con biodiversidad .....	23
6.1.6.	Emisiones a la atmosfera .....	23
6.2.	Otros factores indicativos del comportamiento ambiental.....	26
6.2.1.	Iluminación .....	26
6.2.1.	Aire comprimido.....	26
6.2.2.	Aguas Residuales.....	26
6.2.3.	Ruidos.....	27
6.2.4.	Suelos.....	27
7.	CUMPLIMIENTO REQUISITOS LEGALES .....	28
8.	VALIDACIÓN DE LA DECLARACIÓN AMBIENTAL.....	28
9.	DISPONIBILIDAD PÚBLICA DE LA DECLARACIÓN AMBIENTAL .....	29

## 1. LA ORGANIZACIÓN

El sector de la automoción es uno de los estandartes del mundo industrial, tanto por su volumen como por su implicación y representatividad a nivel social.

Es por ello, que las empresas que en él se integran tienen una especial responsabilidad en ser pioneras en implantar Sistemas y modelos que sean lo más respetuosos con el medio ambiente y la protección de la salud de los trabajadores.

Al incluir operaciones y procesos muy diversos tiene unos efectos ambientales variables, tales como generación de residuos especiales, consumo energético, emisiones a la atmósfera y aguas residuales.

La empresa **Gestamp Abrera** es una planta de producción especializada en estampación, soldadura y ensamblaje de componentes metálicos del sector del automóvil.

La planta de Sant Esteve Sesrovires fue inaugurada en 1998 por el honorable Sr. Antoni Subirà i Claus, Conseller d'Indústria, Comerç i Turisme de la Generalitat de Catalunya.

Gestamp Abrera



ESPAÑA

Dirección

Pol. Ind. Ca N'Estella. C/ Dr. Fleming, 9-13 08635 Sant Esteve Sesrovires (Barcelona) Spain

Teléfono

+34 93 775 85 00

Enlace a Google Maps

Certificado EMAS (pdf)

Política SGA (pdf)

Desempeño Ambiental (pdf)

Certificado ISO 14001 (pdf)

<http://www.gestamp.com/sobre-nosotros/gestamp-en-el-mundo/centers/Gestamp-Abrera>



La meta de **Gestamp Abrera**, es el desarrollo de su actividad en un entorno sostenible, desde la protección y respeto del medio ambiente y de la salud de sus trabajadores en un marco de mejora continua.

La presente declaración es un reflejo del compromiso ambiental de **Gestamp Abrera** con la sociedad.

## 1.1. Datos generales de la empresa

Razón social: Gestamp Abrera, s.a.

NIF: A31430028

Domicilio: C/Dr. Fleming, 9-13. Pol. Can Estella, 08635 Sant Esteve Sesrovires

Teléfono: 93.775.85.00

Persona de contacto: Daniel Fernández

e-mail: [dafernandez@gestamp.com](mailto:dafernandez@gestamp.com)

Horario Producción: de 6 a 14h, de 14 a 22h y de 22 a 6h de L a V.

Horario Oficinas: de 8 a 14 h y de 15 a 17h, con jornada partida.

Vacaciones: normalmente en agosto

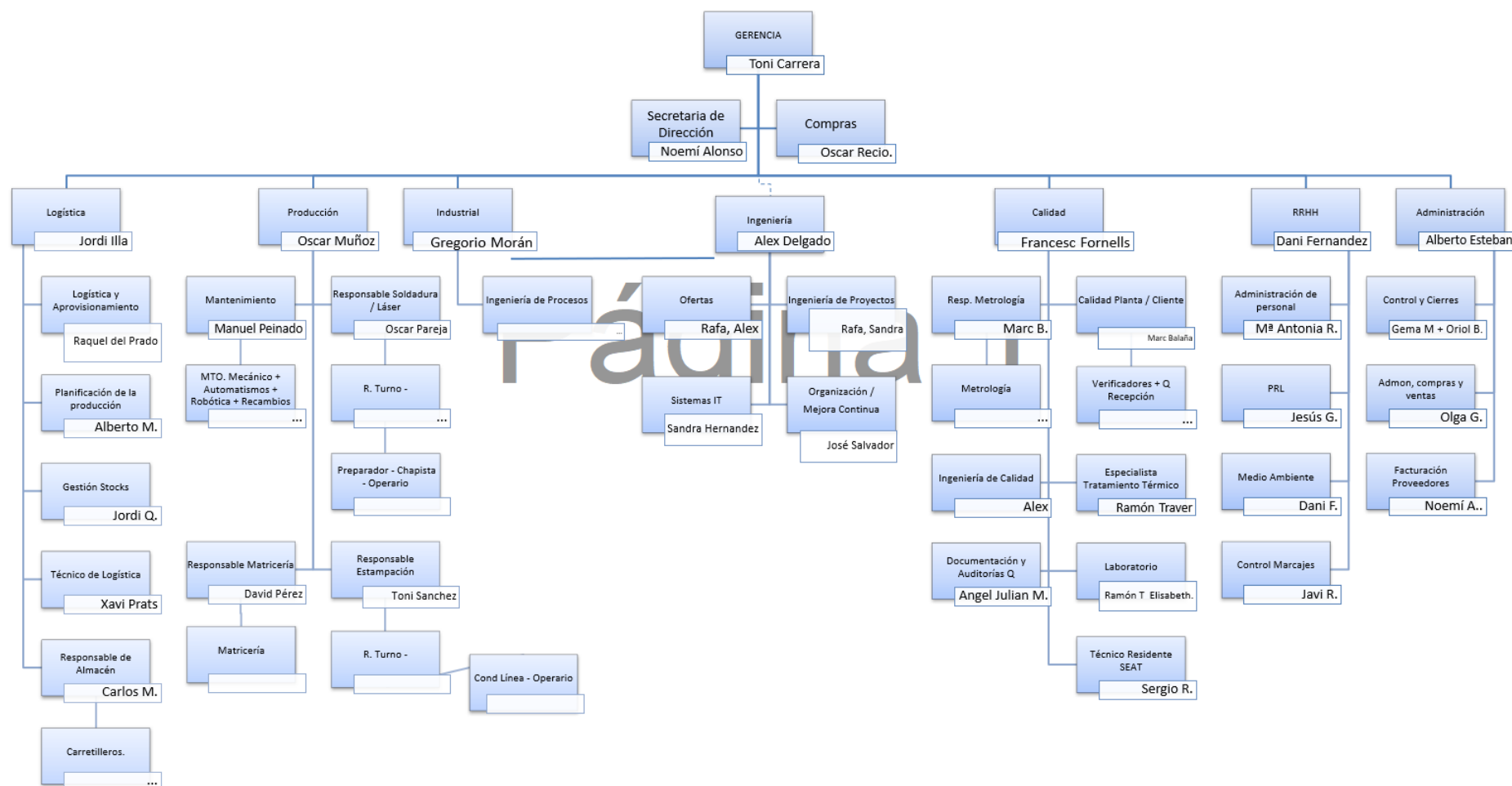
## 1.2. Actividad y alcance del sistema de gestión

La actividad de **Gestamp Abrera**, se centra en la fabricación de partes, piezas y accesorios no eléctricos para turismos, fundamentalmente con procesos de estampación en frío y en caliente, corte láser, soldadura por puntos y soldadura continua.

El alcance de la certificación es la Fabricación de componentes metálicos para el sector de automoción, por estampación en frío y en caliente, soldadura, ensamblaje y corte láser.

