



Declaración ambiental

EMAS STATEMENT REPORTING PLATFORM

GRUPO CEMENTOS PORTLAND VALDERRIVAS:

FÁBRICA MATAPORQUERA

RENDER DE VALIDACIÓN

INFORMACIÓN GENERAL POLÍTICA Y GESTIÓN STAKEHOLDERS INDICADORES ANÁLISIS Y PLANIFICACIÓN BUENAS PRÁCTICAS

Datos generales

ES



2025

Presentación introductoria



Presentamos en este enlace nuestra **decimoséptima Declaración Ambiental** de la Fábrica de Mataporquera de Cementos Alfa, S.A., perteneciente al Grupo Cementos Portland Valderrivas, dentro del **Reglamento EMAS y la primera que publicamos en su versión 100% online y digital**. El objetivo es facilitar a nuestros grupos de interés toda la información necesaria acerca de aquellos aspectos y actividades relevantes en el ámbito del medio ambiente asociado sus actividades de explotación de la cantera de marga y caliza y la producción de clínker, cemento y mortero.

El Grupo Cementos Portland Valderrivas opera en el negocio del cemento en base a un compromiso con el Desarrollo Sostenible, con un Sistema de Gestión Ambiental y Energía (**basado en las normas ISO 14001:2015 e ISO 50001:2018**) que tiene en cuenta el contexto de la fábrica con un pensamiento basado en la gestión de riesgos y oportunidades, aplicando un enfoque de ciclo de vida de los productos fabricados que contempla:

- Planificación de acciones para el control de los riesgos asociados a los aspectos ambientales y de análisis del contexto.
- Cumplimiento de los requisitos aplicables y evaluación del desempeño
- Planes de mejora ambiental
- Planificación de acciones para el control de las necesidades y expectativas de las partes interesadas.

Esta Declaración contiene la actualización de los resultados del desempeño de indicadores cuantitativos relacionados con los aspectos de gestión ambiental obtenidos en 2025: Consumos de materias primas, combustibles, energía eléctrica y agua, valorización y gestión de residuos, emisiones al aire, suelo y agua, actuaciones de biodiversidad y situaciones de emergencia ambiental.

Se priorizan indicadores y resultados, resumiéndose la evolución ambiental respecto a Declaraciones anteriores para evidenciar mejoras. Todo el contenido de la Declaración Ambiental ha sido revisado por la Dirección, con validación independiente de **AENOR CONFIA** (el certificado se ve al final del documento).

Centro/s
2

Trabajadores
109

Superficie
917.200 m²

Actividad en
Tn Cemento + Mortero
645.674

Ref.Unidad: Producción de Piedra Triturada /
Producción de Clínter / Producción de Cemento /
Producción de Mortero / Producto Fabricado

Nuestra organización presenta esta Declaración Ambiental validada, en el marco de nuestro compromiso con la transparencia y la mejora medioambiental de nuestras actividades, operaciones e instalaciones.

UBICACIÓN- CENTRO PRINCIPAL



Cerrar todas las tablas



Descripción de la actividad

Actividades y alcance de la Declaración Ambiental

La empresa Cementos Alfa, S.A., con actividad registrada según el código NACE 23.51, NACE 23.64 y NACE 08.11 para las actividades de producción de cemento, fabricación de mortero y extracción de piedra respectivamente, fue fundada en el año 1.930.

La empresa forma parte del grupo cementero Cementos Portland Valderrivas (GCPV), un grupo industrial presente en todo el ciclo del negocio de la construcción, constituido por un elevado número de sociedades y que está presente en España, con siete fábricas de cemento repartidas por toda la geografía nacional, Reino Unido y en Túnez, cuya organización ambiental se basa en una relación jerárquico funcional entre las Áreas Corporativas y las Áreas de Responsabilidad operativa y de negocio.

La fábrica de Mataporquera se encuentra situada en la provincia de Cantabria, dedicada a la producción de cemento mediante un horno de vía seca. Las instalaciones fabriles ocupan una superficie industrial de 140.200 m² distribuida en tres polígonos de 88.000 m², 41.200 m² y 11.000 m² ubicados en el municipio de Valdeolea, próximas al casco urbano del núcleo de población principal, Mataporquera y son atravesadas por el río Camesa, afluente del río Pisuerga y las vías de ferrocarril de RENFE. La cantera de marga y caliza linda con la fábrica y tiene una superficie autorizada de 777.200 metros².

Ubicación de la planta y cantera: Bº La Estación s/n - 39410 Mataporquera (Cantabria)

Tlf. +34 942 77 00 58

CIF A/39/000450

Razón Social: Cementos Alfa, S.A.

Domicilio social: Avenida de Santiago 40 - 28050 Madrid



Nuestra organización presenta esta Declaración Ambiental validada, en el marco de nuestro compromiso con la transparencia y la mejora medioambiental de nuestras actividades, operaciones e instalaciones.



Enfoque de gestión y gobernanza ambiental

Descripción del Sistema de Gestión Medioambiental

El sistema de gestión implantado es acorde con las normas internacionales UNE-EN-ISO 14.001:2015 – certificado inicial en el año 2003 - y el Reglamento Europeo 1221/2009 (EMAS III) que se adapta al Reglamento 1505/2017 y Reglamento 2026/2018 – inscrito en el año 2008 con el código ES-CA-000028 - y se incorpora como una parte del sistema de la Organización que adopta los principios de la Gestión Ambiental como eje fundamental de su actuación. Este sistema de gestión, las auditorías y las revisiones que del mismo ha realizado la Dirección, permiten mantener una dinámica de la gestión ambiental, teniendo siempre como principios básicos:

- El cumplimiento de la legislación vigente en materia ambiental.
- La mejora continua del comportamiento ambiental de la fábrica.
- La prevención de la contaminación.

Inspirado en la filosofía de la mejora continua, estará sometido al ciclo P-E-V-O (Planificar – Ejecutar – Verificar – Optimizar), se soporta en documentos como el Manual y Procedimientos Generales que responden a su interacción con los Departamentos Corporativos y comunes entre fábricas; así como específicos que recogen la operativa particular y adaptada a los requisitos legales propios de cada instalación.

Contexto organizacional

El contexto organizacional de la fábrica de Mataporquera determinado por cuestiones internas y externas que influyen en la capacidad de lograr los objetivos del Sistema de Gestión Ambiental. Las cuestiones externas se agrupan principalmente en: necesidades y expectativas de partes interesadas externas, ubicación geográfica, situación comercial, situación económica, requisitos legales y otros aplicables y otras. Mientras que las cuestiones internas incluyen además de las partes interesadas internas, aspectos del grupo empresarial, aspectos ambientales, el propio proceso productivo, cambios tecnológicos, prácticas de gestión y otras.

Determinación de riesgos y oportunidades

El análisis de riesgos y oportunidades es realizado mediante valoración de criterios cualitativos o cuantitativos. En el caso de riesgos asociados a aspectos ambientales y requisitos legales se utilizan, preferiblemente, criterios cuantitativos, en la medida de lo posible. La identificación de riesgos y oportunidades se realiza tras la evaluación de los aspectos ambientales, la verificación de requisitos legales aplicables y la definición del contexto y expectativas y necesidades de las partes interesadas. Cuando se utilizan criterios cualitativos se procura que los mismos sean consistentes y homogéneos basados en la experiencia y el conocimiento del contexto particular de cada fábrica. Gracias a la combinación de probabilidad y gravedad del impacto se establece su priorización y el tipo de acción preventiva a tomar.

Riesgos	Oportunidades
Del Análisis del contexto se identifican riesgos y oportunidades y se estudian y planifican acciones. En concreto, los riesgos principales identificados han sido: - o Riesgo de incendio: Tras el incidente de septiembre se han definido acciones de mejora del sistema contraincendios para mejorar su eficacia en la prevención y en la extinción. - o Pérdida de eficiencia energética en el consumo térmico del horno: Se han hecho auditorías de proceso con la colaboración de ingenierías expertas y se ha diseñado un plan de acción para mejorar su eficiencia. - o Probabilidad de quejas y superaciones por emisiones de partículas: La inversión del filtro del enfriador y la sustitución de 1.360 mangas en el filtro del molino de cemento ha disminuido los riesgos asociados a estos focos. Se mantiene el riesgo por las emisiones de partículas por el filtro del horno y por prácticas de manipulación de materiales pulverulentos. - o Incremento de las emisiones de metales pesados relacionados con la coincineración. Se ha diseñado un protocolo de control de residuos valorizados para disminuir el riesgo de metales pesados en la valorización energética. - o Riesgos asociados al nuevo escenario 2021-2030 en el mercado de emisiones de CO2. Se establecen objetivos de descarbonización y uso de biomasa incluidos en el Plan de Transición Energética y Neutralidad Climática 2021-2030. - o A reseñar la pérdida de rentabilidad económica de algunos flujos de biomasa por el fuerte incremento de precios, frente a los combustibles fósiles. - o Riesgos por la próxima adaptación a la Directiva de Emisiones Industriales: Se espera su transposición en 2026. Los mayores riesgos detectados son los nuevos valores de emisión de NOx y partículas y la nueva metodología de validación de datos medidos en continuo.	Las principales oportunidades identificadas han sido: - o Desarrollar el Acuerdo Capital Energy para el suministro de energía eléctrica de parques eólicos a instalar en el nudo de Mataporquera y los PPA's para mejorar el coste del suministro eléctrico a la vez que se asegura un alto porcentaje de origen de energía renovable en el mix eléctrico. - o Realizar pruebas de valorización material de escoria blanca de empresas de fundición de nuestro entorno próximo y tramitación de permiso para valorizar el aceite usado generado en nuestras instalaciones. - o Acometen de proyectos de ahorro energético que llevan asociados la obtención de CAES además de la mejora en la eficiencia energética. - o Promover proyectos de I+D+i de captura de CO2. Se continúa colaborando con centros de investigación. Estas prácticas pueden dar mucha información sobre los procesos de mejora para la reducción de las emisiones a la atmósfera de CO2.

Ubicación y contacto

Dirección: Barrio de la Estación s/n, 39410 Mataporquera, Cantabria – **Tel:** 942.770.058 – **Mail:** jose.calvo@gcpv.com

Web: www.valderrivas.es

Código CNAE principal y secundario: 23.51 Fabricación de cemento, 23.64 Fabricación de mortero, 08.11 Extracción de piedra.



Política medioambiental

Política de la organización

La Política Ambiental y Energética del Grupo Cementos Portland Valderrivas, aprobada en julio de 2022 por el director de Operaciones España y revisada en mayo de 2025, se alinea con las normas UNE-EN ISO 14001:2015 y UNE-EN ISO 50001:2018. Refleja el compromiso con la protección ambiental y la prevención de la contaminación, considerando el contexto de sus actividades. Sus principios incluyen: proveer recursos para cumplir objetivos ambientales y normativas, superando el mínimo legal; promover la mejora continua en instalaciones y aspectos ambientales con un enfoque de ciclo de vida; establecer planes con recursos para la transición energética y descarbonización, alineados con estrategias sectoriales, estatales e internacionales; e integrar criterios ambientales y energéticos en la planificación estratégica, inversiones y adquisiciones de equipos. El éxito empresarial se vincula a estas prácticas sostenibles.

A continuación adjutamos la política completa que abarca los siguientes puntos:

- Dotar de recursos
- Mejora continua
- Transición energética y descarbonización
- Inclusión de consideración ambiental y energética en la planificación estratégica
- Formación y sensibilización de empleados
- Comunicación y divulgación con grupos de interés

- Eficiencia energética
- Gestión de riesgos y oportunidades
- Lucha contra el cambio climático
- Economía circular
- Gestión del agua
- Minimización de residuos
- Conservación del entorno

 POLÍTICA: Política Ambiental y Energética mayo 2025-dc7a5056

Misión

Desarrollar, producir y comercializar cemento y materiales de construcción, contribuyendo al desarrollo sostenible, con especial atención a la seguridad y el medio ambiente, dando satisfacción a nuestros accionistas, equipo humano, clientes y proveedores.

Visión

Ser uno de los principales grupos cementeros internacionales, con excelente aprovechamiento y sinergias en el sector energético. Nuestros valores son: Compromiso, ejemplaridad, innovación, responsabilidad, eficiencia, excelencia, integridad y trabajo en equipo



Comunicación y participación

Comunicación y participación con las partes interesadas

Como en todo proyecto empresarial, en la fábrica de Mataporquera la participación de las partes interesadas en el desarrollo del negocio es un elemento esencial de su Estrategia. De este modo, tratamos de divulgar nuestras actividades de forma clara y transparente para ser más y mejor conocidos. Todas las actividades de comunicación se han visto influidas por el efecto de la pandemia mundial.

Comunicación interna

Se informa a los Delegados Ambientales del desarrollo previo de las campañas del Plan de Vigilancia Ambiental e incidentes ambientales. Para la elaboración de la declaración ambiental, se tiene en cuenta la opinión de los representantes de los trabajadores a través de las reuniones del Comité de Medio Ambiente y en las acciones de comunicación realizadas. Durante 2025 continúa el sistema de información mensual sobre la gestión ambiental en fábrica, resultados de las campañas de medición, gestión de residuos, valorización y aspectos ambientales relevantes. Este año se ha incluido datos del desempeño energético. Se publican actuaciones relacionadas con la fábrica de Mataporquera en la revista Portland Contigo.

Accionistas

Los canales que aseguran la comunicación y el diálogo del Grupo con los accionistas son:

- La Junta General de accionistas
- El servicio de atención telefónica específico
- El correo electrónico específico: accionistas@valderrivas.es
- La página web corporativa en su sección dirigida exclusivamente a accionistas

Empleados

La satisfacción y motivación del equipo humano del Grupo son unos de nuestros mayores retos. Hemos desarrollado diferentes canales de comunicación interna que facilitan a nuestros empleados una información continua de las actividades a la vez que fomentan su participación e intervención en la toma de decisiones relacionadas con los aspectos ambientales:

- Comités de Medio Ambiente y Energía y de Seguridad y Salud: celebración de reuniones periódicas donde se tratan básicamente temas de interés medioambiental del día a día, haciendo hincapié en los temas de valorización energética. Participan la dirección de la planta, jefes de departamento, delegados ambientales y miembros del comité de empresa.
- Comunicados ambientales: facilitan a los empleados una comunicación directa con el departamento de medio ambiente sobre incidencias o sugerencias de carácter ambiental para la mejora de aspectos de las instalaciones.
- Jornadas de sensibilización y Comités de Medio Ambiente y Energía: periódicas entre la Dirección y los Jefes de Departamento y éstos con sus operarios, y reuniones con las direcciones industrial para tratar temas comunes del grupo y establecer estrategias de actuación.
- Jornadas de formación: establecidas de acuerdo al Plan Anual de Formación, es una herramienta bidireccional por la que se transmiten aspectos relacionados con el Medio Ambiente y la Prevención de Riesgos Laborales. También se ha asistido a jornadas y foros más específicos de temas medioambientales de interés.
- Portal Internet: en consonancia con la legislación vigente, el Grupo pone a disposición de la sociedad su página web corporativa, www.valderrivas.es, que le permite cumplir con las exigencias de la Ley de Transparencia y la divulgación de la información ambiental.

