



DECLARACIÓN AMBIENTAL 2022

GESTAMP ABRERA, S.A.

(Período del 1 de enero 2022 al 31 de diciembre 2022)

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



Sant Esteve Sesrovires, Junio de 2023

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	13
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	22
6.1.5.	Uso del suelo en relación con biodiversidad.....	24
6.1.6.	Emisiones a la atmosfera	24
6.2.	Otros factores indicativos del comportamiento ambiental.....	27
6.2.1.	Iluminación	27
6.2.1.	Aire comprimido.....	27
6.2.2.	Aguas Residuales.....	28
6.2.3.	Ruidos	28
6.2.4.	Suelos.....	29
7.	CUMPLIMIENTO REQUISITOS LEGALES	29
8.	VALIDACIÓN DE LA DECLARACIÓN AMBIENTAL.....	29
9.	DISPONIBILIDAD PÚBLICA DE LA DECLARACIÓN AMBIENTAL	30

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

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

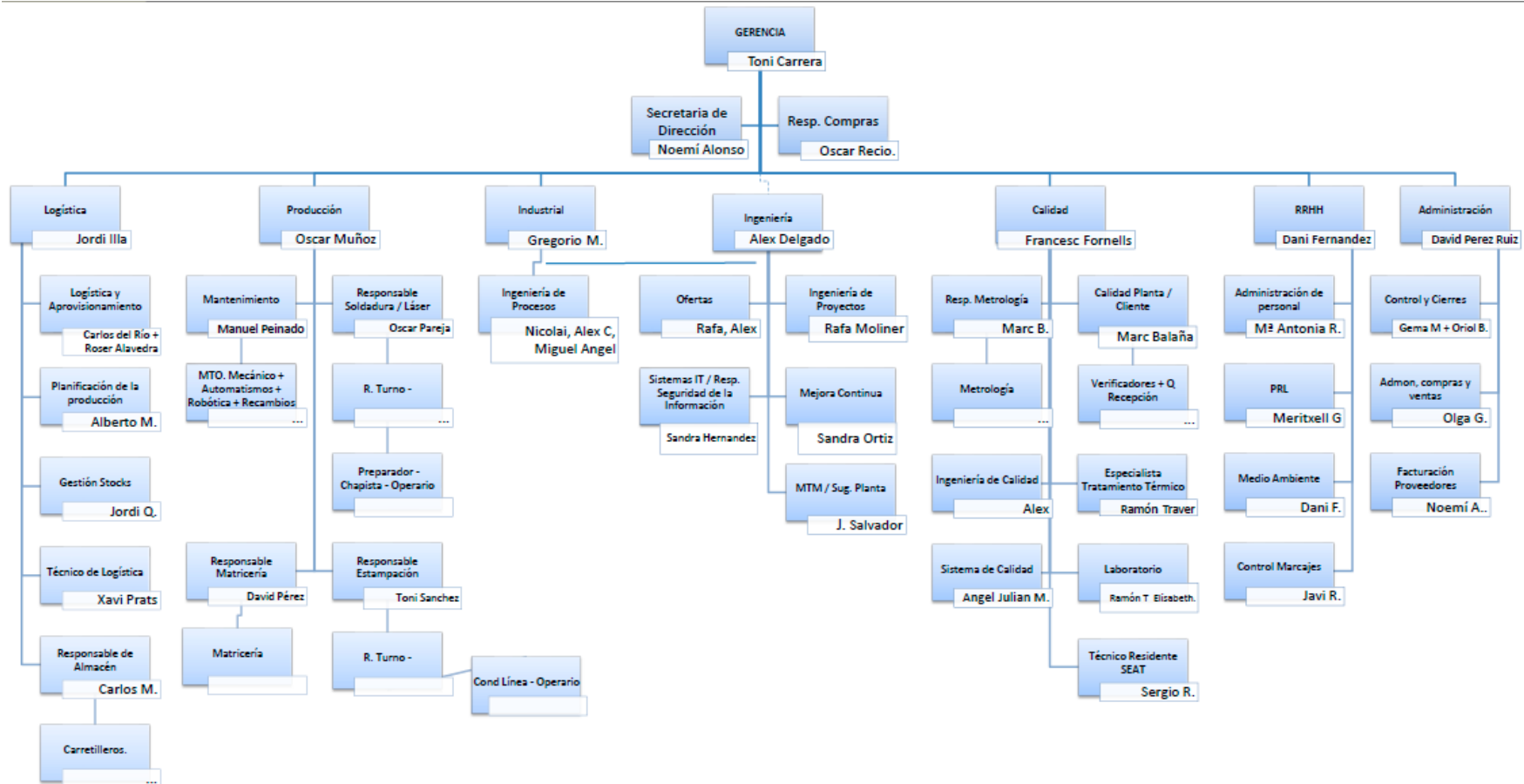
1.2. Actividad y alcance del sistema de gestión