### 1.3. Estructura organizativa

La estructura organizativa queda reflejada en el siguiente organigrama:



Las funciones básicas del Responsable de Medio Ambiente son:

- Asegurar el impacto mínimo de la actividad sobre el medio ambiente.
- Asegurar que los requisitos del Sistema de gestión Ambiental están establecidos, implantados y mantenidos al día.
- Como representante de la Dirección, informar a la misma del funcionamiento del Sistema de Gestión Ambiental y de la evolución del comportamiento ambiental de la organización.

## 1.4. Comunicación, participación de los trabajadores y diálogo con las partes interesadas

La participación activa de los trabajadores es un recurso clave en la mejora de los rendimientos ambientales y condición para el éxito del sistema. Es por ello que **Gestamp Abrera** facilita medios para que los empleados puedan hacer sugerencias a través del “Buzón de sugerencias”. También se facilita la participación de los trabajadores a través del Top6.

Se realizan reuniones trimestrales del sistema con el equipo de Dirección representado por todos los departamentos, donde se trata el cumplimiento legal, objetivos y metas, incidencias, no conformidades y opciones de mejora, cambios en el sistema, nuevos proyectos y consumo de recursos naturales y gestión de residuos.

En las reuniones periódicas del Comité se informa sobre los objetivos y metas, comportamiento ambiental, cambios en el sistema, etc.

Se realiza difusión de los resultados del consumo de los diferentes vectores ambientales a través del panel informativo de la planta.

Anualmente se envía la Declaración Ambiental validada al Ayuntamiento de Sant Esteve Sesrovires para facilitar el diálogo con las partes interesadas.

El grupo Gestamp forma parte del Clúster de la Industria de Automoción de Catalunya desde su creación (2013), concretamente se participa en el grupo de trabajo de Eficiencia Energética, donde se ponen en común experiencias para mejorar la competitividad y la eficiencia de los procesos. También se forma parte del grupo de trabajo de Logística, donde participa un representante de la empresa.

Se ha puesto en marcha el Portal del Emplead@, como canal de comunicación para que cualquier empleado pueda trasladar preguntas, sugerencias y buenas prácticas, así como para comunicar e informar de todo aquello que se considere relevante por parte de la empresa.

## 2. SISTEMA DE GESTIÓN AMBIENTAL

El Sistema de Gestión Ambiental implantado se ha realizado de acuerdo con la Norma ISO 14001:15, el Reglamento (CE) 1221/2009, el Reglamento (UE) 2017/1505 y el Reglamento (UE) 2018/2026, relativos a la participación voluntaria de organizaciones en un sistema comunitario de gestión y auditoría medioambiental (EMAS), y está documentado de la siguiente manera:

- Manual de Gestión
- Fichas de Proceso e Instrucciones de Trabajo
- Registros



En el Manual de Gestión se define el contexto de la organización, las cuestiones externas e internas consideradas y los riesgos y las oportunidades asociadas. El Sistema de Gestión se refuerza con la consideración de las necesidades y expectativas de las partes interesadas.

La dirección de **Gestamp Abrera** es la responsable de definir y establecer el Sistema de Gestión a partir de la aprobación de su Política de Medio Ambiente. El objeto del sistema implantado es minimizar las repercusiones ambientales de las actividades desarrolladas, definiendo procedimientos para el control y la mejora continua de los procesos, el cumplimiento de los requisitos legales de aplicación y la prevención de la contaminación. Para ello, anualmente se definen y planifican objetivos de mejora ambiental a partir de los aspectos ambientales identificados como significativos, la evolución ambiental de la empresa, el resultado de las auditorías periódicas realizadas y las oportunidades de mejora detectadas.

El Sistema de Gestión se refuerza con la consideración de las necesidades y expectativas de las partes interesadas.

## 2.1. Procesos

El centro se divide en dos secciones productivas:

- Línea de prensas, tanto en frío como en caliente, totalmente automatizadas estando preparadas para un funcionamiento optimizado en materia de calidad, seguridad y medioambiente.

Actualmente se dispone de 5 líneas de estampación en caliente y una de estampación en frío. Cabe destacar el proceso auxiliar de corte láser que se ha potenciado a raíz de la estampación en caliente.

La estampación en caliente consigue piezas ligeras que, de ser producidas con estampación en frío, exigirían soldar piezas más gruesas y pesadas, conllevando mayor tiempo de fabricación empleando varios procesos y obteniendo como resultado menor peso en el vehículo. Mejora el comportamiento en caso de colisión y garantiza la seguridad del pasajero.





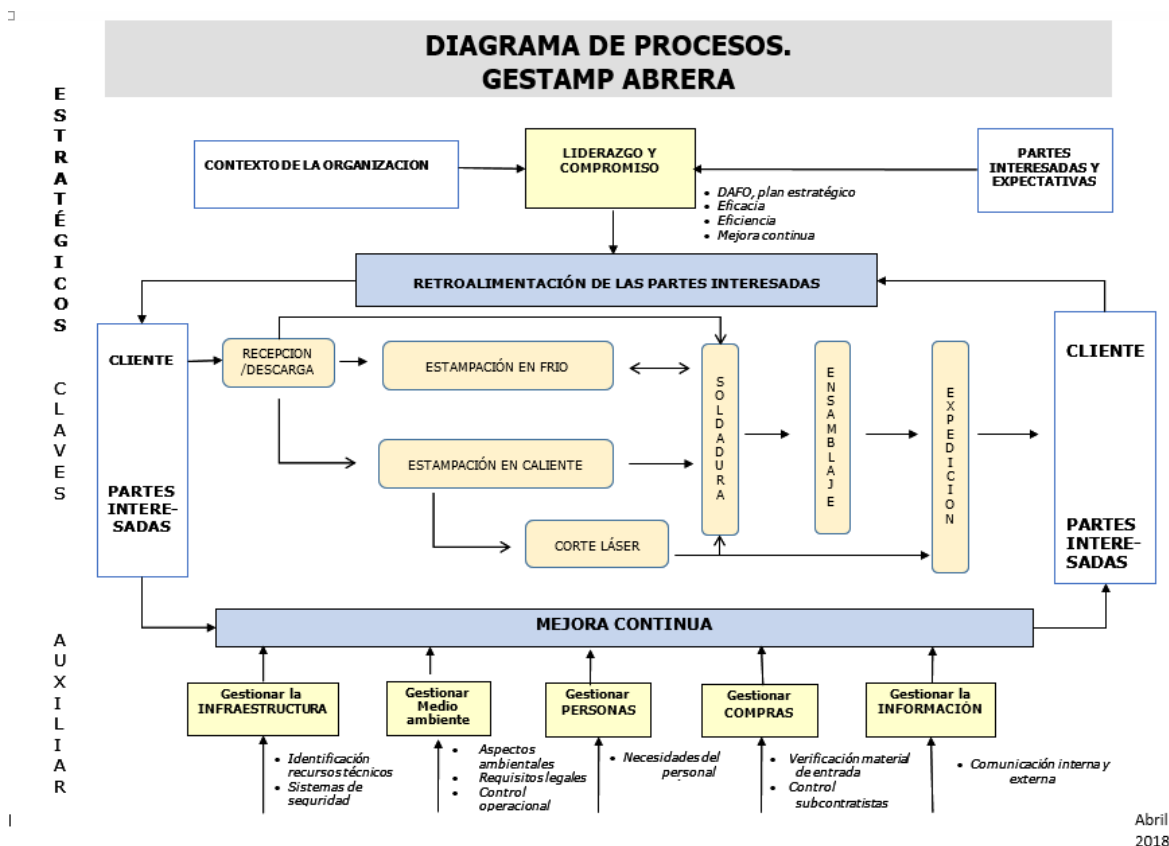
- Instalaciones por pieza de soldadura, por puntos, con aporte de material, láser o de plasma, según la mejor opción para la pieza que se deba realizar.