La difusión de la información relevante en materia ambiental, surgida en los comités de medio ambiente o fomentados por la Empresa y los trabajadores, se realiza a través de cartas personalizadas y el tablón de anuncios.

Comunicación externa

Proveedores, industria auxiliar y clientes

Es nuestro propósito avanzar en el compromiso de extender a proveedores y contratistas nuestra Política ambiental, haciéndoles partícipes de nuestras prácticas ambientales para trabajar todos de un modo respetuoso con el medio ambiente. En este sentido, se les hace entrega de las instrucciones de actuación y solicitamos de nuestros proveedores información referente a su gestión, conscientes de que la satisfacción última de las necesidades de los clientes depende de la calidad de toda la cadena de aprovisionamiento.

Desde la empresa, nuestros esfuerzos se centran en ofrecer productos competitivos y de calidad a través de nuestro Sistema de Gestión de Calidad según UNE-EN-ISO 9.001:2015, que asegura la coherencia de nuestro principal compromiso con nuestros clientes, desarrollada en un marco de respeto hacia el medio ambiente. Los canales de comunicación establecidos para satisfacer las necesidades de información de carácter ambiental de estos grupos de interés son el Departamento de Asistencia Comercial y la página web de nuestro Grupo.

Administraciones públicas y privadas

Administración nacional, regional y local

Asociaciones y agrupaciones empresariales

Se participó en el programa Industria Base del Desarrollo Sostenible de la CEOE-CEPYME de Cantabria con una presentación de la fábrica en el Instituto de Enseñanza Secundaria en Torrelavegas. Este programa consiste en la presentación de empresas de Cantabria en centros de educación al objeto de dar a conocer el presente industrial de la Comunidad.

- Impartición de charla en el curso de Economía Circular del programa Senior y Microcredencial en Descarbonización, economía circular e hidrógeno de la Universidad de Cantabria.
- Participación en el foro Innovación y Digitalización del Diario Montañés.
- Visita de alumnos de la Universidad de Cantabria
- Presentación en la jornada del congreso CCU CONECT sobre técnicas de captura de CO₂.

Memorias de Sostenibilidad

Situaciones de emergencia ambiental

El incidente fue inicialmente controlado por medios propios y la colaboración del Parque de Bomberos de Reinoso. El análisis de causas ha dado lugar a una serie de mejoras para potenciar la prevención y extinción a desarrollar entre 2025 y 2026.

Las descargas de mercancías peligrosas se realizan conforme al Acuerdo Internacional sobre Transporte de Mercancías Peligrosas por Carretera – ADR. Disponemos de un Consejero de Seguridad.

 El cemento que hace progresar y que está comprometido con la soci
Portland Valderrivas

[!\[\]\(6bb0e4f14c4133b37d2887cb37e67ddd_img.jpg\)](#)
[!\[\]\(5677a36a9444aca55c9ef7a9b7d8dd5c_img.jpg\)](#)
[!\[\]\(678dcfc0c73e5cf2048495727be3f5de_img.jpg\)](#)



Ver en



Área	Proyectos	Participantes
Asesoría a empresas e instituciones	COE	IBRD
	CEC	RECONSTRUCT
	ALIANZA	CEMENTO PORTLAND ANDALUSIA
Asesor Integral: Estrategia Industrial, Planes y Normas Regulatorias	BANCA DE INVERSIÓN PSE	ACERQUE
	RECONSTRUCT	ALFARERÍA
		RECONSTRUCT
Cluster Cement		
Projet 3: Tecnología de Captura de CO ₂ en la Industria	GRUPO ICA TECNOLOGÍA DE CAPTURA DE CO ₂ KODOLIN	
	RECONSTRUCT	
	RECONSTRUCT	
	POWERSHIP	
	ALIANZA	
	RECONSTRUCT	
	RECONSTRUCT	
Cluster Cement		
Asesor 3: Implementación e Integración Tecnológica para el Desarrollo Industrial	RECONSTRUCT	
	RECONSTRUCT ALIANZA	
	CECA	
	VERBA	
	IBRD	
	RECONSTRUCT	
Asesor 4: Desarrollo Industrial y Comercio Agrícola	CEMENTO PORTLAND ANDALUSIA	
	BANCA DE INVERSIÓN PSE	
	RECONSTRUCT	





Evaluación y desempeño medioambiental



Métricas principales

Indicadores globales 2025

Incluye el sumatorio de todos los centros de la organización bajo el Registro EMAS

CONSUMO DE ENERGÍA	CONSUMO DE AGUA	VERTIDOS TOTALES	EMISIONES CO ₂	RESIDUOS
 483.346,13 MWh • Consumo renovables 69 % • Generación renovables 0 %	 145.114 m ³ • Red de suministro 9,846 % Origen Red	 41.164 m ³ • Cauce público 100 %	 313.978 (ETS) * Tn • Indirectas 4,5 % • Directas 95,5 %	 1.497,808 Tn • Peligrosos 1,127 % • Valorización 96,93 %

* Se incluyen las emisiones de CO₂ verificadas ETS. El porcentaje de datos directos corresponde al Alcance 1 y los indirectos al Alcance 2.

Valores unitarios sobre la producción/prestación

0,749 MWh/ Tn Cemento + Mortero	0,225 m ³ / Tn Cemento + Mortero	0,064 m ³ / Tn Cemento + Mortero	0,486 Tn/ Tn Cemento + Mortero	0,0023 Tn/ Tn Cemento + Mortero
------------------------------------	--	--	-----------------------------------	------------------------------------

Ref.Unidad: Tn Cemento + Mortero Producción de Piedra Triturada / Producción de Clínker / Producción de Cemento / Producción de Mortero / Producto Fabricado



Dimensión de la actividad

Descripción de la actividad principal

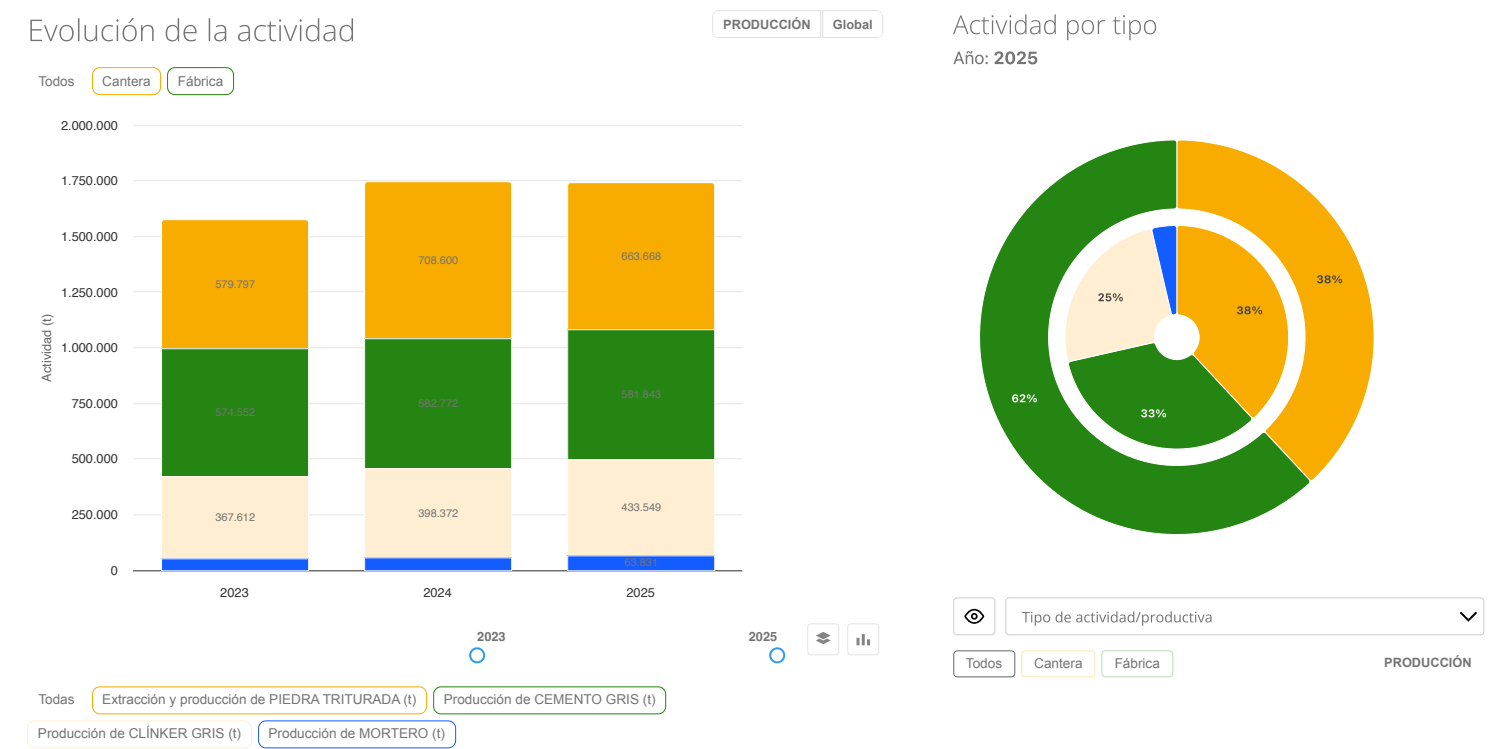
El proceso productivo comienza con la recepción de las materias primas de naturaleza caliza desde la cantera, situada junto a la fábrica, en el término municipal de Valdeolea, y con una superficie de explotación aproximada de 917.200 m². Los impactos ambientales asociados a la explotación de cantera más relevantes son: impacto visual, cambio de morfología del terreno, ocupación de espacios naturales, agotamiento de recursos naturales e impactos asociados a la explotación, tales como vibraciones, ruido y emisión de partículas, principalmente. **A continuación, estas calizas y margas previamente homogeneizadas, junto con otras materias primas de igual naturaleza dan lugar a la harina de crudo, tras un proceso de molienda y mezcla adecuada.**

Esta harina de crudo, sometida a un calentamiento hasta superar los 1.450°C empleando como combustibles el coque de petróleo, previamente molido, y otros combustibles alternativos (neumáticos, madera, harinas cárnicas, caucho, plástico y cascarilla de cacao) en un horno horizontal rotatorio y una torre de ciclones, da lugar al producto intermedio, el clínker, constituido fundamentalmente por silicatos de calcio, responsables del endurecimiento irreversible del cemento en contacto con el agua y/o el aire. Los impactos ambientales asociados a la fabricación de cemento y mortero más relevantes son: contaminación atmosférica de los procesos de molienda y de combustión, calentamiento global, emisión sonora y agotamiento de recursos naturales como combustibles fósiles y energía.

Su molienda, junto con otras adicciones y un regulador de fraguado como el yeso, en proporciones adecuadas, da lugar al cemento, con propiedades químicas, físicas y mecánicas específicas y normalizadas en función del tipo de adición, desde caliza a cenizas volantes de centrales térmicas de carbón o escoria de horno alto, entre otras, y de la finura de molienda. El producto final, cemento o mortero fruto de la mezcla de cemento y áridos, es almacenado en silos para su venta a granel o posterior ensacado.



Evolución de la actividad productiva



CEM I 52,5 R (UNE-EN 197-1 para mercado Interior y Exportación) **0,69 %**
CEM III/B 32,5 N/SR (UNE 80.303-1 para mercado Interior) **1,34 %**
CEM II/BL32,5 N (UNE-EN 197-1 para mercado Interior) **1,04 %**
CEM II/A-L 42,5 R (UNE-EN 197-1 para mercado Interior) **42,40 %**
CEM I/52,5 N ma* (UNE-EN 197-1 para mercado Interior y Exportación) **53,56 %**
CEM IV/A(V) 42,5 N-SR (UNE 80.303-1 para mercado Interior) **0,96 %**

Nuestros cementos disponen de la Ficha de Seguridad que permite a los clientes un uso seguro y responsable del producto, por su carácter irritante asociado a su alcalinidad, principalmente.

*ma: cemento moderado en álcalis



Uso y gestión de la energía

Gestión de la energía

Las transformaciones asociadas a la fabricación de clínker y cemento, que incluyen procesos de trituración, mezcla, cocción y molturación de materias primas, combustibles y de clínker, implican un consumo elevado de energía. Dicha energía procede principalmente de los combustibles – energía térmica – y de la electricidad – energía eléctrica -. Es por ello que nuestra organización integra a su Sistema de Gestión Ambiental nuevos procedimientos de control y auditoría de la eficiencia energética bajo la norma UNE EN ISO 50001:2018.

Los combustibles fósiles habitualmente empleados en la fabricación de clínker son aquellos derivados del petróleo, tales como el carbón, coque de petróleo y el fuelóleo. Adicionalmente se utiliza gas oil en vehículos, grupos electrógenos y caldera de calefacción. La energía eléctrica se emplea en el proceso para la molturación, almacenamiento y dosificación de la materia prima, combustibles y producto final.

La política estratégica del Grupo Cementos Portland Valderrivas apuesta desde hace unos años por el aprovechamiento de la energía contenida en los residuos, sustituyendo parcialmente estos combustibles de carácter fósil por combustibles alternativos algunos de ellos con gran contenido de biomasa, neutros a efectos de la emisión de gases que afectan negativamente al calentamiento global. Así, en la fábrica de Mataporquera se han utilizado neumáticos troceados (NFU), harinas animales, orujillo de aceituna, Combustibles Derivados de Residuos sólidos (plásticos, gomas, madera, papel, etc) y fuel blending (mezclas de combustibles alternativos líquidos peligrosos: mezcla de pinturas y disolventes), en sustitución del coque de petróleo y carbón.

Las tablas de consumo contemplan los siguientes usos energéticos:

- Columna consumo eléctrico: En Fábrica indica el consumo de electricidad referenciado a la fabricación de producto final: cemento + mortero. En Cantera es el consumo eléctrico en trituración y transporte referenciado a la piedra triturada.
- Consumo petrolífero con referencia a clínker fabricado: Es el consumo de combustibles de origen fósil petrolífero: carbón, coque y fuel oil.
- Consumo Otros con referencia a clínker fabricado: Es el consumo de combustibles alternativos usados en la fabricación de clínker.
- Consumo petrolíferos referenciado a cemento + mortero: Es el consumo de gas oil usado en fábrica para vehículos, grupos electrógenos y caldera de calefacción.
- Consumo petrolíferos referenciado a piedra triturada: Es el consumo de gas oil utilizado en los vehículos de cantera.



Gestión y control ambiental

Consumo de combustibles

El porcentaje de sustitución térmica por combustibles derivados de residuos con poder calorífico durante el año 2025 ha disminuido respecto a años anteriores, habiéndose alcanzado un 60,1 % frente al 64,3% de 2024, y el 64% de 2023. Este descenso fué debido al parón de consumo debido al incendio de la instalación de almacenamiento y dosificación de combustibles alternativos sólidos por el quemador principal.