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 y web.

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 trabajador 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.

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 al emplear varios procesos y obteniendo como resultado menor peso en el vehículo. Mejora el comportamiento en caso de colisión y garantiza la seguridad del pasajero.



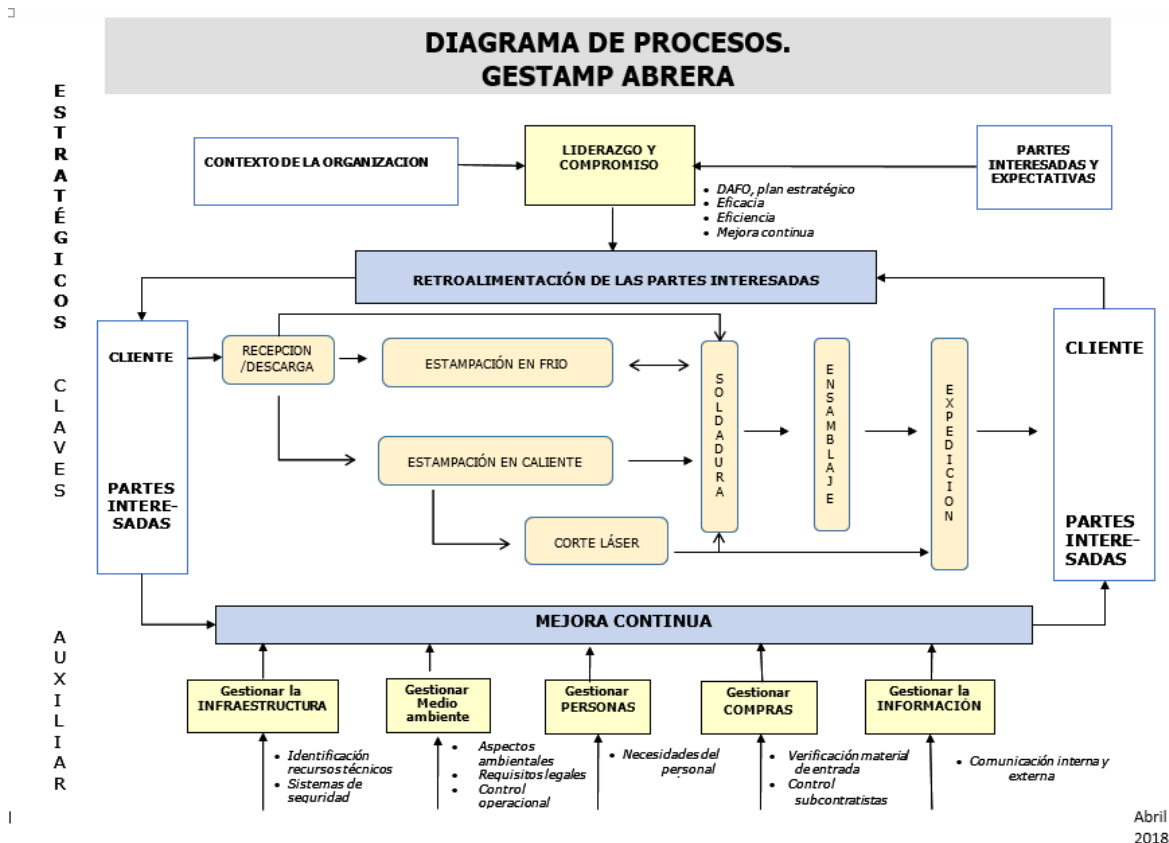


- Instalaciones por pieza de soldadura, por puntos, con aporte de material, láser o de plasma, según la mejor opción para la pieza que se deba realizar.