Cabe destacar que, en su vocación de ser una empresa líder, **Gestamp Abrera** intenta utilizar siempre que es posible la mejor tecnología disponible, automatizando las tareas más penosas y diseñando desde el inicio sus procesos para que presenten un mínimo impacto y riesgo para el medio y las personas.

El Sistema de Gestión incluye los procesos necesarios para garantizar el cumplimiento de nuestra política. Para cada proceso se han definido los correspondientes indicadores de seguimiento y control. Estos indicadores nos permiten evaluar la evolución del comportamiento ambiental de nuestra empresa.





## 2.2. Política ambiental del Sistema de gestión

Gestamp Abrera es una empresa fundada en 1996, instalada desde 1998 en el Polígono ca n'Estella de Sant Esteve Sesrovires. Forma parte del grupo internacional Gestamp Automoción, y su ámbito de actuación es la fabricación de componentes metálicos para el sector de automoción, por estampación en frío y en caliente, soldadura, ensamblaje y corte láser.

### Compromiso

Gestamp Abrera asume la influencia de su actividad industrial sobre el entorno y sobre los crecientes requerimientos medioambientales. En este sentido, asumimos el firme compromiso de desarrollar nuestra actividad desde la protección, conservación y respeto por el medio ambiente, controlando y minimizando los posibles impactos ambientales adversos de nuestros procesos productivos, principalmente sobre nuestros aspectos ambientales significativos como es el consumo de energía.

### Objetivos

Con todo ello, los objetivos de la presente Política son los siguientes:

- Fomentar la formación ambiental de todos los empleados y partes interesadas internas con el fin de concienciar sobre los aspectos ambientales que afectan al Grupo Gestamp y promover su participación activa en la protección del medioambiente.
- Definir un conjunto de objetivos y metas orientados a la mejora ambiental cuya revisión periódica permita garantizar su adecuación respecto a la política enunciada y garantice la mejora continua.
- Cumplir con la normativa ambiental aplicable a las actividades, productos y servicios, así como aquellos compromisos que la empresa suscriba voluntariamente, incluyendo la lucha contra el cambio climático y la calidad del aire, y los derivados del contexto de la organización.
- Potenciar el desarrollo de procesos y procedimientos que causen el mínimo impacto ambiental, así como la prevención, control y minimización de los riesgos de contaminación ambiental que nuestra actividad pudiera generar sobre el entorno, haciendo hincapié en el ahorro de energía y recursos naturales como filosofía de prevención de la contaminación y compromiso de mejora del desempeño ambiental.
- Ejercer un consumo responsable de los recursos naturales, sustancias químicas, materias primas y agua, velando por la gestión sostenible de los mismos y la conservación de la calidad del agua y los entornos naturales.
- Potenciar la reducción de los residuos generados en el desarrollo de nuestra actividad productiva con la implantación y mantenimiento de un modelo de economía circular.
- Informar y poner a disposición de todos los grupos de interés la Política ambiental de Gestamp Abrera.

### **Seguimiento del cumplimiento**

A estos efectos, Gestamp Abrera ha incorporado a su gestión el desarrollo, implementación y certificación de un Sistema de Gestión Ambiental ISO 14001 y EMAS que garantice, no solo el cumplimiento de la normativa aplicable, sino que además contribuya eficazmente a la mejora de la calidad de vida de la comunidad. Dicho Sistema de Gestión Ambiental compromete a toda la estructura organizacional e impulsa el desarrollo de procedimientos y la incorporación de materiales y equipos que reduzcan los impactos ambientales adversos controlando y mejorando la efectividad de las medidas implantadas y contribuyendo a mejorar la competitividad de la Compañía.

### **Canales de comunicación**

La participación de todos los que formamos parte del Grupo Gestamp es fundamental. Existe un portal del emplead@ como canal de comunicación para que cualquier empleado pueda trasladar preguntas, sugerencias y buenas prácticas.

### **Aprobación, supervisión y actualización de la Política**

Esta Política será objeto de revisión y actualización, cuando sea necesario, para adecuarla a la realidad legal, social, económica o ambiental de cada momento.

La Dirección

Sant Esteve Sesrovires, a 02 de Marzo de 2021

### 3. ASPECTOS AMBIENTALES DIRECTOS E INDIRECTOS SIGNIFICATIVOS

Periódicamente se realiza una identificación y evaluación de los aspectos ambientales, directos e indirectos, en condiciones normales, anormales y de emergencia, que pueden tener un impacto ambiental significativo sobre el medio ambiente como consecuencia de las actividades y servicios desarrollados.

Los aspectos directos son aquellos sobre los cuales se tiene pleno control de gestión y los aspectos indirectos son aquellos que no son consecuencia directa de la actividad, sino por la interacción con terceros (proveedores) y sobre los cuales el grado de influencia no es total.

En relación a las condiciones de funcionamiento, los aspectos ambientales se identifican en condiciones:

- Normales, derivados de la actividad habitual de la empresa.
- Anormales, fruto de paradas o arrancadas y/u operaciones de mantenimiento.
- Emergencia, asociados a situaciones potenciales de incidencia ambiental.

En la identificación de aspectos se consideran los siguientes vectores:

- El uso de recursos naturales y energías.
- La generación y gestión de residuos.
- Las emisiones a la atmosfera.
- Las emisiones de ruido.
- La generación de aguas residuales.
- La contaminación lumínica.
- Otros consumos.

Los criterios utilizados en la evaluación de los aspectos ambientales identificados son:

- ✓ Severidad: Implica el potencial contaminante por unidad generada (su naturaleza).
- ✓ Cantidad: Implica la cantidad generada en comparación con el resto del mismo vector.
- ✓ Frecuencia: Implica el número de veces que se genera el contaminante por unidad de tiempo.
- ✓ Exposición Legal: Implica la existencia o no de normativas, internas o externas, que regulen su generación.

El nivel de incidencia ambiental lo determina la multiplicación de los cuatro factores. Se consideran significativos el 30% de valores más elevados. Un cambio en la gestión de alguno de los aspectos puede conllevar que deje de ser significativo, pasándolo a ser el valor inmediatamente más pequeño, con lo que la mejora es continua.

Se debe tener en cuenta que el método trabaja por comparación del vector entre los diferentes procesos, con lo que se promueve que se mejoren, como mínimo, un aspecto de cada vector.

Los aspectos ambientales evaluados como significativos son los siguientes:

VECTOR	PROCESO	ASPECTO AMBIENTAL	IMPACTOS ASOCIADOS
Atmósfera	Estampación en caliente (gas)	Emisiones de gases de combustión	Contaminación atmosférica
	Transporte interno	Emisiones motor carretillas GLP	
	Transporte externo	Emisiones de gases de combustión (A.I.)	
Energía	Estampación en caliente	Electricidad/gas	Agotamiento de recursos naturales
	Corte láser	Electricidad	
	Transporte interno	Gas carretillas	
	Otras actividades de la planta (soldadura, estampación en frío, etc.) y actividades auxiliares	Electricidad	
Residuos	Estampación y corte láser	Chatarra	Generación de residuos valorizables
	Mantenimiento y aplicación de pasta	Trapos sucios, aceite, envases sucios, ...	
	Estampación	Aceite	
	Actividad general de la planta	Residuo general, tóner, papel, fluorescentes, ...	
	Corte láser	Polvo de metal	
	Estampación	Rodillos	
	Mantenimiento de maquinaria	Piezas de recambio, aerosoles, ... (A.I.)	
Ruidos	Estampación	Salida chatarra	Contaminación acústica
	Estampación	Funcionamiento prensa	
	Actividad general	Equipos de climatización	
	Soldadura	Robots	
	Actividad general	Funcionamiento de maquinaria auxiliar	
Consumo de agua	Actividad General	Sanitaria	Agotamiento de recursos naturales
Aguas residuales	Actividad General	Sanitaria / limpieza	Generación de aguas residuales
Otros consumos	Estampación	Aceite	Agotamiento de recursos naturales
	Actividades auxiliares	Gases y otros productos químicos	Agotamiento de recursos naturales