Los objetivos de mejora ambiental están fijados para alcanzar un aporte térmico de combustibles alternativos del 70%. Se están estudiando modificaciones de la instalación horno-torre y se continua con la optimización del sistema experto de conducción de la línea de calcinación horno-torre para mejorar la eficiencia energética y aumentar la valorización de combustibles alternativos

Consumo de electricidad

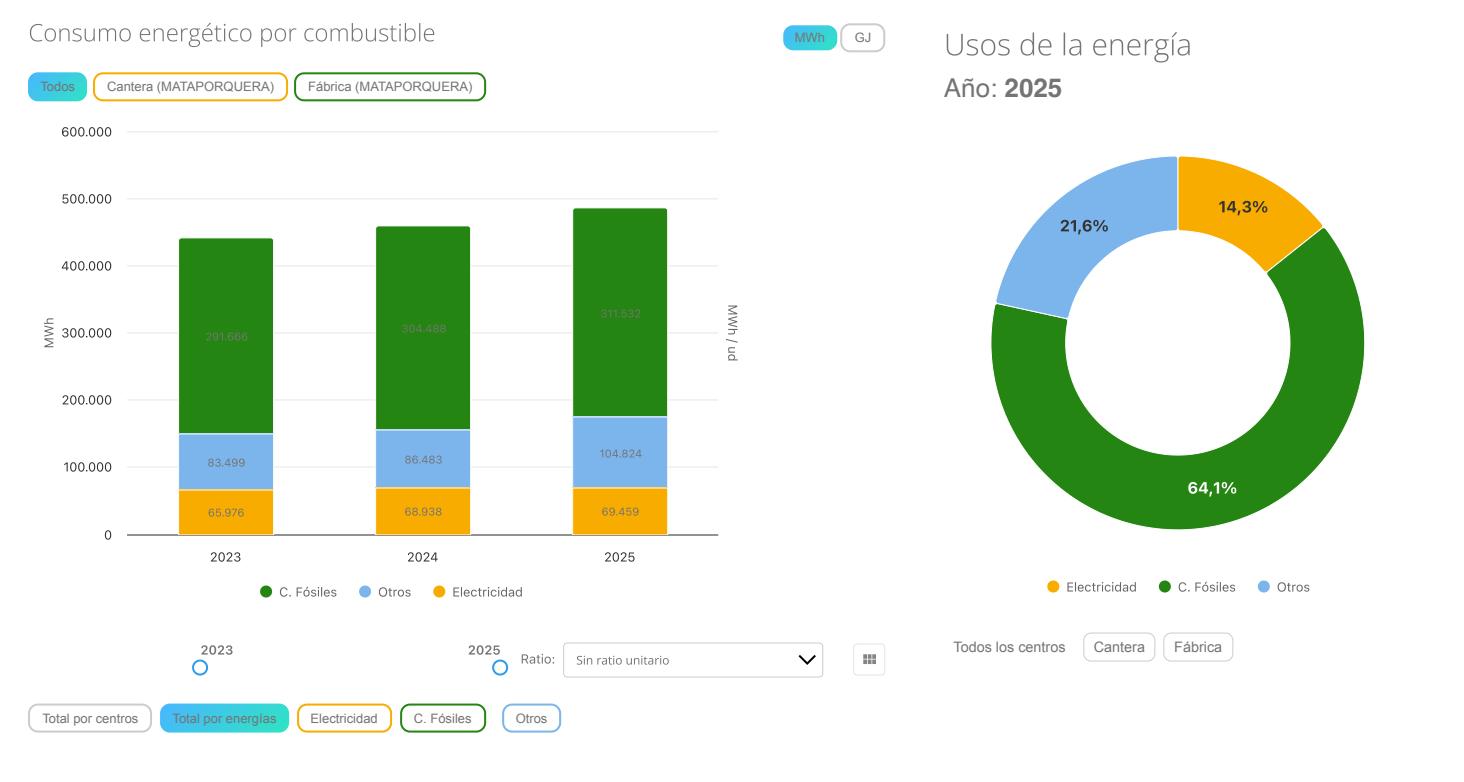
El consumo específico de energía eléctrica ha aumentado desde los 12,53 MWh por tonelada de cemento en 2023, y 116, 07 MWh por tonelada de cemento en 2024 hasta los 119 MW hora por tonelada de cemento en 2025. Este consumo depende del clínker comprado utilizado para la fabricación de cemento.

La evolución de los consumos relevantes por instalaciones muestra una disminución en la tabla 2024 Vs 2025

En 2025 se han implementado mejoras en instalaciones para disminuir consumos eléctricos en procesos: Cambio de bolas en el molino de cemento, modificación de la configuración del molino de crudo, reparación de ladrillo refractario en el horno, implantación del sistema experto de conducción del horno y sustitución del compresor nº1 de la torre sustitución de motores eléctricos por otros más eficientes, . Estas medidas están siendo estudiadas para optar a certificados de ahorro energético (CAEs).

Evolución de métricas y ratios específicos

Unidades de consumo energético en MWh y sus ratios asociadas a la actividad.



Año	↑ Centro	↑ Usos / Info	↑ Consumo Eléctrica (MWh)	↑ Petrólieros / Carbón (MWh)	↑ Consumo Otros (MWh)	Ratio elec. MWh/ Ud p.	Ratio Petrol. MWh/ Ud p.	Ratio otros MWh/ Ud p.	Ratio cons. total MWh/ Ud p.	Consumo total (MWh)
2023	Fábrica (367.612,000 t Clinker fabricado)	Consumo de CDR como combustible	0,000 (0,000 GJ)	221,495 (797,382 GJ)	1.975,876 (7.113,154 GJ)	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado)	6×10^{-4} MWh/t Clinker fabricado (0,002 GJ)/t Clinker fabricado)	$5,4 \times 10^{-3}$ MWh/t Clinker fabricado (0,019 GJ)/t Clinker fabricado)	6×10^{-3} MWh/t Clinker fabricado (0,022 GJ)/t Clinker fabricado)	2.197,371 (7.910,536 GJ)
2023	Cantera (579.797,000 t Piedra triturada)	Combustible para transporte en cantera	0,000 (0,000 GJ)	1.308,888 (4.711,997 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0 MWh/t Piedra triturada (0,000 GJ)/t Piedra triturada)	$2,3 \times 10^{-3}$ MWh/t Piedra triturada (0,008 GJ)/t Piedra triturada)	0 MWh/t Piedra triturada (0,000 GJ)/t Piedra triturada)	$2,3 \times 10^{-3}$ MWh/t Piedra triturada (0,008 GJ)/t Piedra triturada)	1.308,888 (4.711,997 GJ)
2023	Fábrica (562.646,000 t Crudo fabricado)	Electricidad consumida por el molino de crudo	9.267,329 (33.362,384 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0,017 MWh/t Crudo fabricado (0,059 GJ)/t Crudo fabricado)	0 MWh/t Crudo fabricado (0,000 GJ)/t Crudo fabricado)	0 MWh/t Crudo fabricado (0,000 GJ)/t Crudo fabricado)	0,017 MWh/t Crudo fabricado (0,059 GJ)/t Crudo fabricado)	9.267,329 (33.362,384 GJ)
2023	Fábrica (367.612,000 t Clinker fabricado)	Consumo de Neumáticos como combustible	0,000 (0,000 GJ)	55.459,189 (199.653,080 GJ)	22.531,514 (81.113,450 GJ)	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado)	0,151 MWh/t Clinker fabricado (0,543 GJ)/t Clinker fabricado)	0,061 MWh/t Clinker fabricado (0,221 GJ)/t Clinker fabricado)	0,212 MWh/t Clinker fabricado (0,764 GJ)/t Clinker fabricado)	77.990,703 (280.766,531 GJ)
2023	Fábrica (628.160,000 t Producto fabricado)	Combustible para transporte en fábrica	0,000 (0,000 GJ)	844,166 (3.038,998 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0 MWh/t Producto fabricado (0,000 GJ)/t Producto fabricado)	$1,3 \times 10^{-3}$ MWh/t Producto fabricado (0,005 GJ)/t Producto fabricado)	0 MWh/t Producto fabricado (0,000 GJ)/t Producto fabricado)	$1,3 \times 10^{-3}$ MWh/t Producto fabricado (0,005 GJ)/t Producto fabricado)	844,166 (3.038,998 GJ)
2023	Fábrica (367.612,000 t Clinker fabricado)	Consumo de Fuelóleo	0,000 (0,000 GJ)	1.283,822 (4.621,799 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado)	$3,5 \times 10^{-3}$ MWh/t Clinker fabricado (0,013 GJ)/t Clinker fabricado)	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado)	$3,5 \times 10^{-3}$ MWh/t Clinker fabricado (0,013 GJ)/t Clinker fabricado)	1.283,822 (4.621,799 GJ)
2023	Fábrica (367.612,000 t Clinker fabricado)	Consumo de Madera como combustible	0,000 (0,000 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado)	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado)	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado)	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado)	0,000 (0,000 GJ)
2023	Fábrica (53.608,000 t Mortero fabricado)	Electricidad para producir el mortero	707,802 (2.548,087 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0,013 MWh/t Mortero fabricado (0,048 GJ)/t Mortero fabricado)	0 MWh/t Mortero fabricado (0,000 GJ)/t Mortero fabricado)	0 MWh/t Mortero fabricado (0,000 GJ)/t Mortero fabricado)	0,013 MWh/t Mortero fabricado (0,048 GJ)/t Mortero fabricado)	707,802 (2.548,087 GJ)
2023	Fábrica (367.612,000 t Clinker fabricado)	Consumo de Harinas como combustible	0,000 (0,000 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	56.611,435 (203.801,166 GJ)	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado)	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado)	0,154 MWh/t Clinker fabricado (0,554 GJ)/t Clinker fabricado)	0,154 MWh/t Clinker fabricado (0,554 GJ)/t Clinker fabricado)	56.611,435 (203.801,166 GJ)
2023	Fábrica (367.612,000 t Clinker fabricado)	TOTAL Energía fósil y alternativa para producción	0,000 (0,000 GJ)	134.372,735 (483.741,846 GJ)	238.640,016 (859.104,058 GJ)	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado)	0,365 MWh/t Clinker fabricado (1,316 GJ)/t Clinker fabricado)	0,649 MWh/t Clinker fabricado (2,337 GJ)/t Clinker fabricado)	1,015 MWh/t Clinker fabricado (3,653 GJ)/t Clinker fabricado)	373.012,751 (1.342.845,904 GJ)
2023	Fábrica (367.612,000 t Clinker fabricado)	Consumo de Coque de petróleo y Hulla	0,000 (0,000 GJ)	133.088,913 (479.120,087 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado)	0,362 MWh/t Clinker fabricado (1,303 GJ)/t Clinker fabricado)	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado)	0,362 MWh/t Clinker fabricado (1,303 GJ)/t Clinker fabricado)	133.088,913 (479.120,087 GJ)
2023	Fábrica (367.612,000 t Clinker fabricado)	Consumo de Marro como combustible	0,000 (0,000 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	22,500 (81,000 GJ)	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado)	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado)	1×10^{-4} MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado)	1×10^{-4} MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado)	22,500 (81,000 GJ)
2023	Cantera (628.160,000 t Producto fabricado)	Electricidad para Producción en cantera	1.322,009 (4.759,232 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	$2,1 \times 10^{-3}$ MWh/t Producto fabricado (0,008 GJ)/t Producto fabricado)	0 MWh/t Producto fabricado (0,000 GJ)/t Producto fabricado)	0 MWh/t Producto fabricado (0,000 GJ)/t Producto fabricado)	$2,1 \times 10^{-3}$ MWh/t Producto fabricado (0,008 GJ)/t Producto fabricado)	1.322,009 (4.759,232 GJ)
2023	Fábrica (367.612,000 t Clinker fabricado)	Consumo de Fuel blending	0,000 (0,000 GJ)	99.459,860 (358.055,496 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado)	0,271 MWh/t Clinker fabricado (0,974 GJ)/t Clinker fabricado)	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado)	0,271 MWh/t Clinker fabricado (0,974 GJ)/t Clinker fabricado)	99.459,860 (358.055,496 GJ)
2023	Fábrica (574.552,000 t Cemento fabricado)	Electricidad para producir el cemento	26.090,680 (93.926,448 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0,045 MWh/t Cemento fabricado (0,163 GJ)/t Cemento fabricado)	0 MWh/t Cemento fabricado (0,000 GJ)/t Cemento fabricado)	0 MWh/t Cemento fabricado (0,000 GJ)/t Cemento fabricado)	0,045 MWh/t Cemento fabricado (0,163 GJ)/t Cemento fabricado)	26.090,680 (93.926,448 GJ)
			Σ = 0,000	Σ = 134.372,735	Σ = 238.640,016					Σ = 373.012,751