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 Automoció**, 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, emisiones de gases de efecto invernadero (cambio climático).
	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

*A.I.: aspecto indirecto

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 2022

OBJETIVO GLOBAL	OBJETIVO PARCIAL	Indicadores de eficiencia / Observaciones	RESULTADO
1. Mejora de la eficiencia energética (consumo eléctrico)	1.1 Modificación del flujo de aire acondicionado en función de las puntas de potencia mediante radiofrecuencia (3 instalaciones)	Disminuir 1,5% consumo electricidad/ producción	Objetivo conseguido
	1.2 Revisión de protocolos para el ahorro de energía de los diferentes procesos		
	1.3 Termoboost: aplicación de pintura en las piezas para aumentar la vida útil de los rodillos		
2. Disminución de consumo de gas de carretillas	2.1 Implantación de carretillas AGV (sin personal)	Disminuir 2% consumo gas/producción	Objetivo no conseguido
3. Reducción y mejora de la valorización de residuos	3.1 Estudio de la separación de las fracciones papel y plástico en planta	Nº contenedores intermedios de papel y plástico	Objetivo conseguido
4. Implantar fuentes de energía propia de origen renovable	4.1 Instalación de placas fotovoltaicas en la cubierta de la nave	1,6 MW instalados	Objetivo conseguido
5. Mejorar la gestión ambiental de la planta	5.1 Implantación de la certificación Zero Waste	Certificado Zero Waste	Objetivo conseguido

AÑO 2023

OBJETIVO GLOBAL	OBJETIVO PARCIAL	Indicadores de eficiencia / Observaciones
1. Mejora de la eficiencia energética (consumo eléctrico)	1.1 Instalación de sensores de movimiento para la iluminación de los puestos de trabajo de la línea de prensas	Disminuir 1% consumo electricidad/ producción
	1.2 Programación del apagado de los aires acondicionados de las oficinas	
	1.3 Termoboost: aplicación de pintura en las piezas para aumentar la vida útil de los rodillos	
	1.4 Instaurar cortes individuales de las máquinas de la línea de estampación en frío para evitar fugas de aire comprimido	
2. Disminución de consumo de gas de carretillas	2.1 Implantación de carretillas AGV (sin personal)	Disminuir 2% consumo gas/producción
3. Mejorar la gestión ambiental de la planta	3.1 Implantación de la certificación Zero Waste en planta	Certificado Zero Waste (planta)

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) nº 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 el indicador de consumo de agua se usará como Cifra B el número de horas trabajadas de la instalación.

Producción anual total (ud)	2020	2021	2022	Evolución (%)
unidades de piezas producidas	8.563.983	7.915.197	8.745.770	10,5%

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

(Unidades)	Estampación	Soldadura	Corte láser
2022	2.165.315	4.785.308	1.794.564
2021	1.968.632	4.320.440	1.627.331
2020	2.346.531	4.530.347	1.687.105
Evolución (%)	10%	11%	10%

**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	2020	2021	2022	Evolución (%)
Horas trabajadas	408.733	414.625	425.055	2,5%

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 tres fuentes principales:

- Energía eléctrica instalaciones.
- Gas propano carretillas.

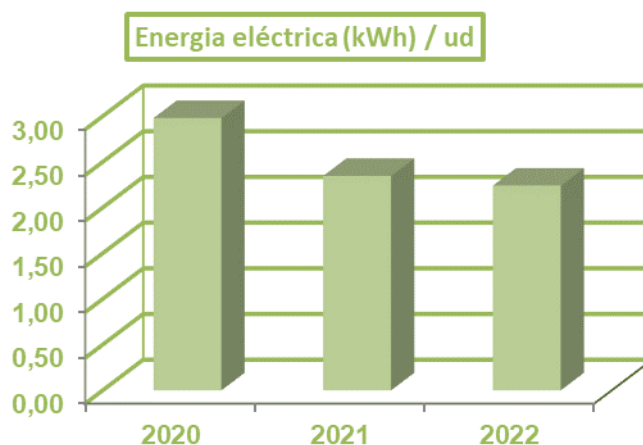
- Gas natural estampación en caliente.