Se han evaluado dos aspectos ambientales indirectos como significativos (comportamiento ambiental de proveedores), concretamente las emisiones a la atmosfera del transporte externo y los residuos asociados a las operaciones de mantenimiento. En todo caso las empresas proveedoras asumen la responsabilidad de gestión del posible impacto ambiental que causen. Dichas empresas se controlan a través del "Reglamento de Empresas Externas" implantado por **Gestamp Abrera.**



## 4. OBJETIVOS AMBIENTALES

### AÑO 2020

OBJETIVO GLOBAL	OBJETIVO PARCIAL	ESTADO	INDICADOR	RESULTADO
1a. Mejora de la eficiencia energética (consumo aire comprimido)	1.1 Cuantificación de las fugas de aire comprimido	PROCESO CONTINUO	Disminuir 5% consumo electricidad/prod	Aumento del ratio un 17% debido a impacto COVID. Se considera que el objetivo se ha conseguido
	1.2 Optimizar la secuencia de arranque de los compresores	REALIZADO		
	1.3 Mejora del foco de consumo de aire comprimido OP10 Multistep	TRASPASO A 2021		
	1.4 Corte de ramal de aire de soldadura durante la inactividad de la planta	REALIZADO		
1b. Mejora de la eficiencia energética (consumo eléctrico general)	1.5 Sectorización de la iluminación de la planta	REALIZADO		
	1.6 Cambio de lucernarios en estampación	DESCARTADO		
	1.7 Mejora de los aires acondicionados de estampación mediante by-pass	REALIZADO		
	1.8 Modificación del flujo de aire acondicionado en función de las puntas de potencia mediante radiofrecuencia	TRASPASO A 2021		
2. Disminución de consumo de gas de carretillas	2.1 Implantación de carretillas AGV (sin personal)	TRASPASO A 2021	Disminuir 3% consumo gas/producción	No se valora la consecución del objetivo ya que no se ha llevado a cabo el objetivo parcial
3. Reducción de residuos	3.1 Termoboost: aplicación de pintura en los rodillos para aumentar su vida útil	TRASPASO A 2021	Disminuir 10% generación residuo de rodillos/prod	No se valora la consecución del objetivo ya que no se han llevado a cabo los objetivos parciales según lo previsto.
	3.2 Prueba piloto rodillos de carburo	REALIZADO PARCIALMENTE		
	3.3 Retorno de plataformas de madera a Mobeas	DESCARTADO	Disminuir 5% generación de residuo de madera/prod	
4. Minimizar el riesgo de emergencia ambiental	4.1 Re-impermeabilización de la zona exterior de aceites	REALIZADO	No se puede cuantificar la mejora	Objetivo conseguido
5. Implantar fuentes de energía propia de origen renovable	5.1 Instalación de placas fotovoltaicas en la cubierta de la nave	TRASPASO A 2021	MW instalados	No se valora la consecución del objetivo ya que no se ha llevado a cabo el objetivo parcial

## AÑO 2021

OBJETIVO GLOBAL	OBJETIVO PARCIAL	Indicadores de eficiencia / Observaciones
1. Mejora de la eficiencia energética (consumo eléctrico)	1.1 Cuantificación de las fugas de aire comprimido	Disminuir 5% consumo electricidad/prod
	1.2 Mejora del foco de consumo de aire comprimido OP10 Multistep	
	1.3 Modificación del flujo de aire acondicionado en función de las puntas de potencia mediante radiofrecuencia	
2. Disminución de consumo de gas de carretillas	2.1 Implantación de carretillas AGV (sin personal)	Disminuir 3% consumo gas/producción
	2.2 Reducción de desplazamientos mediante la petición telemática de carretillas	
3. Reducción y mejora de la valorización de residuos	3.1 Termoboost: aplicación de pintura en las piezas para aumentar la vida útil de los rodillos	Disminuir 10% generación residuo de rodillos/prod
	3.2 Estudio de la separación de las fracciones papel y plástico en planta	Nº contenedores intermedios de papel y plástico
	3.3 Reducción de las plataformas de madera en las referencias VB159,VB172	Disminuir 3% generación de residuo de madera/prod
	3.4 Reducción de papel mediante la digitalización de la documentación	Disminuir 5% generación de residuo de papel/prod
4. Implantar fuentes de energía propia de origen renovable	4.1 Instalación de placas fotovoltaicas en la cubierta de la nave	1,1 MW instalados

## 5. ACCIONES DE MEJORA DEL COMPORTAMIENTO AMBIENTAL

El 18 de enero de 2019 se publicó en el DOUE la Decisión (UE) 2019/62 de la comisión de 19 de diciembre de 2018 relativa al documento de referencia sectorial sobre las mejores prácticas de gestión medioambiental, los indicadores sectoriales de comportamiento medioambiental y los parámetros comparativos de excelencia para el sector de la fabricación de automóviles en el marco del Reglamento (CE) n.º 1221/ 2009, relativo a la participación voluntaria de organizaciones en un sistema comunitario de gestión y auditoría medioambientales (EMAS).

A continuación, se describen las mejores prácticas de gestión ambiental implantadas en la actividad hasta el momento teniendo en cuenta el citado documento:

MEJORES PRACTICAS	ACCION IMPLANTADA	PARÁMETROS
Aplicación de un sistema avanzado de gestión medioambiental	Modificar el SGA de conformidad con la norma ISO 14001-2015 y sistema EMAS	SGA en el centro de producción
Aumento de la eficiencia de los procesos que consumen energía	Diversas acciones llevadas a cabo periódicamente dentro del Programa de mejora continua y de las tareas de Ingeniería: análisis de la eficiencia energética, automatización y temporización de procesos, zonificación de consumos, verificación de fugas y pérdidas, ...	---
Optimización de la iluminación	Diseño óptimo del espacio, aprovechamiento de la luz natural, optimización de la ubicación y la distribución de las luces, aumento de la eficiencia de los dispositivos, zonificación, automatización, ...	Soluciones de iluminación con mayor eficiencia energética y adecuadas a las necesidades específicas del lugar de trabajo. Zonificación de la iluminación
Uso racional y eficiente del aire comprimido	Incrementar la eficiencia energética global del sistema de aire comprimido mediante la instalación de un compresor de alta presión. Cuantificación de las fugas.	---
Prevención y gestión de los residuos	Reducción del residuo mediante planificación anticipada, recogida y separación de fracciones, seguimiento y medición de los residuos generados, ...	---
Estrategia y gestión del consumo de agua	Evaluación y gestión del consumo de agua por procesos	El consumo de agua se mide internamente por proceso
Colaboración con los proveedores y los clientes para reducir la cantidad de envases	Implantación de plataformas reutilizables y reducción de plástico en determinadas referencias	---

## 6. EVOLUCIÓN DEL COMPORTAMIENTO AMBIENTAL

### 6.1. Indicadores básicos

Para ofrecer una valoración exacta, ser comprensibles e inequívocos y permitir una comparación interanual y con los requisitos reglamentarios, los indicadores se han establecido según las siguientes cifras:

- Cifra A: indica el impacto o el consumo total anual.
- Cifra B: indica la producción anual global.
- Cifra R: indica la relación entre las dos cifras anteriores (A/B).