Año	↑ Centro	↑ Usos / Info	↑ Consumo Eléctrica (MWh)	↑ Petrólieros / Carbón (MWh)	↑ Consumo Otros (MWh)	Ratio elec. MWh/ Ud p.	Ratio Petrol. MWh/ Ud p.	Ratio otros MWh/ Ud p.	Ratio cons. total MWh/ Ud p.	Consumo total (MWh)
2023	Fábrica (367.612,000 t Clinker fabricado)	Consumo de Orujillo como combustible	0,000 (0,000 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	2.358,146 (8.489,326 GJ)	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado	$6,4 \times 10^{-3}$ MWh/t Clinker fabricado (0,023 GJ)/t Clinker fabricado	$6,4 \times 10^{-3}$ MWh/t Clinker fabricado (0,023 GJ)/t Clinker fabricado	2.358,146 (8.489,326 GJ)
2023	Fábrica (628.160,000 t Producto fabricado)	TOTAL Electricidad para Producción en fábrica	64.653,610 (232.752,996 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0,103 MWh/t Producto fabricado (0,371 GJ)/t Producto fabricado	0 MWh/t Producto fabricado (0,000 GJ)/t Producto fabricado	0 MWh/t Producto fabricado (0,000 GJ)/t Producto fabricado	0,103 MWh/t Producto fabricado (0,371 GJ)/t Producto fabricado	64.653,610 (232.752,996 GJ)
2024	Fábrica (398.372,000 t Clinker fabricado)	Consumo de Fuelóleo	0,000 (0,000 GJ)	1.354,522 (4.876,279 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado	$3,4 \times 10^{-3}$ MWh/t Clinker fabricado (0,012 GJ)/t Clinker fabricado	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado	$3,4 \times 10^{-3}$ MWh/t Clinker fabricado (0,012 GJ)/t Clinker fabricado	1.354,522 (4.876,279 GJ)
2024	Cantera (708.600,000 t Piedra triturada)	Combustible para transporte en cantera	0,000 (0,000 GJ)	1.455,000 (5.238,000 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0 MWh/t Piedra triturada (0,000 GJ)/t Piedra triturada	$2,1 \times 10^{-3}$ MWh/t Piedra triturada (0,007 GJ)/t Piedra triturada	0 MWh/t Piedra triturada (0,000 GJ)/t Piedra triturada	$2,1 \times 10^{-3}$ MWh/t Piedra triturada (0,007 GJ)/t Piedra triturada	1.455,000 (5.238,000 GJ)
2024	Fábrica (398.372,000 t Clinker fabricado)	Consumo de neumáticos como combustible	0,000 (0,000 GJ)	59.922,759 (215.721,932 GJ)	24.344,937 (87.641,773 GJ)	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado	0,15 MWh/t Clinker fabricado (0,542 GJ)/t Clinker fabricado	0,061 MWh/t Clinker fabricado (0,220 GJ)/t Clinker fabricado	0,211 MWh/t Clinker fabricado (0,762 GJ)/t Clinker fabricado	84.267,696 (303.363,706 GJ)
2024	Fábrica (612.667,000 t Crudo fabricado)	Electricidad consumida por el molino de crudo	10.419,676 (37.510,894 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0,017 MWh/t Crudo fabricado (0,061 GJ)/t Crudo fabricado	0 MWh/t Crudo fabricado (0,000 GJ)/t Crudo fabricado	0 MWh/t Crudo fabricado (0,000 GJ)/t Crudo fabricado	0,017 MWh/t Crudo fabricado (0,061 GJ)/t Crudo fabricado	10.419,676 (37.510,894 GJ)
2024	Fábrica (398.372,000 t Clinker fabricado)	Consumo de Coque de petróleo y Hulla	0,000 (0,000 GJ)	137.600,278 (495.361,001 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado	0,345 MWh/t Clinker fabricado (1,243 GJ)/t Clinker fabricado	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado	0,345 MWh/t Clinker fabricado (1,243 GJ)/t Clinker fabricado	137.600,278 (495.361,001 GJ)
2024	Fábrica (398.372,000 t Clinker fabricado)	Consumo de Madera como combustible	0,000 (0,000 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado	0,000 (0,000 GJ)
2024	Fábrica (640.862,000 t Producto fabricado)	Combustible para transporte en fábrica	0,000 (0,000 GJ)	782,222 (2.815,999 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0 MWh/t Producto fabricado (0,000 GJ)/t Producto fabricado	$1,2 \times 10^{-3}$ MWh/t Producto fabricado (0,004 GJ)/t Producto fabricado	0 MWh/t Producto fabricado (0,000 GJ)/t Producto fabricado	$1,2 \times 10^{-3}$ MWh/t Producto fabricado (0,004 GJ)/t Producto fabricado	782,222 (2.815,999 GJ)
2024	Fábrica (398.372,000 t Clinker fabricado)	Consumo de Harinas como combustible	0,000 (0,000 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	48.927,043 (176.137,355 GJ)	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado	0,123 MWh/t Clinker fabricado (0,442 GJ)/t Clinker fabricado	0,123 MWh/t Clinker fabricado (0,442 GJ)/t Clinker fabricado	48.927,043 (176.137,355 GJ)
2024	Fábrica (58.090,000 t Mortero fabricado)	Electricidad para producir el mortero	745,531 (2.683,912 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0,013 MWh/t Mortero fabricado (0,046 GJ)/t Mortero fabricado	0 MWh/t Mortero fabricado (0,000 GJ)/t Mortero fabricado	0 MWh/t Mortero fabricado (0,000 GJ)/t Mortero fabricado	0,013 MWh/t Mortero fabricado (0,046 GJ)/t Mortero fabricado	745,531 (2.683,912 GJ)
2024	Fábrica (398.372,000 t Clinker fabricado)	Consumo de Maiz como combustible	0,000 (0,000 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado	0,000 (0,000 GJ)
2024	Fábrica (398.372,000 t Clinker fabricado)	TOTAL Energía fósil y alternativa para producción	0,000 (0,000 GJ)	138.954,800 (500.237,280 GJ)	249.778,454 (899.202,434 GJ)	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado	0,349 MWh/t Clinker fabricado (1,256 GJ)/t Clinker fabricado	0,627 MWh/t Clinker fabricado (2,257 GJ)/t Clinker fabricado	0,976 MWh/t Clinker fabricado (3,513 GJ)/t Clinker fabricado	388.733,254 (1.399.439,714 GJ)
2024	Fábrica (398.372,000 t Clinker fabricado)	Consumo de fuel blending	0,000 (0,000 GJ)	102.248,231 (368.093,632 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado	0,257 MWh/t Clinker fabricado (0,924 GJ)/t Clinker fabricado	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado	0,257 MWh/t Clinker fabricado (0,924 GJ)/t Clinker fabricado	102.248,231 (368.093,632 GJ)
2024	Cantera (640.862,000 t Producto fabricado)	Electricidad para Producción en cantera	1.297,500 (4.671,000 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	2×10^{-3} MWh/t Producto fabricado (0,007 GJ)/t Producto fabricado	0 MWh/t Producto fabricado (0,000 GJ)/t Producto fabricado	0 MWh/t Producto fabricado (0,000 GJ)/t Producto fabricado	2×10^{-3} MWh/t Producto fabricado (0,007 GJ)/t Producto fabricado	1.297,500 (4.671,000 GJ)
			Σ = 0,000	Σ = 134.372,735	Σ = 238.640,016					Σ = 373.012,751

Año	↑ Centro	↑ Usos / Info	↑ Consumo Eléctrica (MWh)	↑ Petrólieros / Carbón (MWh)	↑ Consumo Otros (MWh)	Ratio elec. MWh/ Ud p.	Ratio Petrol. MWh/ Ud p.	Ratio otros MWh/ Ud p.	Ratio cons. total MWh/ Ud p.	Consumo total (MWh)
2024	Fábrica (398.372,000 t Clinker fabricado)	Consumo de Orujillo como combustible	0,000 (0,000 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	4.853,274 (17.471,786 GJ)	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado	0,012 MWh/t Clinker fabricado (0,044 GJ)/t Clinker fabricado	0,012 MWh/t Clinker fabricado (0,044 GJ)/t Clinker fabricado	4.853,274 (17.471,786 GJ)
2024	Fábrica (582.272,000 t Cemento fabricado)	Electricidad para producir el cemento	26.768,467 (96.366,481 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0,046 MWh/t Cemento fabricado (0,166 GJ)/t Cemento fabricado	0 MWh/t Cemento fabricado (0,000 GJ)/t Cemento fabricado	0 MWh/t Cemento fabricado (0,000 GJ)/t Cemento fabricado	0,046 MWh/t Cemento fabricado (0,166 GJ)/t Cemento fabricado	26.768,467 (96.366,481 GJ)
2024	Fábrica (398.372,000 t Clinker fabricado)	Consumo de Cascarilla como combustible	0,000 (0,000 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado	0,000 (0,000 GJ)
2024	Fábrica (640.862,000 t Producto fabricado)	TOTAL Electricidad para Producción en fábrica	67.640,740 (243.506,664 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0,105 MWh/t Producto fabricado (0,380 GJ)/t Producto fabricado	0 MWh/t Producto fabricado (0,000 GJ)/t Producto fabricado	0 MWh/t Producto fabricado (0,000 GJ)/t Producto fabricado	0,105 MWh/t Producto fabricado (0,380 GJ)/t Producto fabricado	67.640,740 (243.506,664 GJ)
2024	Fábrica (398.372,000 t Clinker fabricado)	Consumo de CDR como combustible	0,000 (0,000 GJ)	1.124,590 (4.048,524 GJ)	8.357,621 (30.087,436 GJ)	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado	2,8 × 10 ⁻³ MWh/t Clinker fabricado (0,010 GJ)/t Clinker fabricado	0,021 MWh/t Clinker fabricado (0,076 GJ)/t Clinker fabricado	0,024 MWh/t Clinker fabricado (0,086 GJ)/t Clinker fabricado	9.482,211 (34.135,960 GJ)
2024	Fábrica (398.372,000 t Clinker fabricado)	Electricidad para producir el Clinker	20.508,413 (73.830,287 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0,051 MWh/t Clinker fabricado (0,185 GJ)/t Clinker fabricado	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado	0,051 MWh/t Clinker fabricado (0,185 GJ)/t Clinker fabricado	20.508,413 (73.830,287 GJ)
2025	Fábrica (433.549,000 t Clinker fabricado)	Electricidad para producir el Clinker	21.436,490 (77.171,364 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0,049 MWh/t Clinker fabricado (0,178 GJ)/t Clinker fabricado	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado	0,049 MWh/t Clinker fabricado (0,178 GJ)/t Clinker fabricado	21.436,490 (77.171,364 GJ)
2025	Fábrica (645.674,000 t Producto fabricado)	TOTAL Electricidad para Producción en fábrica	68.102,621 (245.169,436 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0,105 MWh/t Producto fabricado (0,380 GJ)/t Producto fabricado	0 MWh/t Producto fabricado (0,000 GJ)/t Producto fabricado	0 MWh/t Producto fabricado (0,000 GJ)/t Producto fabricado	0,105 MWh/t Producto fabricado (0,380 GJ)/t Producto fabricado	68.102,621 (245.169,436 GJ)
2025	Fábrica (433.549,000 t Clinker fabricado)	Consumo de Cascarilla como combustible	0,000 (0,000 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado	0,000 (0,000 GJ)
2025	Fábrica (433.549,000 t Clinker fabricado)	Consumo de Fuelóleo	0,000 (0,000 GJ)	1.142,422 (4.112,719 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado	2,6 × 10 ⁻³ MWh/t Clinker fabricado (0,009 GJ)/t Clinker fabricado	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado	2,6 × 10 ⁻³ MWh/t Clinker fabricado (0,009 GJ)/t Clinker fabricado	1.142,422 (4.112,719 GJ)
2025	Fábrica (666.766,500 t Crudo fabricado)	Electricidad consumida por el molino de crudo	11.238,781 (40.459,612 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0,017 MWh/t Crudo fabricado (0,061 GJ)/t Crudo fabricado	0 MWh/t Crudo fabricado (0,000 GJ)/t Crudo fabricado	0 MWh/t Crudo fabricado (0,000 GJ)/t Crudo fabricado	0,017 MWh/t Crudo fabricado (0,061 GJ)/t Crudo fabricado	11.238,781 (40.459,612 GJ)
2025	Cantera (663.668,000 t Producto fabricado)	Electricidad para Producción en cantera	1.355,907 (4.881,265 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	2 × 10 ⁻³ MWh/t Producto fabricado (0,007 GJ)/t Producto fabricado	0 MWh/t Producto fabricado (0,000 GJ)/t Producto fabricado	0 MWh/t Producto fabricado (0,000 GJ)/t Producto fabricado	2 × 10 ⁻³ MWh/t Producto fabricado (0,007 GJ)/t Producto fabricado	1.355,907 (4.881,265 GJ)
2025	Fábrica (433.549,000 t Clinker fabricado)	Consumo de Madera como combustible	0,000 (0,000 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado	0,000 (0,000 GJ)
2025	Fábrica (433.549,000 t Clinker fabricado)	Consumo de Coque de petróleo y Hulla	0,000 (0,000 GJ)	168.490,619 (606.566,228 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado	0,389 MWh/t Clinker fabricado (1,399 GJ)/t Clinker fabricado	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado	0,389 MWh/t Clinker fabricado (1,399 GJ)/t Clinker fabricado	168.490,619 (606.566,228 GJ)
2025	Fábrica (63.831,000 t Mortero fabricado)	Electricidad para producir el mortero	704,634 (2.536,682 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0,011 MWh/t Mortero fabricado (0,040 GJ)/t Mortero fabricado	0 MWh/t Mortero fabricado (0,000 GJ)/t Mortero fabricado	0 MWh/t Mortero fabricado (0,000 GJ)/t Mortero fabricado	0,011 MWh/t Mortero fabricado (0,040 GJ)/t Mortero fabricado	704,634 (2.536,682 GJ)
			Σ = 0,000	Σ = 134.372,735	Σ = 238.640,016					Σ = 373.012,751

Año	↑ Centro	± Usos / Info	± Consumo Eléctrica (MWh)	± Petrolíferos / Carbón (MWh)	± Consumo Otros (MWh)	± Ratio elec. MWh/ Ud p.	± Ratio Petrol. MWh/ Ud p.	± Ratio otros MWh/ Ud p.	± Ratio cons. total MWh/ Ud p.	± Consumo total (MWh)
2025	Fábrica (433.549,000 t Clinker fabricado)	Consumo de Orujillo como combustible	0,000 (0,000 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	12.234,222 (44.043,199 GJ)	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado	0,028 MWh/t Clinker fabricado (0,102 GJ)/t Clinker fabricado	0,028 MWh/t Clinker fabricado (0,102 GJ)/t Clinker fabricado	12.234,222 (44.043,199 GJ)
2025	Fábrica (433.549,000 t Clinker fabricado)	TOTAL Energía fósil y alternativa para producción	0,000 (0,000 GJ)	169.633,041 (610.678,948 GJ)	244.254,563 (879.316,427 GJ)	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado	0,391 MWh/t Clinker fabricado (1,409 GJ)/t Clinker fabricado	0,563 MWh/t Clinker fabricado (2,028 GJ)/t Clinker fabricado	0,955 MWh/t Clinker fabricado (3,437 GJ)/t Clinker fabricado	413.887,604 (1.489.995,374 GJ)
2025	Cantera (663.668,000 t Piedra triturada)	Combustible para transporte en cantera	0,000 (0,000 GJ)	1.598,814 (5.755,730 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0 MWh/t Piedra triturada (0,000 GJ)/t Piedra triturada	$2,4 \times 10^{-3}$ MWh/t Piedra triturada (0,009 GJ)/t Piedra triturada	0 MWh/t Piedra triturada (0,000 GJ)/t Piedra triturada	$2,4 \times 10^{-3}$ MWh/t Piedra triturada (0,009 GJ)/t Piedra triturada	1.598,814 (5.755,730 GJ)
2025	Fábrica (433.549,000 t Clinker fabricado)	Consumo de CDR como combustible	0,000 (0,000 GJ)	3.275,450 (11.791,620 GJ)	15.388,080 (55.397,088 GJ)	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado	$7,6 \times 10^{-3}$ MWh/t Clinker fabricado (0,027 GJ)/t Clinker fabricado	0,035 MWh/t Clinker fabricado (0,128 GJ)/t Clinker fabricado	0,043 MWh/t Clinker fabricado (0,155 GJ)/t Clinker fabricado	18.663,530 (67.188,708 GJ)
2025	Fábrica (433.549,000 t Clinker fabricado)	Consumo de neumáticos como combustible	0,000 (0,000 GJ)	51.609,549 (185.794,376 GJ)	20.967,513 (75.483,047 GJ)	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado	0,119 MWh/t Clinker fabricado (0,429 GJ)/t Clinker fabricado	0,048 MWh/t Clinker fabricado (0,174 GJ)/t Clinker fabricado	0,167 MWh/t Clinker fabricado (0,603 GJ)/t Clinker fabricado	72.577,062 (261.277,423 GJ)
2025	Fábrica (581.843,000 t Cemento fabricado)	Electricidad para producir el cemento	25.547,171 (91.969,816 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0,044 MWh/t Cemento fabricado (0,158 GJ)/t Cemento fabricado	0 MWh/t Cemento fabricado (0,000 GJ)/t Cemento fabricado	0 MWh/t Cemento fabricado (0,000 GJ)/t Cemento fabricado	0,044 MWh/t Cemento fabricado (0,158 GJ)/t Cemento fabricado	25.547,171 (91.969,816 GJ)
2025	Fábrica (645.674,000 t Producto fabricado)	Combustible para transporte en fábrica	0,000 (0,000 GJ)	870,037 (3.132,133 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0 MWh/t Producto fabricado (0,000 GJ)/t Producto fabricado	$1,3 \times 10^{-3}$ MWh/t Producto fabricado (0,005 GJ)/t Producto fabricado	0 MWh/t Producto fabricado (0,000 GJ)/t Producto fabricado	$1,3 \times 10^{-3}$ MWh/t Producto fabricado (0,005 GJ)/t Producto fabricado	870,037 (3.132,133 GJ)
2025	Fábrica (433.549,000 t Clinker fabricado)	Consumo de Harinas como combustible	0,000 (0,000 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	56.234,207 (202.443,145 GJ)	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado	0,13 MWh/t Clinker fabricado (0,467 GJ)/t Clinker fabricado	0,13 MWh/t Clinker fabricado (0,467 GJ)/t Clinker fabricado	56.234,207 (202.443,145 GJ)
2025	Fábrica (433.549,000 t Clinker fabricado)	Consumo de fuel blending	0,000 (0,000 GJ)	84.545,542 (304.363,951 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado	0,195 MWh/t Clinker fabricado (0,702 GJ)/t Clinker fabricado	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ)/t Clinker fabricado	0,195 MWh/t Clinker fabricado (0,702 GJ)/t Clinker fabricado	84.545,542 (304.363,951 GJ)
			Σ = 0,000	Σ = 134.372,735	Σ = 238.640,016					Σ = 373.012,751