6.1.1.1. Consumo de energía eléctrica

Consumo anual total	2020	2021	2022	Evolución (%)
kWh energía eléctrica	18.722.740	18.301.813	19.341.348	5,7%

Consumo según facturas de compañía suministradora.

Consumo anual total / Producción anual total	2020	2021	2022	Evolución (%)
kWh / ud producidas	2,98	2,35	2,24	-4,5%



Se mantiene la tendencia a la disminución de la ratio respecto al 2020, donde aumento significativamente debido básicamente al efecto COVID- confinamiento que tuvo lugar entre marzo y mayo 2020. La ratio de 2022 coincide con la ratio de 2019.

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 aumentado un 10% respecto el año anterior, aún así la ratio respecto a producción ha disminuido.

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

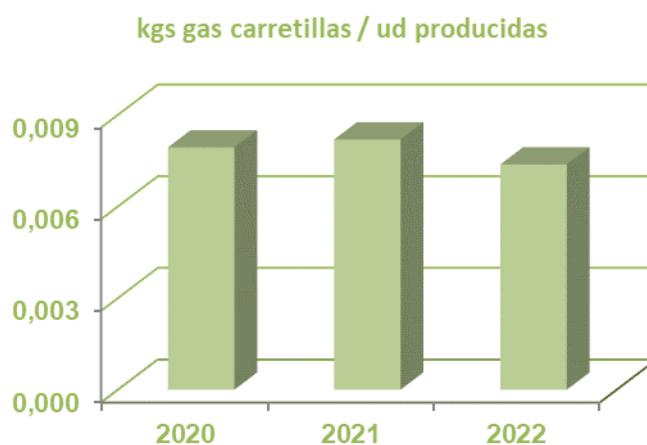
La ratio anual es el resultado de la media de las ratios mensuales.

6.1.1.2. Consumo de propano

Consumo anual total	2020	2021	2022	Evolución (%)
kgs gas propano carretillas	67.914	64.814	64.477	-0,5%
kWh gas propano carretillas	873.374	851.591	847.163	-0,5%

Consumo según facturas de proveedor. Poder calorífico del gas propano 12,86 kWh/kg según IDAE (2019 - 2020) Y 13,139 kWh/kg IDAE (2021-2022).

Consumo anual total / Producción anual total	2020	2021	2022	Evolución (%)
kgs gas carretillas / ud producidas	0,008	0,008	0,007	-10,0%



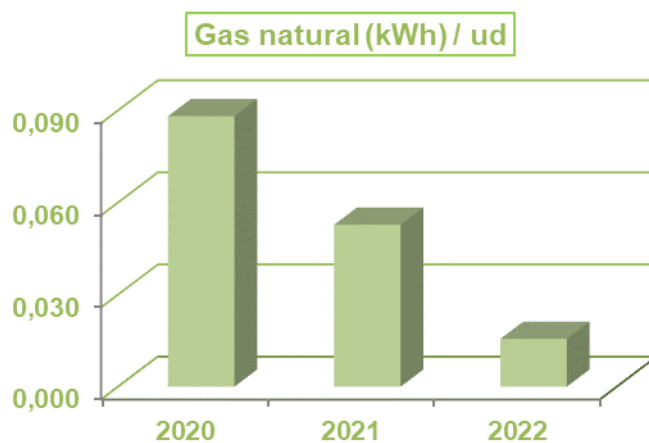
El consumo se mantiene respecto el año anterior y disminuye respecto las unidades producidas.

6.1.1.3. Consumo de gas natural

Consumo anual total	2020	2021	2022	Evolución (%)
kWh gas natural	754.346	417.396	135.994	-67,4%

Consumo según facturas de proveedor.