Se toma como Cifra B (producción anual global) la producción anual de piezas para el período considerado. En Declaraciones Ambientales anteriores se utilizaba como cifra B el valor añadido bruto anual, pero se considera que las unidades reflejan más fielmente la producción anual global y son los datos que se utilizan mes a mes para realizar el seguimiento.

En el indicador de consumo de agua se usará como Cifra B el número de horas trabajadas de la instalación.

Producción anual total (ud)	2018	2019	2020	Evolución (%)
unidades de piezas producidas	11.658.707	10.679.338	8.563.983	-19,8%

Si se comparan las unidades producidas por tipo de proceso el resultado es:

(Unidades)	Estampación	Soldadura	Corte láser
2020	2.346.531	4.530.347	1.687.105
2019	4.059.918	3.019.933	3.599.416
2018	6.060.319	4.237.624	1.361.014
<b>Evolución (%)</b>	<b>-42%</b>	<b>50%</b>	<b>-53%</b>

*\*Las unidades totales no coinciden completamente con la producción anual total ya que estos datos se basan en porcentajes y arrastran cierto error de redondeo.*

Horas trabajadas	2018	2019	2020	Evolución (%)
Horas trabajadas	660.222	601.218	408.733	-32,0%

Se debe tener en cuenta que el número y peso de las piezas lo determina totalmente el subconjunto que se debe montar, por lo que un cambio en los contratos puede implicar simultáneamente una disminución de piezas y un aumento de peso sin que ello sea incongruente ni implique una disminución de la actividad productiva.

#### 6.1.1. Eficiencia energética

La energía utilizada en la empresa proviene de dos fuentes principales:

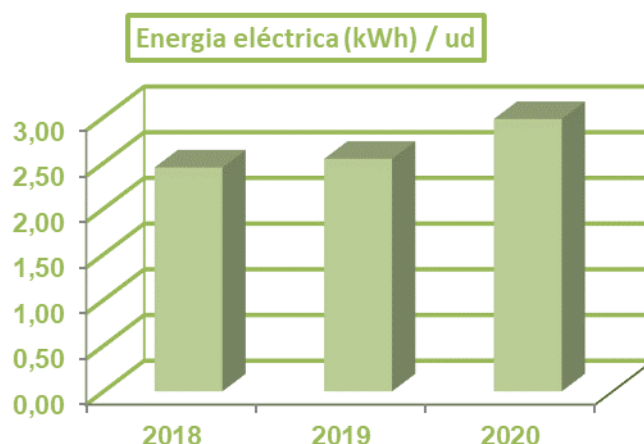
- Energía eléctrica instalaciones.
- Gas propano carretillas.
- Gas natural estampación en caliente.

### 6.1.1.1. Consumo de energía eléctrica

Consumo anual total	2018	2019	2020	Evolución (%)
kWh energía eléctrica	28.874.657	26.966.265	18.722.740	-30,6%

Consumo según facturas de compañía suministradora

Consumo anual total / Producción anual total	2018	2019	2020	Evolución (%)
kWh / ud producidas	2,45	2,55	2,98	17,1%



Si no se tiene en cuenta el valor de abril (mes que mayormente hubo menos producción) la ratio disminuye un 3% respecto el año anterior. Esto se debe al consumo eléctrico base no vinculado a la producción.

Se debe tener en cuenta que el consumo eléctrico se atribuye aproximadamente un 7% a soldadura, 4% a corte láser, 5% a estampación en frío y 59% estampación en caliente, el resto para procesos auxiliares. La climatización tiene mayor impacto los meses de mayo a octubre.

Las piezas de estampación, más demandantes energéticamente, han disminuido un 42% respecto el año anterior, hecho que influye en la disminución del consumo eléctrico.

El departamento de ingeniería trabaja para la mejora continua de la eficiencia energética y se potencian los objetivos enfocados a esta tarea.

La ratio anual es el resultado de la media de las ratios mensuales.

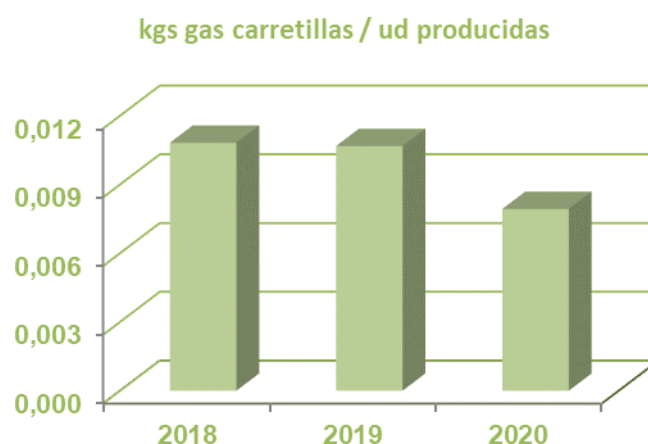


### 6.1.1.2. Consumo de propano

Consumo anual total	2018	2019	2020	Evolución (%)
kgs gas propano carretillas	126.152	114.032	67.914	-40,4%
kWh gas propano carretillas	1.622.315	1.466.452	873.374	-40,4%

Consumo según facturas de proveedor. Poder calorífico del gas propano 12,86 kWh/kg según IDAE

Consumo anual total / Producción anual total	2018	2019	2020	Evolución (%)
kgs gas carretillas / ud producidas	0,011	0,011	0,008	-25,7%



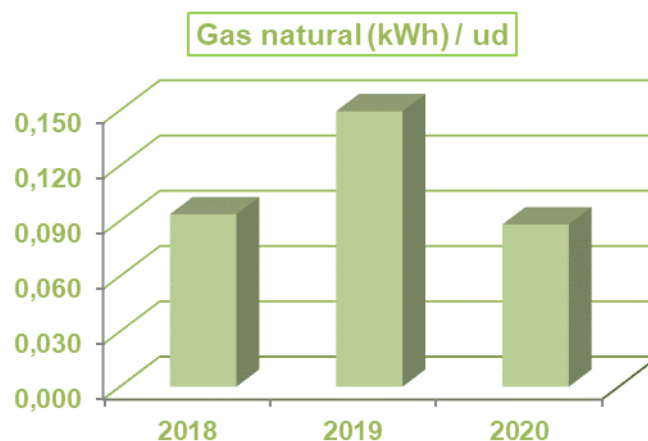
El consumo disminuye respecto el año anterior. Las piezas producidas han requerido de menos movimientos internos (disminución del corte láser y estampación).

### 6.1.1.3. Consumo de gas natural

Consumo anual total	2018	2019	2020	Evolución (%)
kWh gas natural	1.091.768	1.597.268	754.346	-52,8%

Consumo según facturas de proveedor.

Consumo anual total / Producción anual total	2018	2019	2020	Evolución (%)
kWh gas natural / ud producidas	0,09	0,15	0,09	-41,1%

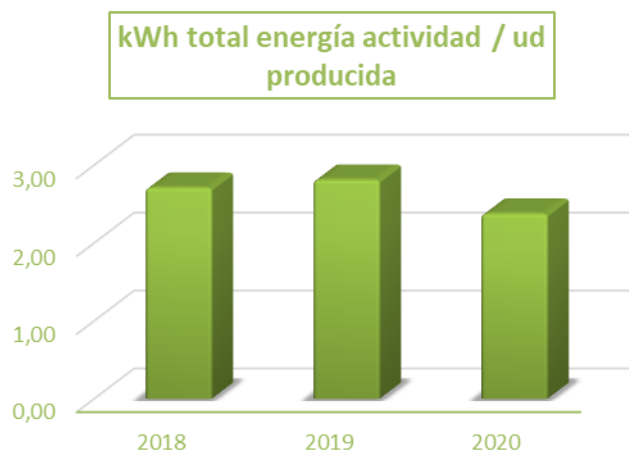


El consumo de gas natural se inició en 2018 con la puesta en marcha de la línea de estampación Multi-step. Su consumo por lo tanto va ligado al proceso de estampación, y concretamente a la línea Multi-step, por lo que menor producción en este ámbito supone menor consumo.