Mostrando registros del 1 al 56 de un total de 56 registros (filtrado de un total de 379 registros)

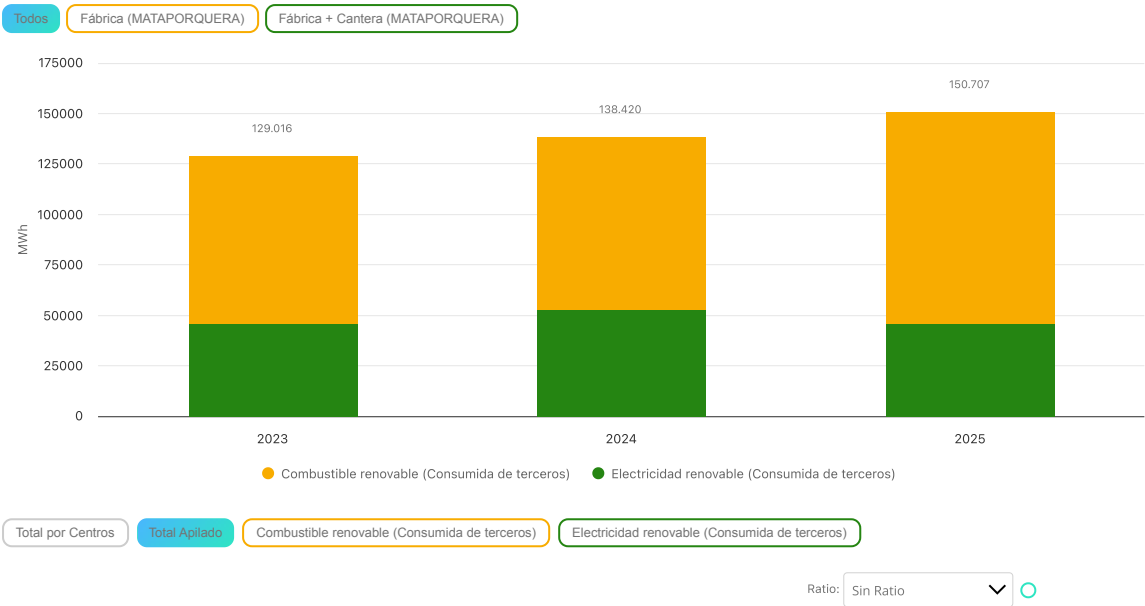
Nota: Consumo GN/GLP: No se usan gases licuados en los procesos de fabricación.

Nota: La valorización de residuos en fábricas de cemento se considera uno de los sistemas más eficientes para la completa destrucción de los compuestos orgánicos, al tiempo que los compuestos de carácter inorgánico se combinan con las materias primas y abandonan el proceso formando parte del clinker. Además reduce las emisiones globales de gases de efecto invernadero, contribuye al desarrollo sostenible por la conservación de los recursos energéticos no renovables, evita la acumulación de residuos en vertederos, gestionándolos de un modo seguro y ecológico, reduce los costes de fabricación de cemento y mantiene la seguridad en el entorno (www.recuperaresiduosencementeras.org).



Energías Renovables

MWh GJ



Contraer tabla

Año :

▼ Año

Centro :

▼ Centro

Fuente/origen :

☐ Combustible renovable

☐ Electricidad renovable

Clear filters

CSV COPY PDF

Mostrar All registros

Año	Centro	Usos	Renovable consumida de terceros (MWh)	Total renovable consumida (MWh)	Ratio MWh Renov. cons./Ud. p.
2023	Fábrika + Cantera (628.160,000 t Producto fabricado)	Usos diversos Electricidad renovable	45.461,440 MWh	45.461,440	0,072
2023	Fábrika (367.612,000 t Clinker fabricado)	Usos diversos Combustible renovable	83.554,856 MWh	83.554,856	0,227
2024	Fábrika + Cantera (640.862,000 t Producto fabricado)	Usos diversos Electricidad renovable	52.510,250 MWh	52.510,250	0,082
2024	Fábrika (398.372,000 t Clinker fabricado)	Usos diversos Combustible renovable	85.910,049 MWh	85.910,049	0,216
2025	Fábrika + Cantera (645.674,000 t Producto fabricado)	Usos diversos Electricidad renovable	45.579,290 MWh	45.579,290	0,071
2025	Fábrika (433.549,000 t Clinker fabricado)	Usos diversos Combustible renovable	105.127,451 MWh	105.127,451	0,242
			Σ = 29,000		

Nota: Las energías renovables son la suma de la sustitución de biomasa en el combustible del horno y los MWh de energía renovable en el mix eléctrico. El uso de biomasa en la fabricación de clinker ha sido del 25,4% en 2025 frente a 22,4% en 2023 y 22,1% en 2024. La biomasa es un combustible con potencia calorífica baja por lo que su uso requiere un mix con otro tipo de combustibles con alta potencia calorífica, habitualmente combustibles fósiles como coque de petróleo, fuelblending, neumáticos o carbón. El objetivo de mejora para 2030 está fijado en alcanzar un 35% de uso de biomasa. El porcentaje de energía renovable en el mix de generación de la energía eléctrica consumo se debe a la firma de contratos de suministro a largo plazo con gestores de parques fotovoltaicos. Adicionalmente, la fábrica de Mataporquera ha firmado un acuerdo con la empresa gestora de parques eólicos en tramitación en el nudo de Mataporquera para el acceso a la red a través de su subestación eléctrica del 100% de la energía renovable generada. En 2025 se alcanzó un 69% de origen renovable en el mix de energía eléctrica.

Gestión del agua

Las fuentes de suministro de agua empleadas en nuestro centro son, por un lado, la captación del río Camesa para la refrigeración de instalaciones y equipos, el suministro público del Ayuntamiento de Valdeolea que abastece de agua de uso potable y, por último, el aprovechamiento de agua de la balsa de la cantera bajo autorización desde el año 2023.



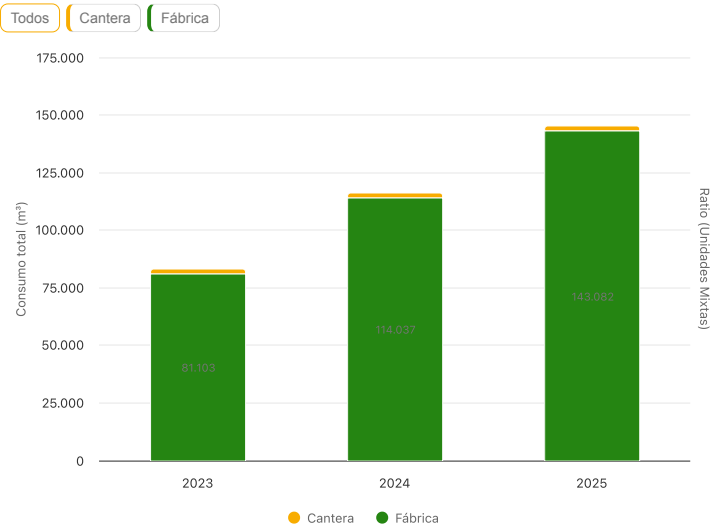
Gestión y control ambiental

Entre el año 2022 y el año 2025 se observa un paulatino incremento del consumo de agua debido a la necesidad de riego de cantera para disminuir la inmisión de polvo, fundamentalmente en temporada estival. En 2025 también hubo un consumo extra debido a las labores de extinción del incendio en las instalaciones de almacenamiento y dosificación al quemador principal de combustibles alternativos sólidos.

Unos de los aspectos ambientales significativos y riesgos identificados en esta Declaración son las quejas de los vecinos de Mataporquera por la inmisión de polvo, siendo la cantera uno de los focos principales en verano. La forma de disminuir las emisiones es regando las pistas de trasiego de vehículos y el material acumulado en los frentes de explotación previo al proceso de trituración lo que implica un consumo de agua en función de la emisión de polvo y la dirección del viento.

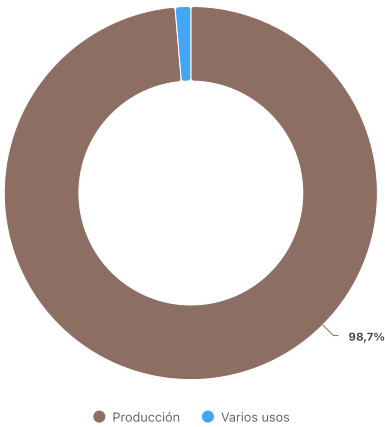
Evolución de métricas y ratios específicos

Consumo de agua (m³) y Ratios



Usos del agua

Año: 2025



Todos los orígenes Captación superficial Red pública de abastecimiento

2023 2025

Contraer tabla

CLEAR FILTERS CSV COPY PDF

Mostrar All registros

Año	Centro	Origen del agua	Usos	m3	Ratio m3/Ud p.
2023	Fábrica (628.160 t Producto fabricado)	Captación superficial	Producción	21,000	3,3 × 10 ⁻⁵ m3/t Producto fabricado

Año Centro Origen del agua Usos

Σ = 80.685.440,025

Año	↑ ↓ Centro	↑ ↓ Origen del agua	↑ ↓ Usos	↑ ↓ m3	Ratio m3/Und p.
2023	Fábrica (628.160 t Producto fabricado)	Captación superficial	Producción	67.833,000	0,108 m3/t Producto fabricado
2023	Fábrica (628.160 t Producto fabricado)	Red pública de abastecimiento	Producción	13.270,000	0,021 m3/t Producto fabricado
2023	Cantera (579.797 t Piedra triturada)	Red pública de abastecimiento	Producción	77,000	$1,3 \times 10^{-4}$ m3/t Piedra triturada
2023	Cantera (579.797 t Piedra triturada)	Captación superficial	Varios usos	2.014,000	$3,5 \times 10^{-3}$ m3/t Piedra triturada
2024	Fábrica (640.862 t Producto fabricado)	Captación superficial	Producción	0,000	0 m3/t Producto fabricado
2024	Fábrica (640.862 t Producto fabricado)	Captación superficial	Producción	97.459,000	0,152 m3/t Producto fabricado
2024	Fábrica (640.862 t Producto fabricado)	Red pública de abastecimiento	Producción	16.578,000	0,026 m3/t Producto fabricado
2024	Cantera (708.600 t Piedra triturada)	Red pública de abastecimiento	Producción	139,000	2×10^{-4} m3/t Piedra triturada
2024	Cantera (708.600 t Piedra triturada)	Captación superficial	Varios usos	2.060,000	$2,9 \times 10^{-3}$ m3/t Piedra triturada
2025	Fábrica (645.674 t Producto fabricado)	Captación superficial	Producción	128.831,000	0,2 m3/t Producto fabricado
2025	Fábrica (645.674 t Producto fabricado)	Red pública de abastecimiento	Producción	14.213,000	0,022 m3/t Producto fabricado
2025	Cantera (663.668 t Piedra triturada)	Red pública de abastecimiento	Producción	75,000	$1,1 \times 10^{-4}$ m3/t Piedra triturada
2025	Cantera (663.668 t Piedra triturada)	Captación superficial	Varios usos	1.957,000	$2,9 \times 10^{-3}$ m3/t Piedra triturada
2025	Fábrica (645.674 t Producto fabricado)	Captación superficial	Producción	38,000	$5,9 \times 10^{-5}$ m3/t Producto fabricado
				Σ = 80.685.440,025	

Nota:

Gestión de los vertidos de aguas residuales

Gestión de vertidos

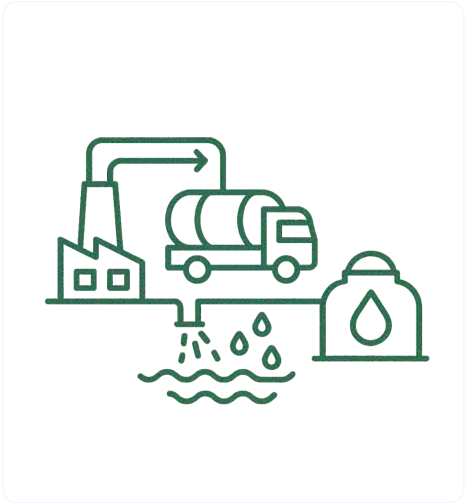
Nuestro centro canaliza el vertido de aguas al río Camesa, realizando controles cada cuatro meses en todos los puntos de vertido autorizados para comprobar que sus características son adecuadas a la normativa de vertidos y con objeto de preservar la calidad del medio receptor.

Las aguas sanitarias de la fábrica son tratadas en nuestras estaciones de depuración de aguas residuales con tratamiento físico químico. Las aguas sanitarias de la cantera pasan por una estación de depuración de aguas antes de su infiltración a terreno.

Las aguas pluviales de fábrica pasan por un proceso de decantación y separación de aceites y grasas. El agua del circuito de refrigeración se puede verter, si bien la instalación del circuito cerrado evita este vertido, que solo se produciría en situaciones de emergencia. Las aguas pluviales de la cantera se dirigen a la balsa de decantación previo a su vertido a cauce del Río Camesa.

Se ha garantizado el cumplimiento de los valores límite establecidos en la Autorización Ambiental de la fábrica de Mataporquera, no registrándose ninguna superación de éstos. También se han cumplido los límites de vertido en las inspecciones realizadas por técnicos de la Confederación Hidrográfica del Duero para la comprobación de la calidad del agua vertida.

Se presenta el valor máximo den las cuatro campañas realizadas para cada contaminante y punto de vertido por su significancia al ser el más próximo al valor límite de vertido.