Consumo anual total / Producción anual total	2020	2021	2022	Evolución (%)
kWh gas natural / ud producidas	0,09	0,05	0,02	-70,5%

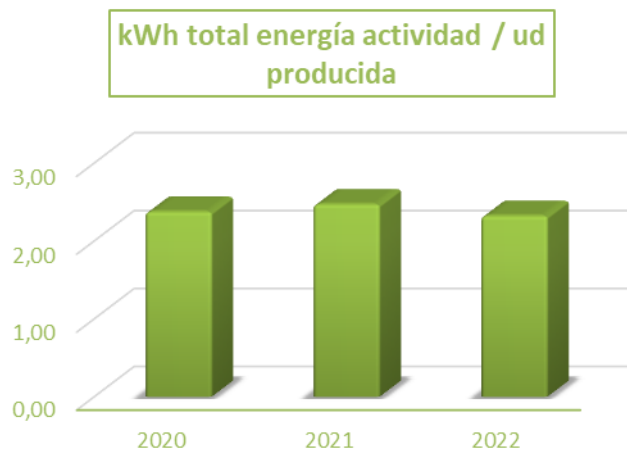


Su consumo va ligado al proceso de estampación de la línea Multi-step, por lo que menor producción en este ámbito supone menor consumo.

6.1.1.4. Consumo directo total de energía

Consumo anual total	2020	2021	2022	Evolución (%)
kWh total energía	20.350.460	19.570.800	20.324.505	3,9%

Consumo anual total / Producción anual total	2020	2021	2022	Evolución (%)
kWh total energía / ud producida	2,38	2,47	2,32	-6,0%



El aumento de la producción, acompañado de un aumento más moderado de la demanda energética, han facilitado la mejora de la ratio del consumo total de energía.

6.1.1.5. Consumo total de energía renovable

En el caso de la energía eléctrica se estima el consumo total de energía renovable según lo informado en el MIX eléctrico español en el 2022, que se sitúa en un 42,2% (*Fuente: Informe del sistema eléctrico. Red eléctrica. Marzo 2023*). Teniendo en cuenta el consumo eléctrico de la empresa en 2022, supone 8.162.049 kWh, un 40,2% respecto el total de energía consumida en la planta en 2022.

6.1.1.6. Generación total de energía renovable

En 2022 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)	2020	2021	2022	Evolución (%)
Piezas	32.673	31.494	31.513	0,1%
Hilo de soldar	0,8	0,4	5,0	1090,5%
Productos químicos	1,6	1,0	1,0	0,0%
Aceite	55,6	41,3	80,0	93,7%
Argón líquido	74,4	51,7	32,5	-37,1%
Total materias	32.805	31.588	31.632	0,1%

Datos aproximados en base a facturas de proveedores.

Consumo materia (t) / Producción anual total	2020	2021	2022	Evolución (%)
t / ud producida	0,00383	0,00399	0,00362	-9,4%

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:

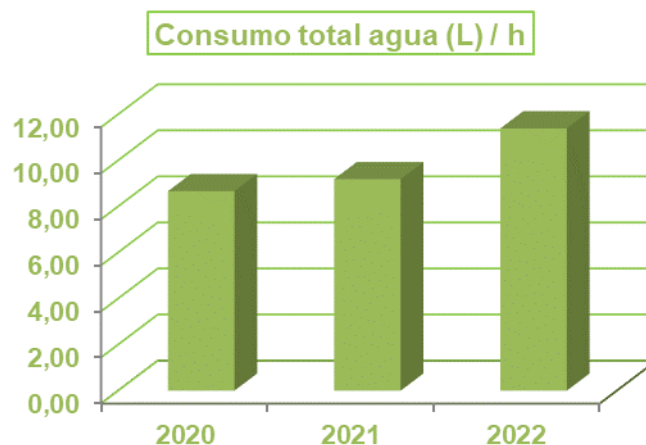
- Consumo sanitario
- Pérdidas por evaporación en los circuitos de refrigeración
- Regeneración del descalcificador
- Agua de limpieza

Consumo anual total	2020	2021	2022	Evolución (%)
m3 agua	3.541	3.809	4.841	27,1%

Consumo según facturas de proveedor.

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

Consumo anual total / Producción anual total	2020	2021	2022	Evolución (%)
L agua / h trabajadas	8,7	9,2	11,4	24,0%



Debido a la pandemia, durante 2020 y 2021 no se permitió el uso de los vestuarios, en 2022 se han reabierto.