#### 6.1.1.4. Consumo directo total de energía

Consumo anual total	2018	2019	2020	Evolución (%)
kWh total energía	31.588.740	30.029.985	20.350.460	-32,2%

Consumo anual total / Producción anual total	2018	2019	2020	Evolución (%)
kWh total energía / ud producida	2,71	2,81	2,38	-15,5%



El impacto de la COVID ha supuesto que la producción disminuyera significativamente, sobre todo la más demandante de energía.

#### 6.1.1.5. Consumo total de energía renovable

En el caso de la energía eléctrica se estima el consumo según lo informado por el MIX eléctrico español en el 2020 que se sitúa en un 53,8% (Fuente: El sistema eléctrico español. Avance 2020. Red eléctrica española).

#### 6.1.1.6. Generación total de energía renovable

No se dispone de fuentes de generación de energía a partir de fuentes propias renovables.

### 6.1.2. Consumo de materias

Las materias primas son piezas metálicas y productos auxiliares. Se da el consumo total por tipo de materia más significativas:

Consumo de materia (t)	2018	2019	2020	Evolución (%)
Piezas	68.929	71.450	32.673	-54,3%
Hilo de soldar	0,8	0,8	0,8	0,0%
Productos químicos	2,1	4,2	1,6	-62,5%
Aceite	58,3	71,0	55,6	-21,6%
Argón líquido	74,3	114,1	74,4	-34,8%
<b>Total materias</b>	<b>69.064</b>	<b>71.640</b>	<b>32.805</b>	<b>-54,2%</b>

Datos aproximados en base a facturas de proveedores.

Consumo materia (t) / Producción anual total	2018	2019	2020	Evolución (%)
t / ud producida	0,00592	0,00671	0,00383	-42,9%

Igual que pasa con el número de unidades fabricadas, se debe tener en cuenta que el consumo de materias primas lo determina totalmente del subconjunto que se debe montar, por lo que las mismas evolucionan al ritmo que se introducen nuevos modelos y / o desaparecen los antiguos.

Así pues, las variaciones de consumo no responden necesariamente a una variación en el ritmo productivo o cambio en la gestión ambiental y viene muy influenciado por las especificaciones técnicas de cada pieza.

### 6.1.3. Consumo de agua

El uso de agua, procedente exclusivamente de la red municipal, corresponde a:

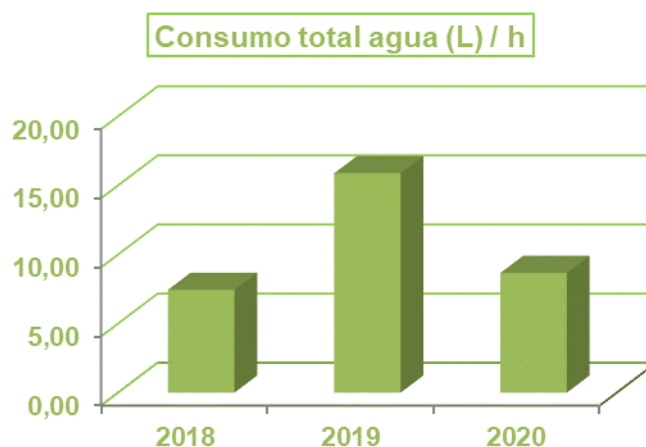
- Consumo sanitario
- Pérdidas por evaporación en los circuitos de refrigeración
- Regeneración del descalcificador
- Agua de limpieza

Consumo anual total	2018	2019	2020	Evolución (%)
m3 agua	4.914	9.546	3.541	-62,9%

Consumo según facturas de proveedor.

Para esta ratio de usa como cifra B el número de horas trabajadas:

Consumo anual total / Producción anual total	2018	2019	2020	Evolución (%)
L agua / h trabajadas	7,4	15,9	8,7	-45,4%



Debido a la pandemia no se ha permitido el uso de los vestuarios.

### 6.1.4. Generación de residuos

CER	Generación residuos anual total (t)	2018	2019	2020	Evolución (%)
120102	Polvo láser <sup>D</sup>	1,40	5,12	1,10	-78,5%
200301	Residuo general <sup>D</sup>	46,56	41,16	25,08	-39,1%
150110	Envases vacíos*	1,02	0,24	0,36	50,0%
150202	Absorbentes*	11,48	11,19	4,48	-60,0%
130205	Aceites*	29,50	23,98	14,30	-40,4%
191202	Chatarra	11.684	9.559	3.634	-62,0%
191207	Madera	380,60	269,98	145,24	-46,2%
200101	Papel - cartón	19,96	20,38	9,56	-53,1%
161104	Material refractario <sup>D</sup>	11,54	17,80	11,74	-34,0%
150105	Envases de plástico	2,13			
80317	Toners*	0,02	0,06		-100,0%
160504	Aerosoles*	0,17	0,13	0,12	-7,7%
160214	RAEEs	6,03	0,42	0,16	-61,2%
120112	Grasas*	0,13		0,07	
130502	Lodos de aceite*		4,64		-100,0%
160603	Pilas*		0,25		-100,0%
200121	Lámparas y fluorescentes			0,18	
080409	Masillas*		1,40	0,15	-89,3%
	<b>Residuos No Peligrosos</b>	<b>12.152</b>	<b>9.914</b>	<b>3.827</b>	<b>-61%</b>
	<b>Residuos Peligrosos</b>	<b>42,32</b>	<b>41,89</b>	<b>19,48</b>	<b>-53%</b>
	<b>Total</b>	<b>12.195</b>	<b>9.956</b>	<b>3.847</b>	<b>-61%</b>

Datos según declaraciones anuales de residuos (DARIs).

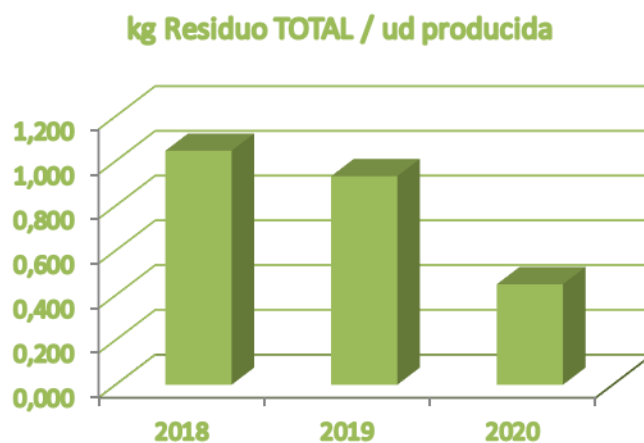
(\*) Residuos catalogados como peligrosos

(D) Residuos con destino eliminación

Generación residuos anual total (t)	2018	2019	2020	Evolución (%)
Residuos destino valorización	12.136	9.892	3.809	-61,5%
Residuos destino eliminación	58	64	38	-40,8%

Generación anual total / Producción anual total	2018	2019	2020	Evolución (%)
kg Residuo NP / ud producida	1,04233	0,92832	0,44693	-51,9%
kg Residuo P / ud producida	0,00363	0,00392	0,00227	-42,0%
<b>kg Residuo TOTAL / ud producida</b>	<b>1,04596</b>	<b>0,93224</b>	<b>0,44920</b>	<b>-51,8%</b>
kg Residuo valorización / ud producida	1,04098	0,92624	0,44477	-52,0%
kg Residuo eliminación / ud producida	0,00498	0,00600	0,00443	-26,2%





La generación de residuos ha disminuido básicamente por el decremento de la generación de chatarra.