Gestión y control ambiental

Cauce público receptor del vertido: Río Camesa

Evolución de métricas y ratios específicos

Contraer tabla

CLEAR FILTERS CSV COPY

Mostrar All registros

Año	Centro	Destino	Contaminante	Concentración	Limite	Ud. Con.
2023	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 1 AGUAS PLUVIALES (628.160,000 t Producto fabricado)	Cauce público	pH		8,17 5,5-9,5	pH
2023	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 1 AGUAS PLUVIALES (628.160,000 t Producto fabricado)	Cauce público	Conductividad		243 1.000	(µS/cm)
2023	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 1 AGUAS PLUVIALES (628.160,000 t Producto fabricado)	Cauce público	Materias en suspensión		16 50	(mg/l)
2023	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 1 AGUAS PLUVIALES (628.160,000 t Producto fabricado)	Cauce público	DQO		32 100	(mgO2/l)
2023	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 1 AGUAS PLUVIALES (628.160,000 t Producto fabricado)	Cauce público	Aceites y grasas		0,5 10	(mg/l)
2023	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 2 AGUAS SANITARIAS (628.160,000 t Producto fabricado)	Cauce público	pH		8,4 5,5-9,5	pH
2023	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 2 AGUAS SANITARIAS (628.160,000 t Producto fabricado)	Cauce público	Materias en suspensión		19 60	(mg/l)
2023	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 2 AGUAS SANITARIAS (628.160,000 t Producto fabricado)	Cauce público	DQO		68 150	(mgO2/l)

▼ Año

▼ Centro

▼ Destino

▼ Contaminante

Año	↑ Centro	→ Destino	→ Contaminante	→ Concentración	→ Límite	Ud. Con.
2023	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 2 AGUAS SANITARIAS (628.160,000 t Producto fabricado)	Cauce público	DBO 5		30 90	(mgO2/l)
2023	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 4 AGUAS PLUVIALES (628.160,000 t Producto fabricado)	Cauce público	pH		8,5 5,5-9,5	pH
2023	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 4 AGUAS PLUVIALES (628.160,000 t Producto fabricado)	Cauce público	Materias en suspensión		14 50	(mg/l)
2023	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 4 AGUAS PLUVIALES (688.431,000 t Producto fabricado)	Cauce público	DQO		23 100	(mgO2/l)
2023	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 4 AGUAS PLUVIALES (628.160,000 t Producto fabricado)	Cauce público	Aceltes y grasas		5,6 10	(mg/l)
2023	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 4 AGUAS PLUVIALES (628.160,000 t Producto fabricado)	Cauce público	Hidrocarburos		3,2 5	(mg/l)
2023	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 5 AGUAS SANITARIAS (628.160,000 t Producto fabricado)	Cauce público	pH		8,4 5,5-9,5	pH
2023	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 5 AGUAS SANITARIAS (628.160,000 t Producto fabricado)	Cauce público	Materias en suspensión		41 60	(mg/l)
2023	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 5 AGUAS SANITARIAS (628.160,000 t Producto fabricado)	Cauce público	DQO		124 150	(mgO2/l)
2023	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 5 AGUAS SANITARIAS (628.160,000 t Producto fabricado)	Cauce público	DBO 5		60 90	(mgO2/l)
2023	Cantera / PUNTO DE CONTROL AGUAS SANITARIAS EN CANTERA (579.797,000 t Piedra triturada)	Cauce público	pH		8,71 6-9	pH
2023	Cantera / PUNTO DE CONTROL AGUAS SANITARIAS EN CANTERA (579.797,000 t Piedra triturada)	Cauce público	Materias en suspensión		9 90	(mg/l)
2023	Cantera / PUNTO DE CONTROL AGUAS SANITARIAS EN CANTERA (579.797,000 t Piedra triturada)	Cauce público	DQO		25 200	(mgO2/l)
2023	Cantera / PUNTO DE CONTROL AGUAS SANITARIAS EN CANTERA (579.797,000 t Piedra triturada)	Cauce público	DBO 5		5 60	(mgO2/l)
2023	Cantera / PUNTO DE CONTROL AGUAS BALSA DE CANTERA (579.797,000 t Piedra triturada)	Cauce público	pH		8,6 6-9	pH
2023	Cantera / PUNTO DE CONTROL AGUAS BALSA DE CANTERA (579.797,000 t Piedra triturada)	Cauce público	Materias en suspensión		4 90	(mg/l)
2024	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 1 AGUAS PLUVIALES (640.862,000 t Producto fabricado)	Cauce público	pH		8,41 5,5-9,5	pH
2024	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 1 AGUAS PLUVIALES (640.862,000 t Producto fabricado)	Cauce público	Conductividad		435 1.000	(µS/cm)
2024	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 1 AGUAS PLUVIALES (640.862,000 t Producto fabricado)	Cauce público	Materias en suspensión		16 50	(mg/l)
2024	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 1 AGUAS PLUVIALES (640.862,000 t Producto fabricado)	Cauce público	DQO		14 100	(mgO2/l)

Año	↑ — Centro	→ — Destino	→ — Contaminante	→ — Concentración	→ — Limite	Ud. Con.
2024	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 1 AGUAS PLUVIALES (640.862,000 t Producto fabricado)	Cauce público	Aceites y grasas		0,5 10	(mg/l)
2024	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 2 AGUAS SANITARIAS (640.862,000 t Producto fabricado)	Cauce público	pH		8,53 5,5-9,5	pH
2024	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 2 AGUAS SANITARIAS (640.862,000 t Producto fabricado)	Cauce público	Materias en suspensión		28 60	(mg/l)
2024	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 2 AGUAS SANITARIAS (640.862,000 t Producto fabricado)	Cauce público	DQO		69 150	(mgO2/l)
2024	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 2 AGUAS SANITARIAS (640.862,000 t Producto fabricado)	Cauce público	DBO 5		35 90	(mgO2/l)
2024	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 4 AGUAS PLUVIALES (640.862,000 t Producto fabricado)	Cauce público	pH		8,47 5,5-9,5	pH
2024	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 4 AGUAS PLUVIALES (640.862,000 t Producto fabricado)	Cauce público	Materias en suspensión		29 50	(mg/l)
2024	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 4 AGUAS PLUVIALES (640.862,000 t Producto fabricado)	Cauce público	DQO		10 100	(mgO2/l)
2024	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 4 AGUAS PLUVIALES (640.862,000 t Producto fabricado)	Cauce público	Aceites y grasas		0,5 10	(mg/l)
2024	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 4 AGUAS PLUVIALES (640.862,000 t Producto fabricado)	Cauce público	Hidrocarburos		0,5 5	(mg/l)
2024	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 5 AGUAS SANITARIAS (640.862,000 t Producto fabricado)	Cauce público	pH		8,43 5,5-9,5	pH
2024	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 5 AGUAS SANITARIAS (640.862,000 t Producto fabricado)	Cauce público	Materias en suspensión		54 60	(mg/l)
2024	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 5 AGUAS SANITARIAS (640.862,000 t Producto fabricado)	Cauce público	DQO		55 150	(mgO2/l)
2024	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 5 AGUAS SANITARIAS (640.862,000 t Producto fabricado)	Cauce público	DBO 5		25 90	(mgO2/l)
2024	Cantera / PUNTO DE CONTROL AGUAS SANITARIAS EN CANTERA (708.600,000 t Piedra triturada)	Cauce público	pH		8,27 6-9	pH
2024	Cantera / PUNTO DE CONTROL AGUAS SANITARIAS EN CANTERA (708.600,000 t Piedra triturada)	Cauce público	Materias en suspensión		12 90	(mg/l)
2024	Cantera / PUNTO DE CONTROL AGUAS SANITARIAS EN CANTERA (708.600,000 t Piedra triturada)	Cauce público	DQO		21 200	(mgO2/l)
2024	Cantera / PUNTO DE CONTROL AGUAS SANITARIAS EN CANTERA (708.600,000 t Piedra triturada)	Cauce público	DBO 5		5 60	(mgO2/l)
2024	Cantera / PUNTO DE CONTROL AGUAS BALSA DE CANTERA (708.600,000 t Piedra triturada)	Cauce público	pH		8,43 6-9	pH
2024	Cantera / PUNTO DE CONTROL AGUAS BALSA DE CANTERA (708.600,000 t Piedra triturada)	Cauce público	Materias en suspensión		11 35	(mg/l)

Año	↑ Centro	→ Destino	→ Contaminante	→ Concentración	→ Limite	Ud. Con.
2025	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 1 AGUAS PLUVIALES (645.674,000 t Producto fabricado)	Cauce público	pH		8,02 5,5-9,5	pH
2025	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 1 AGUAS PLUVIALES (645.674,000 t Producto fabricado)	Cauce público	Conductividad		560 1.000	(µS/cm)
2025	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 1 AGUAS PLUVIALES (645.674,000 t Producto fabricado)	Cauce público	Materias en suspensión		17 50	(mg/l)
2025	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 1 AGUAS PLUVIALES (645.674,000 t Producto fabricado)	Cauce público	DQO		14 100	(mgO2/l)
2025	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 1 AGUAS PLUVIALES (645.674,000 t Producto fabricado)	Cauce público	Aceites y grasas		0,5 10	(mg/l)
2025	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 2 AGUAS SANITARIAS (645.674,000 t Producto fabricado)	Cauce público	pH		8,24 5,5-9,5	pH
2025	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 2 AGUAS SANITARIAS (645.674,000 t Producto fabricado)	Cauce público	Materias en suspensión		13 60	(mg/l)
2025	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 2 AGUAS SANITARIAS (645.674,000 t Producto fabricado)	Cauce público	DQO		19 150	(mgO2/l)
2025	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 2 AGUAS SANITARIAS (645.674,000 t Producto fabricado)	Cauce público	DBO 5		11 90	(mgO2/l)
2025	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 4 AGUAS PLUVIALES (645.674,000 t Producto fabricado)	Cauce público	pH		8,27 5,5-9,5	pH
2025	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 4 AGUAS PLUVIALES (645.674,000 t Producto fabricado)	Cauce público	Materias en suspensión		49 50	(mg/l)
2025	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 4 AGUAS PLUVIALES (645.674,000 t Producto fabricado)	Cauce público	DQO		10 100	(mgO2/l)
2025	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 4 AGUAS PLUVIALES (645.674,000 t Producto fabricado)	Cauce público	Aceites y grasas		0,5 10	(mg/l)
2025	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 4 AGUAS PLUVIALES (645.674,000 t Producto fabricado)	Cauce público	Hidrocarburos		0,5 5	(mg/l)
2025	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 5 AGUAS SANITARIAS (645.674,000 t Producto fabricado)	Cauce público	pH		8,56 5,5-9,5	pH
2025	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 5 AGUAS SANITARIAS (645.674,000 t Producto fabricado)	Cauce público	Materias en suspensión		14 60	(mg/l)
2025	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 5 AGUAS SANITARIAS (645.674,000 t Producto fabricado)	Cauce público	DBO 5		6 90	(mgO2/l)
2025	Fábrica / PUNTO DE CONTROL 5 AGUAS SANITARIAS (645.674,000 t Producto fabricado)	Cauce público	DQO		20 150	(mgO2/l)
2025	Cantera / PUNTO DE CONTROL AGUAS SANITARIAS EN CANTERA (663.668,000 t Piedra triturada)	Cauce público	pH		8,57 6-9	pH
2025	Cantera / PUNTO DE CONTROL AGUAS Balsa de Cantera (663.668,000 t Piedra triturada)	Cauce público	Materias en suspensión		8 90	(mg/l)

Año	↑ Centro	↓ Destino	↑ Contaminante	↓ Concentración	↑ Límite	Ud. Con.
2025	Cantera / PUNTO DE CONTROL AGUAS SANITARIAS EN CANTERA (563.668,000 t Piedra triturada)	Cauce público	DQO		10 200	(mgO2/l)
2025	Cantera / PUNTO DE CONTROL AGUAS SANITARIAS EN CANTERA (563.668,000 t Piedra triturada)	Cauce público	DBO 5		5 60	(mgO2/l)
2025	Cantera / PUNTO DE CONTROL AGUAS BALSA DE CANTERA (563.668,000 t Piedra triturada)	Cauce público	pH		8,44 6-9	pH
2025	Cantera / PUNTO DE CONTROL AGUAS BALSA DE CANTERA (563.668,000 t Piedra triturada)	Cauce público	Materias en suspensión		27 35	(mg/l)

Nota: Se cumplen todos los parámetros de vertido

Emisiones a la atmósfera

Gestión de emisiones

Las partículas y gases de combustión son las emisiones atmosféricas más características de nuestra actividad. Las emisiones generadas durante la manipulación, transporte, almacenamiento y tratamiento de materiales pulverulentos son emitidas a través de fuentes canalizadas y difusas, mientras que los gases de combustión son emitidos a través de las chimeneas del horno, siendo los compuestos emitidos más característicos el CO₂, NO_x y SO₂, junto con otros contaminantes minoritarios. La emisión de contaminantes se controla mediante ECAMATs (Entidades Acreditadas por el Gobierno de Cantabria para la Vigilancia Ambiental) o los sistemas en continuo instalados en las chimeneas de fábrica, siguiendo los requisitos de un Plan de Vigilancia Ambiental que cumple con la Autorización Ambiental Integrada.



Gestión y control ambiental

Emisiones de fuentes canalizadas

En la fábrica de Mataporquera se controlan siete focos de emisión por chimenea, dos del proceso de fabricación de clínker, horno enfriador y el resto de los procesos de molienda de combustible, molienda de cemento, trituración de piedra y ensacados de cemento y mortero. Todos ellos disponen de sistemas de depuración basados en filtros de mangas, que constituyen algunas de las Mejores Técnicas Disponibles en el sector, y además 3 de ellos, hornos, enfriador y molino de cemento, disponen de sistemas de medición en continuo de partículas, y en el caso del horno también de gases de combustión NO_x, SO₂, CO y COT.

Emisión de partículas

La emisión de partículas en suspensión se sigue considerando un aspecto ambiental significativo y se han definido acciones con carácter plurianual para conseguir reducir el nivel de partículas sedimentables en el entorno. A destacar la sustitución del filtro del foco del enfriador y el cambio de 1.360 mangas en el filtro del molino de cemento.

En el año 2025 no se han tenido superaciones del valor límite de emisión a la atmósfera por focos localizados. Se mantiene el nivel de las emisiones respecto a años anteriores en los focos principales del horno, molino de cemento y enfriador.

Emisión de gases de combustión

En el proceso de combustión que se produce en el horno para la producción del clínker, se generan principalmente dióxido de carbono, dióxido de azufre y óxidos de nitrógeno junto a otros contaminantes minoritarios: HCl, Hf, Compuestos orgánicos totales, metales pesados y dioxinas y furanos.

Los valores de emisión de gases de combustión cumplen los límites legales establecidos en la Autorización Ambiental Integrada. Las emisiones medidas en continuo de los contaminantes principales SO₂ y NO_x se mantienen constantes frente a años anteriores. Se ha conseguido una disminución entre el 40-90% de la emisión de estos contaminantes desde la obtención de la Autorización ambiental Integrada en julio de 2005. El uso de combustibles alternativos ha sido el causante de la disminución de las emisiones de SO₂ y NO_x. En el caso del SO₂ debido a la disminución de aporte al horno de clínker y en el caso de NO_x es causado por el efecto sobre el equilibrio térmico en el horno debido al mix de combustibles con diferentes potencias caloríficas.

Emisiones de fuentes difusas

La minimización de las emisiones resultantes de las operaciones de trasiego y movimiento de materiales pulverulentos se ha conseguido en base a la adopción de una serie de medidas preventivas tales como la pavimentación en las zonas de circulación, carenado de cintas transportadoras, dispositivos de aspiración en puntos de transferencia, carga y descarga, pantallas de protección contra el viento y riego de viales, entre otras.

Para la inspección de la calidad del aire se realizó una campaña de inmisión de PM₁₀, NO_x, SO₂, en la plaza del Ayuntamiento de Valdeolea, que se complementan con las realizadas por la Administración Autonómica en aras de controlar la calidad del aire del entorno en todas sus fuentes de emisión, confinadas y difusas, así como las posibles migraciones de contaminantes de focos de emisión de poblaciones cercanas.