6.1.4. Generación de residuos

CER	Generación residuos anual total (t)	2020	2021	2022	Evolución (%)
120102	Polvo láser ^D	1,10	1,36	2,84	108,8%
200301	Residuo general ^D	25,08	25,22	22,08	-12,5%
150110	Envases vacíos*	0,36	0,58	3,92	575,9%
150202	Absorbentes*	4,48	8,24	7,77	-5,7%
130205	Aceites*	14,30	19,34	16,78	-13,2%
191202	Chatarra	3.634	2.832	3.124	10,3%
150103	Madera	145,24	130,18	103,62	-20,4%
200101	Papel - cartón	9,56	14,30	11,85	-17,1%
161104	Material refractario ^D	11,74	7,08	8,32	17,5%
80318	Toners	0,00	0,15	0,05	-66,7%
160504	Aerosoles*	0,12	0,10	0,12	20,0%
160214	RAEEs	0,16	0,52	0,22	-57,7%
130502	Lodos de aceite*	0,00	0,00	9,38	100,0%
160603	Pilas*	0,00	0,00	0,13	100,0%
200121	Lámparas y fluorescentes	0,18	0,00	0,10	100,0%
080409	Masillas*	0,15	0,73	0,88	20,5%
Residuos No Peligrosos		3.827	3.011	3.273	8,7%
Residuos Peligrosos		19,48	29,14	39,03	33,9%
Total		3.847	3.040	3.312	8,9%

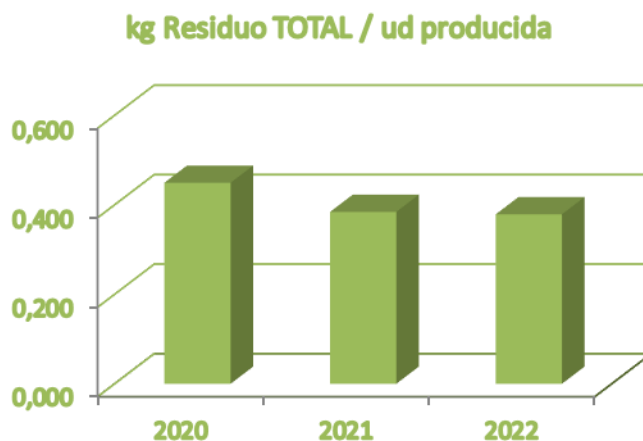
Datos según declaraciones anuales de residuos (DARIs).

(*) Residuos catalogados como peligrosos

(D) Residuos con destino eliminación

Generación residuos anual total (t)	2020	2021	2022	Evolución (%)
Residuos destino valorización	3.809	3.007	3.279	9,1%
Residuos destino eliminación	38	34	33	-1,2%

Generación anual total / Producción anual total	2020	2021	2022	Evolución (%)
kg Residuo NP / ud producida	0,44693	0,38042	0,37424	-1,6%
kg Residuo P / ud producida	0,00227	0,00368	0,00446	21,2%
kg Residuo TOTAL / ud producida	0,4492	0,3841	0,3787	-1,4%
kg Residuo valorización / ud producida	0,4448	0,3798	0,3749	-1,3%
kg Residuo eliminación / ud producida	0,0044	0,0043	0,0038	-10,6%



La generación de residuos ha aumentado básicamente por el aumento de la generación de chatarra.

En el caso de los residuos peligrosos, gran parte de ellos se generan de manera puntual o son materiales obsoletos que se les ha dado salida, como lo son los residuos de envases vacíos, que su aumento responde a una salida puntual del material acumulado en planta generado por una limpieza general.

Se toman medidas para la minimización de residuos peligrosos, se destacan¹:

- Control de compras de productos químicos (inventario, control de stock, centralización, envases de mayor capacidad ajustados al consumo ...)
- Uso de productos con mayor vida útil (luminarias, masillas)
- Uso eficiente de aceites (filtrado, decantador, ...)

¹ Información de exención del Plan de minimización según el art. 18.7 de la L 7/2022.

6.1.5. Uso del suelo en relación con biodiversidad

La superficie construida de la empresa es de 23.194 m². El solar tiene una superficie de 31.000 m².