En el caso de los residuos especiales, gran parte de ellos se generan de manera puntual o son materiales obsoletos que se les ha dado salida.

#### 6.1.5. Uso del suelo en relación con biodiversidad

La superficie construida de la empresa es de 23.194 m<sup>2</sup>. El solar tiene una superficie de 31.000 m<sup>2</sup>.

Uso del suelo / Producción anual total	2018	2019	2020	Evolución (%)
Uso total de suelo m <sup>2</sup> / ud producida	0,001989414	0,002171857	0,002708319	24,7%
Superficie sellada m <sup>2</sup> / ud producida	0,002658957	0,002902802	0,003619811	24,7%
Superficie del centro orientada según naturaleza m <sup>2</sup> / ud producida	2,77046E-05	3,02453E-05	3,77161E-05	24,7%

Del total de la superficie ocupada, aproximadamente 323 m<sup>2</sup> corresponden a zonas verdes, el resto de la superficie está completamente pavimentada.

#### 6.1.6. Emisiones a la atmosfera

A continuación, se da una descripción del origen de dichos focos de emisión atmosférica.

- Soldadura láser

Cabina de soldadura láser mediante cabezal 3D para piezas de acero.

- Corte láser

Cabina de corte láser mediante láser 3D para corte de piezas de acero. Se dispone de tres focos de este tipo que vehiculan las emisiones de los tres circuitos instalados en la empresa.

Los componentes a extraer se generan en el proceso de soldadura con aporte de materia. Se vehiculan al exterior a través de canalización con ventilación forzada, que emite al exterior.

- Horno Muti-Step

En marzo de 2018 se ha instalado este nuevo proceso que tiene asociado un horno de combustión de gas natural.

Las medidas de dichos focos están programadas para el año 2021.

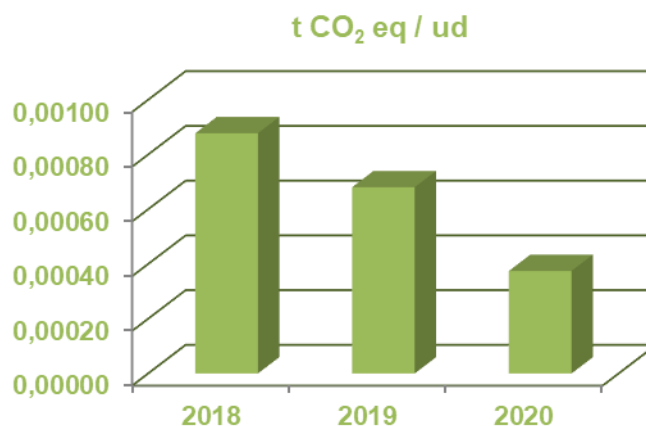
#### 6.1.6.1. Emisiones totales anuales de gases de efecto invernadero

Se consideran las emisiones de CO<sub>2</sub> asociadas al consumo de energías, concretamente las emisiones directas asociadas al consumo de combustibles y las emisiones indirectas asociadas al consumo de energía eléctrica y gas natural. También se incluyen las emisiones relacionadas con las emisiones fugitivas de gases refrigerantes de los equipos que los contienen, y que constan como recargas en los certificados de mantenimiento de los equipos.

Emisiones CO <sub>2</sub> eq	2018	2019	2020	Evolución (%)
t CO <sub>2</sub> eq consumo eléctrico	9.269	6.499	2.808	-56,8%
t CO <sub>2</sub> eq consumo gas propano	371	335	200	-40,4%
t CO <sub>2</sub> eq consumo gas natural	193	293	139	-52,6%
t CO <sub>2</sub> eq gases refrigerantes	398	138	60	-56,9%

**Fuente:** Oficina Catalana de Canvi Climàtic. Factor de emisión gas propano en kg CO<sub>2</sub>/kg gas 2,93832 (2018, 2019 y 2020). Factor de emisión gas natural en kg CO<sub>2</sub>/Nm<sup>3</sup> gas de 2,15561 (2018), 2,14814 (2019), 2,1396 (2020). Factor de emisión energía eléctrica de 0,321 kg CO<sub>2</sub>/kWh<sub>e</sub> (2018), 0,241 kg CO<sub>2</sub>/kWh<sub>e</sub> (2019), 0,15 kg CO<sub>2</sub>/kWh<sub>e</sub> (2020), respectivamente.

Consumo anual total / Producción anual total	2018	2019	2020	Evolución (%)
t CO <sub>2</sub> eq / ud producidas	0,00088	0,00068	0,00037	-45,0%



#### 6.1.6.1. Emisiones anuales totales de SO<sub>2</sub>, NO<sub>x</sub> y partículas (PM)

Se consideran las emisiones asociadas al consumo de combustibles: gas propano para las carretillas y gas natural para la estampación en caliente.

Consumo anual total	2018	2019	2020	Evolución (%)
t SO <sub>2</sub> (propà)	0,00	0,00	0,00	
t NO <sub>x</sub> (propà)	1,92	1,73	1,03	-40,4%
t PM (propà)	0,00	0,00	0,00	
t SO <sub>2</sub> (GN)	0,00	0,00	0,00	
t NO <sub>x</sub> (GN)	1,23	1,79	0,85	-52,8%
t PM (GN)	7,86E-04	1,15E-03	5,43E-04	-52,8%
<b>t SO<sub>2</sub> totales</b>	<b>0,00</b>	<b>0,00</b>	<b>0,00</b>	
<b>t NO<sub>x</sub> totales</b>	<b>3,14</b>	<b>3,53</b>	<b>1,88</b>	<b>-46,7%</b>
<b>t PM totales</b>	<b>7,86E-04</b>	<b>1,15E-03</b>	<b>5,43E-04</b>	<b>-52,8%</b>

**Fuente:** Conselleria de Medi Ambient del Govern de les Illes Balears (Factores de emisión de contaminantes emitidos a la atmosfera. Revisión de 6 de mayo de 2019). Factor de emisión GLP (se asimila a gas de combustión propano de las carretillas dado que su componente principal es propano) de 0 g SO<sub>2</sub>/kg de combustible, 15,2 g NO<sub>x</sub>/kg de combustible y 0 g Partículas/kg de combustible. Factor de emisión GN de 0 g SO<sub>2</sub>/GJ, 312 g NO<sub>x</sub>/GJ y 0,2 g Partículas/GJ.

Consumo anual total / Producción anual total	2018	2019	2020	Evolución (%)
t SO <sub>2</sub> / ud producidas	0,00	0,00	0,00	
g NO <sub>x</sub> / ud producidas	0,270	0,330	0,219	-33,6%
g PM / ud producidas	0,0001	0,0001	0,0001	-41,1%

## **6.2. Otros factores indicativos del comportamiento ambiental**

El documento de referencia sectorial del EMAS para el sector de la fabricación de automóviles se publicó en enero de 2019 (*Decisión (UE) 2019/62 de la Comisión de 19 de diciembre de 2018 relativa al documento de referencia sectorial sobre las mejores prácticas de gestión medioambiental, los indicadores sectoriales de comportamiento medioambiental y los parámetros comparativos de excelencia para el sector de la fabricación de automóviles en el marco del Reglamento (CE) n.º 1221/ 2009, relativo a la participación voluntaria de organizaciones en un sistema comunitario de gestión y auditoría medioambientales (EMAS)*). Este documento se ha analizado y se han integrado los aspectos que se han considerado pertinentes para la organización.