Adicionalmente se realizaron otras campañas de partículas sedimentables; una en fábrica y dos en Cantera de un mes de duración . Todos controles dieron resultados por debajo de los valores legales de referencia. En las tablas se indica el valor más alto de los medidos por su incidencia en percepción de partículas en el entorno.

Otras emisiones

Los niveles de emisión en los contaminantes de gases minoritarios se han mantenimiento en valores inferiores a los límites legales.

Cabe decir que anualmente se reportan los datos correspondientes a 37 contaminantes al Registro Estatal de Emisiones y Fuentes Contaminantes, PRTR España, en forma de carga contaminante de emisiones canalizadas. En el año 2025, el CO y NO_x fueron los únicos contaminantes cuya carga superó el valor umbral de notificación.

Contraer tabla

COLUMNS CSV COPY PDF

Mostrar All registros

Año	↑ ↓	Centro	↑ ↓	Origen/Tipo	↑ ↓	Contaminante	↑ ↓	Concentración	↑ ↓	Ud. Con.	Límite	Emisión másica (kg)	Ratio Kg /Ud p.
2023		Cantera (579.797,000 t Piedra triturada)		Foco de emisión vehiculado Plante de Trituración de Cantera		Emisiones de partículas PLANTA TRITURACIÓN CANTERA		0,9		(mg/Nm3)	20		0
2023		Fábrica (367.612,000 t Clinker fabricado)		Foco de emisión vehiculado Enfriador		Emisiones de partículas ENFRIADOR		8,9		(mg/Nm3)	20		0
2023		Fábrica (367.612,000 t Clinker fabricado)		Foco de emisión vehiculado Horno de clinker		NOx		183,2		(mg/Nm3)	500	182.528,000	0,497
2023		Fábrica (367.612,000 t Producto fabricado)		Foco de emisión vehiculado Horno de clinker		Dioxinas y Furanos		0,026		(ng/Nm3)	0,1		0
2023		Fábrica (367.612,000 t Producto fabricado)		Foco de emisión vehiculado Horno de clinker		Hg		7 × 10 ⁻³		(mg/Nm3)	0,05		0
2023		Fábrica (367.612,000 t Producto fabricado)		Foco de emisión vehiculado Horno de clinker		HCl		1,91		(mg/Nm3)	10		0
2023		Fábrica (15.644,000 t coque y carbón molido)		Foco de emisión vehiculado Molino de Carbón		Emisiones de partículas MOLINO CARBÓN		8,9		(mg/Nm3)	20		0
2023		Cantera (579.797,000 t Piedra triturada)		Emisiones difusas Actividad general de Cantera		Medición de partículas sedimentables		107,4		(mg/m2 día)	300		0
2023		Fábrica (367.612,000 t Producto fabricado)		Foco de emisión vehiculado Horno de clinker		Sb + As + Pb + Cr + Co + Cu + Ni + Mn + V		0,024		(mg/Nm3)	0,5		0
2023		Fábrica (367.612,000 t Producto fabricado)		Foco de emisión vehiculado Horno de clinker		COT		25		(mg/Nm3)	50		0
2023		Fábrica (53.608,000 t Mortero fabricado)		Foco de emisión vehiculado Ensayado de Mortero		Emisiones de partículas ENSACADO DE MORTERO		1,5		(mg/Nm3)	20		0
2023		Fábrica (628.160,000 t Clinker fabricado)		Foco de emisión vehiculado Molino de cemento		Emisiones de partículas MOLINO CEMENTO		7,3		(mg/Nm3)	20		0
2023		Fábrica (628.160,000 t Producto fabricado)		Emisiones difusas Actividad general de fábrica		Medición de partículas sedimentables		125,4		(mg/m2 día)	300		0
Σ = 0,000													

▼ Año

▼ Centro

▼ Origen/Tipo

▼ Contaminante

Año	↑ ↓ Centro	↑ ↓ Origen/Tipo	↑ ↓ Contaminante	↑ ↓ Concentración	↑ ↓ Ud. Con.	Límite	Emisión máscica (kg)	Ratio Kg /Ud p.
2023	Fábrica (367.612,000 t Clinker fabricado)	Foco de emisión vehiculado Horno de clinker	SO2	19,4	(mg/Nm3)	400	19.323,000	0,053
2023	Fábrica (367.612,000 t Clinker fabricado)	Foco de emisión vehiculado Horno de clinker	Emisiones de partículas	10,2	(mg/Nm3)	20	10.163,000	0,028
2023	Fábrica (367.612,000 t Producto fabricado)	Foco de emisión vehiculado Horno de clinker	Cd + TI	3×10^{-3}	(mg/Nm3)	0,05		0
2023	Fábrica (367.612,000 t Producto fabricado)	Foco de emisión vehiculado Horno de clinker	HF	0,02	(mg/Nm3)	1		0
2024	Fábrica (640.862,000 t Producto fabricado)	Emisiones difusas Actividad general de fábrica	Medición de partículas sedimentables P1. ENTRADA	23,1	(mg/m2 día)	300		0
2024	Fábrica (398.372,000 t Clinker fabricado)	Foco de emisión vehiculado Horno de clinker	SO2	15,9	(mg/Nm3)	400	21.063,700	0,053
2024	Fábrica (398.372,000 t Clinker fabricado)	Foco de emisión vehiculado Horno de clinker	Dioxinas y Furanos	0,028	(ng/Nm3)	0,1		0
2024	Fábrica (398.372,000 t Clinker fabricado)	Foco de emisión vehiculado Horno de clinker	COT	32,6	(mg/Nm3)	120		0
2024	Cantera (708.600,000 t Piedra triturada)	Foco de emisión vehiculado Trituradora de cantera	Emisiones de partículas PLANTA TRITURACIÓN CANTERA	3,7	(mg/Nm3)	10		0
2024	Fábrica (398.372,000 t Clinker fabricado)	Foco de emisión vehiculado Enfriador	Emisiones de partículas ENFRIADOR	8,7	(mg/Nm3)	20		0
2024	Fábrica (398.372,000 t Clinker fabricado)	Foco de emisión vehiculado Horno de clinker	Sb + As + Pb + Cr + Co + Cu + Ni + Mn + V	0,053	(mg/Nm3)	0,5		0
2024	Fábrica (398.372,000 t Clinker fabricado)	Foco de emisión vehiculado Horno de clinker	NOx	175,6	(mg/Nm3)	500	232.627,900	0,584
2024	Fábrica (398.372,000 t Clinker fabricado)	Foco de emisión vehiculado Horno de clinker	Emisiones de partículas horno	9,9	(mg/Nm3)	20	13.115,100	0,033
2024	Fábrica (398.372,000 t Clinker fabricado)	Foco de emisión vehiculado Horno de clinker	Cd + TI	0,014	(mg/Nm3)	0,05		0
2024	Fábrica (398.372,000 t Clinker fabricado)	Foco de emisión vehiculado Horno de clinker	HF	0,046	(mg/Nm3)	1		0
2024	Fábrica (15.417,000 t coque y carbón molido)	Foco de emisión vehiculado Molino de carbón	Emisiones de partículas MOLINO CARBÓN	16,4	(mg/Nm3)	20		0
2024	Cantera (708.600,000 t Piedra triturada)	Emisiones difusas Actividad general de cantera	Medición de partículas sedimentables P2. CANTERA	173,6	(mg/m2 día)	300		0
2024	Fábrica (398.372,000 t Clinker fabricado)	Foco de emisión vehiculado Horno de clinker	Hg	3×10^{-3}	(mg/Nm3)	0,05		0
2024	Fábrica (398.372,000 t Clinker fabricado)	Foco de emisión vehiculado Horno de clinker	HCl	2,89	(mg/Nm3)	10		0
2024	Fábrica (58.090,000 t Mortero fabricado)	Foco de emisión vehiculado Ensayado de mortero	Emisiones de partículas ENSACADO DE MORTERO	6,6	(mg/Nm3)	10		0
							Σ = 0,000	

Año	↑ _	Centro	↑ _	Origen/Tipo	↑ _	Contaminante	↑ _	Concentración	↑ _	Ud. Con.	Límite	Emisión másica (kg)	Ratio Kg /Ud p.
2024		Fábrica (382.772,000 t Cemento fabricado)		Foco de emisión vehiculado Molino de cemento		Emisiones de partículas MOLINO CEMENTO		10,5		(mg/Nm3)	20		0
2025		Fábrica (433.459,000 t Clinker fabricado)		Foco de emisión vehiculado Horno de clinker		SO2		7,7		(mg/Nm3)	400	10.515,100	0,024
2025		Cantera (663.668,000 t Piedra triturada)		Emisiones difusas Actividad de cantera		Medición de partículas sedimentables P2. CANTERA		109,7		(mg/m2 día)	300		0
2025		Fábrica (581.843,000 t Cemento fabricado)		Foco de emisión vehiculado Molino de cemento		Emisiones de partículas MOLINO CEMENTO		9,2		(mg/Nm3)	20		0
2025		Fábrica (63.831,000 t Mortero fabricado)		Foco de emisión vehiculado Ensacado de mortero		Emisiones de partículas ENSACADO DE MORTERO		4,38		(mg/Nm3)	10		0
2025		Fábrica (433.549,000 t Clinker fabricado)		Foco de emisión vehiculado Horno de clinker		Dioxinas y Furanos		0,031		(ng/Nm3)	0,1		0
2025		Fábrica (433.549,000 t Clinker fabricado)		Foco de emisión vehiculado horno de clinker		HF		0,039		(mg/Nm3)	1		0
2025		Fábrica (433.549,000 t Clinker fabricado)		Foco de emisión vehiculado Horno de clinker		NOx		198,3		(mg/Nm3)	500	272.600,900	0,629
2025		Fábrica (433.549,000 t Clinker fabricado)		Foco de emisión vehiculado Horno de clinker		Sb + As + Pb + Cr + Co + Cu + Ni + Mn + V		0,094		(mg/Nm3)	0,5		0
2025		Fábrica (433.549,000 t Clinker fabricado)		Foco de emisión vehiculado Enfriador de clinker		Emisiones de partículas ENFRIADOR		4,1		(mg/Nm3)	20		0
2025		Cantera (663.668,000 t Piedra triturada)		Foco de emisión vehiculado Planta de trituración		Emisiones de partículas PLANTA TRITURACIÓN CANTERA		1,44		(mg/Nm3)	10		0
2025		Fábrica (433.549,000 t Clinker fabricado)		Foco de emisión vehiculado Horno de clinker		Cd + Tl		7,8 × 10 ⁻³		(mg/Nm3)	0,05		0
2025		Fábrica (433.549,000 t Clinker fabricado)		Foco de emisión vehiculado Horno de clinker		HCl		1,24		(mg/Nm3)	10		0
2025		Fábrica (645.674,000 t Producto fabricado)		Emisiones difusas Actividad general de fábrica		Medición de partículas sedimentables P1. ENTRADA FABRICA		182,8		(mg/m2 día)	300		0
2025		Fábrica (433.549,000 t Clinker fabricado)		Foco de emisión vehiculado Horno de clinker		COT		34,8		(mg/Nm3)	120		0
2025		Fábrica (433.549,000 t Clinker fabricado)		Foco de emisión vehiculado Horno de clinker		Emisiones de partículas horno		9,66		(mg/Nm3)	20	13.282,700	0,031
2025		Fábrica (20.582,400 t coque y carbón molido)		Foco de emisión vehiculado Molino de carbón		Emisiones de partículas MOLINO CARBÓN		2,75		(mg/Nm3)	20		0
2025		Fábrica (433.549,000 t Clinker fabricado)		Foco de emisión vehiculado Horno de clinker		Hg		2,9 × 10 ⁻³		(mg/Nm3)	0,05		0
												Σ = 0,000	



Emisiones de CO₂

Emisiones confinadas de efecto invernadero

En el año 2025 se han emitido a la atmósfera 313.978 t de CO₂, originadas en el proceso de descarbonatación de la caliza – por transformación de la piedra caliza en óxido de calcio a las altas temperaturas del proceso - y el proceso de combustión – por la oxidación del carbono de los combustibles en presencia de oxígeno –, que han representado 724 kg CO₂/ t clinker.

El incremento en la emisión en valores absolutos es consecuencia directa del incremento en la producción. Ahora bien, el descenso en la emisión específica de CO₂ es notable gracias a una mejora en la eficiencia energética del horno y al incremento del uso de biomasa y material descarbonatado .

Las asignación de CO₂ para el año 2025 se ha mantenido en 312.098 toneladas de CO₂, que corresponde al 100% con el valor e referencia del nivel de actividad (HAL).

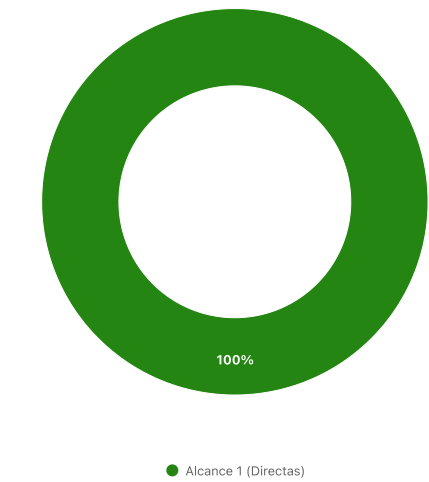
Nota: La indicación de Alcance 1 solo hace referencia a la emisión directa verificada para el mercado de CO2 (ETS).