Uso del suelo / Producción anual total	2020	2021	2022	Evolución (%)
Uso total de suelo m ² / ud producida	0,002708319	0,002930312	0,002652025	-9,5%
Superficie sellada m ² / ud producida	0,003619811	0,003916517	0,003544571	-9,5%
Superficie del centro orientada según naturaleza m ² / ud producida	3,77161E-05	4,08076E-05	3,69321E-05	-9,5%

Del total de la superficie ocupada, aproximadamente 323 m² corresponden a zonas verdes, el resto de la superficie está completamente pavimentada (sellada). No se dispone de áreas orientadas a la conservación o restauración de la naturaleza.

6.1.6. Emisiones a la atmosfera

A continuación, se da una descripción del origen de los 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.

Durante el 2021-2022 se han realizado las medidas reglamentarias de los focos que proceden, a continuación se muestran los resultados de las últimas medidas ejecutadas:

Puntos de medida	NOx (mg/Nm ³)	CO (mg/Nm ³)	PST (mg/Nm ³)
NR-027172-P, Sistema de aspiración de gases en cabina de corte láser circuito 3 (Julio 2021)	No aplica	No aplica	4 mg/Nm ³ <4 mg/Nm ³ 3 mg/Nm ³
NR-024474-P, Sistema aspiración gases de soldadura en cabina de soldadura remota láser 3D (Julio 2021)	No aplica	No aplica	4 mg/ Nm ³
NR-024471-C, Horno gas estampación en caliente Multistep (Julio 2021)	109 mg/Nm ³ 99 mg/Nm ³ 100 mg/Nm ³	45 mg/Nm ³ 58 mg/Nm ³ 47 mg/Nm ³	4 mg/ Nm ³
NR-024473-P, Sistema de aspiración gases en cabina de corte láser circuito 2 (Abril 2022)	No aplica	No aplica	2 mg/Nm ³ 2 mg/Nm ³ <2 mg/Nm ³

Medidas realizadas por Dekra Industrial, SAU (002-EC-A), julio 2021, informe: 02793_002-EA_05804AIR01_lem_01, abril 2022, informe: 02793_002-EA_05804AIR03_lem_01

En la licencia ambiental no se determinan valores límites de emisión, aun así la valoración del cumplimiento realizada por la EAC es Correcta.

6.1.6.1. Emisiones totales anuales de gases de efecto invernadero

Se consideran las emisiones de CO₂ 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 ₂ eq	2020	2021	2022	Evolución (%)
t CO ₂ eq consumo eléctrico	4.681	4.740	5.280	11,4%
t CO ₂ eq consumo gas propano	200	190	189	-0,5%
t CO ₂ eq consumo gas natural	139	75	25	-67,0%
t CO ₂ eq gases refrigerantes	54	205	50	-75,6%
t CO₂ eq totales	5.073	5.211	5.544	6,4%

Fuente: Oficina Catalana de Canvi Climàtic. Factor de emisión gas propano en kg CO₂/kg gas 2,93832 (2020, 2022) y 2,93638 (2021). Factor de emisión gas natural en kg CO₂/Nm³ de 2,12248 (2022), 2,1396 (2020), 2,11719 (2021). Factor de emisión energía eléctrica de 0,250 kg CO_{2eq}/kWh_e (2020), 0,259 kg CO_{2eq}/kWh_e (2021), 0,273 kg CO_{2eq}/kWh_e (2022), respectivamente. PCA gases refrigerantes: R-134-A 1,3 Tn CO₂ eq/kg; R-407-C 1,624 Tn CO₂ eq/kg, MITECO 2023.