A continuación, se presentan indicadores del comportamiento en relación a la propia actividad referidos al DRS y que no aparecen anteriormente, o aspectos e impactos ambientales significativos no cubiertos por los indicadores básicos anteriormente presentados.

### **6.2.1. Iluminación**

En el centro se aplican sistemas de iluminación eficientes desde el punto de vista energético y ubicación:

- Prioridad de la iluminación natural con lucernarios
- Luminarias de bajo consumo
- Iluminación exterior con sensor crepuscular
- Mantenimiento preventivo

El 100% de las zonas de iluminación del centro se han realizado bajo estos criterios.

Además, el 100% del centro dispone de estrategias zonales de iluminación, es decir, se controla el encendido y el apagado de la zona en función de las necesidades.

El consumo energético de los equipos de iluminación en 2020 ha sido de 245.268 kWh/año

### **6.2.1. Aire comprimido**

Existen diferentes equipos que funcionan con aire comprimido, siendo la estampación quien más aire comprimido consume seguido de la soldadura y el corte láser.

Se disponen de diferentes compresores para suministrar este aire comprimido, el consumo eléctrico del sistema de aire comprimido por unidad de volumen en el punto de uso final en 2020 es de 0,162 kWh/m<sup>3</sup> funcionando a una presión aproximada de 8 bar. El hecho de trabajar a esta presión imposibilita la comparación con la referencia aportada por el DRS (0,11 kWh/m<sup>3</sup> a 6,5 bar).

### **6.2.2. Aguas Residuales**

Se definen tres orígenes de aguas residuales en la planta:

- Aguas industriales: Incluyen el circuito de refrigeración y las tareas de limpieza.

- Aguas sanitarias (o asimilables a domésticas): Son procedentes de la actividad cotidiana en planta, equiparable a aquella que tendría lugar en un domicilio. Incluyen agua de sanitarios y limpiezas con productos domésticos o equiparables.
- Aguas pluviales: Son procedentes de la canalización del agua de lluvia.

Existe una red separativa de las aguas pluviales e interiores de la nave industrial, pero todas se vehiculan conjuntamente a un conducto de alcantarillado, por dos puntos de conexión.

Estas aguas son vertidas al colector general del Polígono Industrial, que las canaliza hasta la estación depuradora de aguas residuales de la EDAR de Abrera-Olesa-Esparreguera.

### 6.2.3. Ruidos

La actividad está ubicada en un polígono industrial, lejos de cualquier receptor de alta sensibilidad (residenciales, sanitarias, educativas,... )

Se debe tener en cuenta que la estampación tiene un potencial nivel de emisión de ruido importante. Dichos procesos han sido estudiados y se han aplicado medidas correctoras para que su impacto sea mínimo, quedando dentro de los parámetros límite establecidos, en especial se ha insonorizado externamente la prensa de estampación en frío.

Cada tres años se realizan mediciones exteriores diurnas, las cuales están dentro de la legislación vigente, ya que se considera que es la franja horaria donde la actividad es más elevada y por lo tanto hay más ruido, por la noche la actividad disminuye, especialmente la exterior. A continuación, se muestran los resultados de las últimas mediciones:

Puntos de medida	2012	2015	2018	Límite legal	
	Diurno	Diurno	Diurno	Diurno	Noct.
1. Logística	67	65	63,2	70	60
2. Mantenimiento	62	-	-		
3. Refrigeración	-	69	64,6		
4. Línea prensas c. Edison	58	-	-		
5. Salida chatarra	70	-	-		
6. C. Dr. Flemming	-	-	61,2		
7. Oficinas	-	-	-		

Límites según Decret 176/2009. Resultados en dB(A). Medidas de 2018 realizadas por Europreven el 27-11-2018

### 6.2.4. Suelos

La nave fue construida en el año 1998 en una zona en calificación del suelo industrial, no habiendo ningún tipo de actividad industrial anterior.

El suelo de las instalaciones está pavimentado, medida protectora del suelo suficiente para las actividades que se llevan a cabo en la empresa y productos que se manipulan.



Existen varios depósitos aéreos, todos ellos homologados para su actividad y ubicados en soportes de contención para prevenir cualquier derrame accidental.

- Aceites, tanto como materia prima como residuo.
- Separador de Agua-Aceite para caso de mezcla accidental.

La empresa está incluida dentro de las actividades que deben presentar el Informe Preliminar de Situación, que fue entregado en diciembre 2006 y el informe periódico se presentó en julio de 2017.

## 7. CUMPLIMIENTO REQUISITOS LEGALES

Gestamp Abrera identifica y evalúa los requisitos legales aplicables y controla su cumplimiento.

Se dispone de la correspondiente licencia ambiental otorgada por la Junta de Gobierno local el 21 de diciembre de 2010. El 1 de febrero de 2019 ha sido renovada la licencia ambiental por parte de la Junta de Gobierno Local.

En relación a las instalaciones más relevantes, se realizan las revisiones e inspecciones periódicas de las instalaciones de refrigeración, de la instalación de baja/alta tensión, instalaciones de aire comprimido, de los sistemas contra incendios, compresores, etc. según normativa específica.

Se cumplen las obligaciones relaciones con la generación y gestión de residuos (Decret 93/1999). La empresa está registrada en el Registre General de Productores de Residus de Catalunya con el código P-29.930.2 según normativa vigente (Decret 197/2016). Anualmente, durante el primer trimestre, se presenta la declaración de residuos (DARI) según datos de los registros internos de control.

No se han recibido quejas, sanciones o reclamaciones ambientales durante el año 2020. Se concluye que Gestamp Abrera cumple con los requisitos ambientales aplicables a su actividad.

## 8. VALIDACIÓN DE LA DECLARACIÓN AMBIENTAL

Los datos incluidos en esta declaración ambiental corresponden al periodo de enero de 2020 a diciembre de 2020.

La Declaración Ambiental de Gestamp Abrera tiene la finalidad de informar a todas las partes interesadas sobre los aspectos ambientales más relevantes asociados a nuestra actividad. Anualmente se actualizará los cambios que se produzcan en la Declaración Ambiental y será validada por el verificador.

### Programa de Verificación:

Inicial: Julio 2019

1r seg: Julio 2020

Almudena

Bouza Martínez

Firmado digitalmente por  
Almudena Bouza Martínez  
Fecha: 2021.09.28  
08:56:28 +02'00'

### Nombre y número de acreditación del verificador ambiental:

TÜV Rheinland Iberica Inspection, Certification & Testing, S.A.



Núm. Verificador Ambiental: ES-V-0010 acreditado por ENAC.

Núm. Verificador CAT: 004-V-EMAS-R

## 9. DISPONIBILIDAD PÚBLICA DE LA DECLARACIÓN AMBIENTAL

La Declaración Ambiental validada estará disponible para todos los interesados, previa solicitud, al Responsable de Medio Ambiente de la planta: Sr. Daniel Fernández (dafernandez@gestamp.com).

La presente declaración ha sido redactada y aprobada por Gestamp Abrera en junio de 2021.

<b>Gerente:</b> Toni Carrera	<b>Resp. Medio Ambiente:</b> Daniel Fernández
 39357648W ANTONIO CARRERA (R: A31430028) 2021.06.29 10:02:51 +02'00'	 Daniel Fernandez Fernandez 2021.06.29 09:33:26 +02'00'

## Anexo I: Mapa de distribución en planta