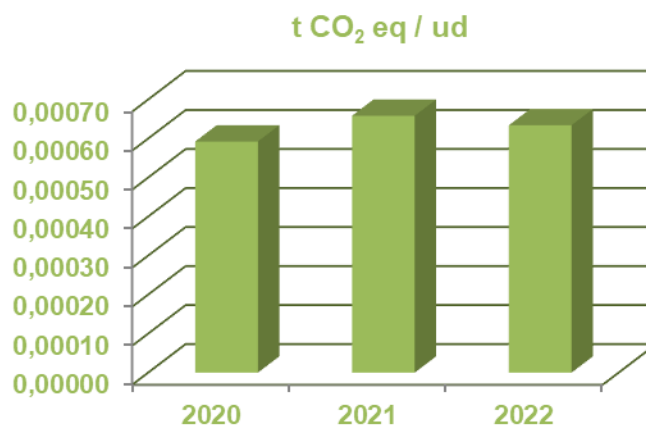
Referente a las emisiones asociadas a CH₄ y N₂O derivado del consumo de gas natural, se dispone del dato de 2021 y 2022:

Emisiones CO2 eq	2021	2022	Evolución (%)
t CO2 eq consumo gas natural (CH4)	3,8,E-02	1,2,E-02	-67,1%
t CO2 eq consumo gas natural (N2O)	3,6,E-02	1,2,E-02	-67,1%

Fuente: Oficina Catalana de Canvi Climàtic. Factor de emisió gas natural CH4 1,05784 g CO2 eq/Nm3 y N2O 1,00117 g CO2 eq/Nm3 (2021 y 2022)

Tal y como se observa en la tabla anterior estas emisiones no son significativas para la actividad.

Consumo anual total / Producción anual total	2020	2021	2022	Evolución (%)
t CO2 eq / ud producidas	0,00059	0,00066	0,00063	-3,7%



6.1.6.1. Emisiones anuales totales de SO₂, NO_x 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	2020	2021	2022	Evolución (%)
t SO2 (propà)	0,00	0,00	0,00	
t NOx (propà)	1,03	0,99	0,98	-0,5%
t PM (propà)	0,00	0,00	0,00	
t SO2 (GN)	0,00	0,00	0,00	
t NOx (GN)	0,85	0,47	0,15	-67,4%
t PM (GN)	5,43E-04	3,01E-04	9,79E-05	-67,4%
t SO2 totales	0,00	0,00	0,00	
t NOx totales	1,88	1,45	1,13	-22,1%
t PM totales	5,43E-04	3,01E-04	9,79E-05	-67,4%

Fuente: Conselleria de Medi Ambient del Govern de les Illes Balears (Factores de emisión de contaminantes emitidos a la atmosfera. Revisión de 31 de marzo de 2021). Factor de emisión GLP (se asimila a gas de combustión propano de las carretillas dado que su componente principal es propano) de 0 g SO₂/kg de combustible, 15,2 g NO_x/kg de combustible y 0 g Partículas/kg de combustible. Factor de emisión GN de 0 g SO₂/GJ, 312 g NO_x/GJ y 0,2 g Partículas/GJ.

Consumo anual total / Producción anual total	2020	2021	2022	Evolución (%)
t SO ₂ / ud producidas	0,00	0,00	0,00	
g NO _x / ud producidas	0,219	0,184	0,130	-29,5%
g PM / ud producidas	6,34E-05	3,80E-05	1,12E-05	-70,5%

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 2022 ha sido de 239.734 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 2022 es

de 0,154 kWh/m³ 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/m³ 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	2018	2021	Límite legal	
	Diurno	Diurno	Diurno	Noct.
1. Logística	63,8	62,7	70	60
2. Refrigeración	63,2	63,8		
3. Salida chatarra	64,6	58,8		
4. Línea prensas	61,2	63,4		

Límites según Decret 176/2009. Resultados en dB(A). Medidas de 2021 realizadas por Europreven el 06-10-2018

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. Actualmente se está en proceso de modificación de la licencia.

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. 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 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 2022. 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 2022 a diciembre de 2022.

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: Agosto 20221r seg:2º seg:**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

Almudena
Bouza
Martínez Firmado digitalmente
por Almudena Bouza
Martínez
Fecha: 2023.08.23
18:31:19 +02'00'**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 2023.

Gerente: Toni Carrera	Resp. Medio Ambiente: Daniel Fernández
 39357648W ANTONIO CARRERA (R: A31430028) 2023.08.31 09:49:23 +02'00'	 Daniel Fernandez Fernandez 2023.08.31 09:24:56 +02'00'

Anexo I: Puntos de mediciones de ruido