Emisiones de CO₂ por centro



GEI calculadas

Año: 2025



Contraer tabla

CLEAR FILTERS CSV COPY PDF

Mostrar All registros

Buscar:

Año	Centro	Origen/Tipo	CO2eq Directas (S1)	CO2eq Ahorras/Compensadas	T CO2eq Totales	Ratio Total t CO2eq/Ud p.	Ratio t directas CO2eq/Ud p	Ratio t indirectas CO2eq/Ud p	Ratio t CO2eq ahorrr./Ud p.
2023	Fábrica (367.612,000 t Clinker fabricado)	Sustitución de combustibles fósiles	88.839,170t		88.839,170	0,242 t CO2eq/t Clinker fabricado	0,242 t CO2eq/t Clinker fabricado	0 t CO2eq/t Clinker fabricado	0 t CO2eq/t Clinker fabricado
2023	Fábrica (t Clinker fabricado)	Sustitución de combustibles fósiles	-	-27.124,000t	0,000	0 t CO2eq/t Clinker fabricado	0 t CO2eq/t Clinker fabricado	0 t CO2eq/t Clinker fabricado	0 t CO2eq/t Clinker fabricado
2023	Fábrica (367.612 t Clinker fabricado)	CO2 Consumo renovable eléctrico comercializadora y PPa's	-	-11.819,970t	0,000	0 t CO2eq/t Clinker fabricado	0 t CO2eq/t Clinker fabricado	0 t CO2eq/t Clinker fabricado	32,153 t CO2eq/t Clinker fabricado
2023	Fábrica (367.612,000 t Clinker fabricado)	Descarbonatación de la MMPP	183.903,000t		183.903,000	0,5 t CO2eq/t Clinker fabricado	0,5 t CO2eq/t Clinker fabricado	0 t CO2eq/t Clinker fabricado	0 t CO2eq/t Clinker fabricado
2024	Fábrica (398.372,000 t Clinker fabricado)	Descarbonatación de la MMPP	199.865,000t		199.865,000	0,502 t CO2eq/t Clinker fabricado	0,502 t CO2eq/t Clinker fabricado	0 t CO2eq/t Clinker fabricado	0 t CO2eq/t Clinker fabricado
2024	Fábrica (398.372,000 t Clinker fabricado)	CO2 Consumo renovable eléctrico comercializadora y PPa's	-	-14.860,400t	0,000	0 t CO2eq/t Clinker fabricado	0 t CO2eq/t Clinker fabricado	0 t CO2eq/t Clinker fabricado	0,037 t CO2eq/t Clinker fabricado
Σ = 0,000			Σ = 0,000						

Año	Centro	Origen/Tipo	CO2eq Directas (S1)	CO2eq Ahorradas/Compensadas	T CO2eq Totales	Ratio Total t CO2eq/Ud p.	Ratio t directas CO2eq/Ud p	Ratio t indirectas CO2eq/Ud p	Ratio t CO2eq ahorr./Ud p.
2024	Fábrica (398.372,000 t Clinker fabricado)	Sustitución de combustibles fósiles	-	-27.823,643t	0,000	0 t CO2eq/t Clinker fabricado	0 t CO2eq/t Clinker fabricado	0 t CO2eq/t Clinker fabricado	0,07 t CO2eq/t Clinker fabricado
2024	Fábrica (398.372,000 t Clinker fabricado)	Sustitución de combustibles fósiles	92.412,050t		92.412,050	0,232 t CO2eq/t Clinker fabricado	0,232 t CO2eq/t Clinker fabricado	0 t CO2eq/t Clinker fabricado	0 t CO2eq/t Clinker fabricado
2025	Fábrica (433.459,000 t Clinker fabricado)	Combustibles fósiles	214.890,000t		214.890,000	0,496 t CO2eq/t Clinker fabricado	0,496 t CO2eq/t Clinker fabricado	0 t CO2eq/t Clinker fabricado	0 t CO2eq/t Clinker fabricado
2025	Fábrica (433.459,000 t Clinker fabricado)	Sustitución de combustibles fósiles	-	-31.273,000t	0,000	0 t CO2eq/t Clinker fabricado	0 t CO2eq/t Clinker fabricado	0 t CO2eq/t Clinker fabricado	0,072 t CO2eq/t Clinker fabricado
2025	Fábrica (433.549,000 t Clinker fabricado)	CO2 Consumo renovable eléctrico comercializadora y PPA's	-	-13.164,990t	0,000	0 t CO2eq/t Clinker fabricado	0 t CO2eq/t Clinker fabricado	0 t CO2eq/t Clinker fabricado	0,03 t CO2eq/t Clinker fabricado
2025	Fábrica (433.549,000 t Clinker fabricado)	Sustitución de combustibles fósiles	99.087,690t		99.087,690	0,229 t CO2eq/t Clinker fabricado	0,229 t CO2eq/t Clinker fabricado	0 t CO2eq/t Clinker fabricado	0 t CO2eq/t Clinker fabricado
			Σ = 0,000	Σ = 0,000					



Producción y gestión de residuos

Generación de residuos

El proceso de fabricación de cemento no da origen a la generación de residuos, siendo por tanto éstos derivados de las actividades de mantenimiento de las instalaciones, obras y limpieza de edificios, entre otros. Los criterios de gestión establecidos se basan en su minimización en el proceso de generación, la reutilización y el reciclaje, llevándose a cabo una segregación interna y una gestión externa adecuada para cada tipo de residuo.

El material generado en al mantenimiento del interior del horno y torre y de limpieza de instalaciones y viales se reutiliza como materia prima para la fabricación de clínker ya que se trata de mezcla de las materias primas utilizadas en los procesos de fabricación de clínker y cemento.

La Autorización Ambiental Integrada establece cantidades de referencia para cada uno de los residuos generados. En el año 2025 se han superado la cantidad de chatarra (254.230 toneladas generadas frente a 200.000 toneladas de la Autorización) t madera (47,96 t frente a 40 t) debido a los residuos generados por el incendio de septiembre. También se ha superado el valor de referencia para el papel y cartón (48,84 frente a 40 t) por la gestión de sacos de cemento obsoletos procedentes de la instalación de ensacado que lleva sin actividad desde 2016. El ladrillo refractario también ha superado el umbral (92,02 toneladas frente a 40 toneladas) por vaciado de material obsoleto de los almacenes.

Los líquidos acuosos de limpieza, que también superan el valor de referencia, se utilizan en el taller mecánico para la limpieza de piezas en las labores de mantenimiento.

Respecto a 2024 también se observa un incremento de los residuos destinados a eliminación en vertedero motivado por la gestión de las mangas sustituidas en el filtro del enfriador y filtro del cemento y los restos del incendio de septiembre.

El resto de residuos se entregan a gestor autorizado con el que se establece un contrato de tratamiento y se documenta cada entrega tal y como establece la legislación



Gestión y control ambiental

Las medidas Plan de minimización de residuos se describen en la declaración Ambiental EMAS del año 2022 contempla la modificación del sistema de gestión de trapos generados en operaciones de mantenimiento, pasando a utilizar un sistema de trapos de alquiler que se recogen de modo separado, y tras un proceso autorizado de limpieza, se vuelven a utilizar en nuestras actividades.

En 2026 habrá un incremento en la generación de residuos peligrosos por dos situaciones anómalas: Por un lado se ha suspendido el sistema de gestión de trapos en alquiler ya que el sistema no cumplía con las especificaciones de calidad requeridas. Y por otro lado, en los próximos años se va a realizar operaciones de mantenimiento predictivo en el filtro del horno de clínker por lo que también va a incrementar la cantidad de mangas que se gestionan como residuos peligrosos.

Al objeto de tratar de minimizar residuos peligrosos se continua con el proyecto de minimizar el aceite usado. Una vez obtenida la Autorización Ambiental Integrada para esta nueva valorización energética, en 2026 se espera obtener la autorización de emisiones de gases de efecto invernadero previa a la modificación del Plan de Seguimiento.

Seguimiento del plan de minimización de residuos

En el año 2025 se mantiene la reducción de en la generación de residuos peligrosos; 16,688 toneladas en este año frente a las 21.037 toneladas en 2024 y 30,426 toneladas en 2023. este descenso ha sido debido por la disminución de generación de tierras contaminadas para la limpieza de derrames. En 2025 el resto de residuos se ha generado en cantidades habituales y se ha continuado con el sistema de gestión de trapos impregnados de sustancias peligrosas.

En el caso de los residuos no peligrosos, si no se tiene en cuenta el material de planta reutilizado por la cantera para la fabricación de clinker, se han generado 331,04 toneladas en 2024 frente a 203,23 toneladas en 2023. El incremento en la generación de madera, chatarra y residuos a vertedero fué motivado por la gestión de residuos tras el incendio en la instalación de almacenamiento y dosificación de combustibles alternativo sólidos al quemador principal.

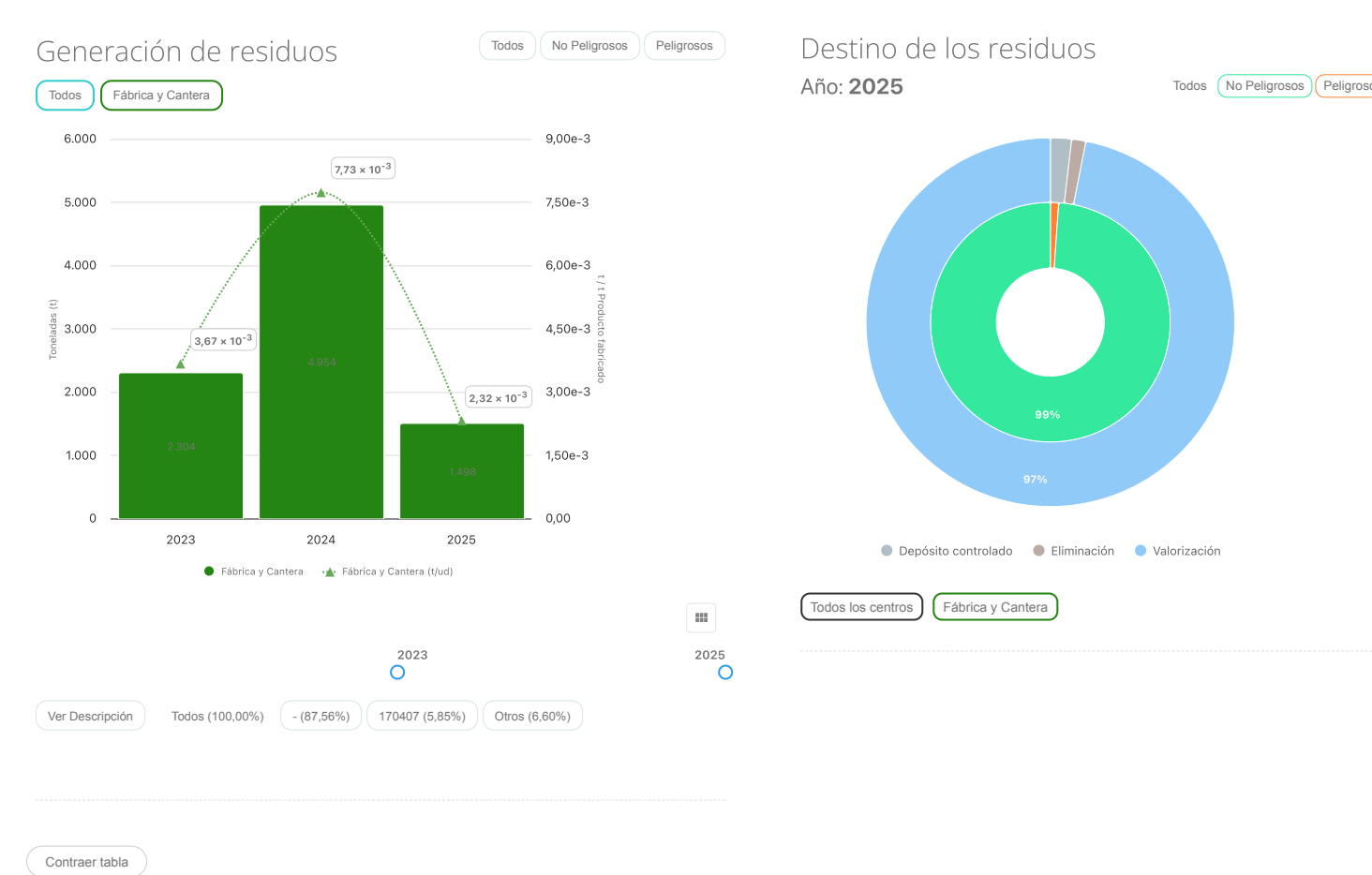
Se destinaron a reciclaje y valorización un 99,01% de residuos no peligrosos y un 49,8% de peligrosos.

Hay que tener en cuenta que todos los residuos peligrosos se generan en actividades de mantenimiento correctivo, preventivo o alcance de la Reparación General.

Si no se tiene en cuenta el material reutilizado en la fabricación de clínger a cantidad de residuos generados es un 2% superior frente a los autorizados en la Autorización Ambiental Integrada debido a los residuos generados en el incendio, el vaciado de almacén de sacos y de ladrillo refractario bsoletos.

- o Peligrosos (125.925 kg AAI) 16,688 kg (-86%)
- o No peligrosos (355.800 kg AAI) 484.990 kg (+36%)
- o Total (490.225 kg AAI) 501.678 kg (+2%)

Evolución de métricas y ratios específicos



Año	↑ ↓	Centro	↑ ↓	No peligrosos	↑ ↓	Peligrosos	↑ ↓	Eliminación/ Depósito controlado	↑ ↓	Valorización	↑ ↓	Ratio RP (kg)/Ud p.	Ratio NP (Kg)/Ud p.	Totales (t)	Ratio totales (t)/Ud p.
2024		Fábrica y Cantera (640.862,000 t Producto fabricado)		4.933,000 t		21,037 t		36,164 t		4.917,873 t		0,033 kg/t Producto fabricado kg/Ud p.	7,697 kg/t Producto fabricado Kg/Ud p.	4.954,04 t	8 × 10 ⁻³ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2025		Fábrica y Cantera (645.674,000 t Producto fabricado)		1.481,120 t		16,688 t		46,003 t		1.451,810 t		0,026 kg/t Producto fabricado kg/Ud p.	2,294 kg/t Producto fabricado Kg/Ud p.	1.497,81 t	2 × 10 ⁻³ t/t Producto fabricado t/Ud p.
				Σ = 374,990		Σ = 0,520		Σ = 0,000		Σ = 91,780					

Relación de residuos

CSV COPY PDF

MostrarAllregistros

Año	↑ ↓	Centro	↑ ↓	Descripción del residuo	↑ ↓	Código CER/LER	↑ ↓	Tratamiento	↑ ↓	Peligroso	↑ ↓	Cantidad (t)	↑ ↓	Ratio cantidad (t)/Udp.
2023		Fábrica y Cantera (628.160,000 t Producto fabricado)		Lodos de EDAR		200304		D9		No		9,620 t		1,5 × 10 ⁻⁵ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023		Fábrica y Cantera (628.160,000 t Producto fabricado)		Plástico		200139		R12		No		2,660 t		4 × 10 ⁻⁶ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023		Fábrica y Cantera (628.160,000 t Producto fabricado)		Aceite de motor		130208		R13		Si		11,160 t		1,8 × 10 ⁻⁵ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023		Fábrica y Cantera (628.160,000 t Producto fabricado)		Grasas		120112		D15		Si		0,780 t		1 × 10 ⁻⁶ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023		Fábrica y Cantera (628.160,000 t Producto fabricado)		Restos de fuel blend		-		-		Si		0,000 t		0 t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023		Fábrica y Cantera (628.160,000 t Producto fabricado)		Disolvente no halogenado limpieza		140603		R13		Si		0,605 t		1 × 10 ⁻⁶ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023		Fábrica y Cantera (628.160,000 t Producto fabricado)		Envases contaminados		150110		R13		Si		1,360 t		2 × 10 ⁻⁶ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023		Fábrica y Cantera (628.160,000 t Producto fabricado)		Material absorbente (Mangas de filtro)		150202		D15		Si		3,500 t		6 × 10 ⁻⁶ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023		Fábrica y Cantera (628.160,000 t Producto fabricado)		Mix de lámparas		200121		R4		Si		0,132 t		0 t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023		Fábrica y Cantera (628.160,000 t Producto fabricado)		Pilas		200133		R12		Si		0,068 t		0 t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023		Fábrica y Cantera (628.160,000 t Producto fabricado)		Resíduos botiquín		180103		D9		Si		0,001 t		0 t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023		Fábrica y Cantera (628.160,000 t Producto fabricado)		Equipos eléctricos y electrónicos		160213		R13		Si		1,760 t		3 × 10 ⁻⁶ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023		Fábrica y Cantera (628.160,000 t Producto fabricado)		Filtros de aceite		160107		R13		Si		0,060 t		0 t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023		Fábrica y Cantera (628.160,000 t Producto fabricado)		Tierras contaminadas		150202		D9		Si		9,800 t		1,6 × 10 ⁻⁵ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023		Fábrica y Cantera (628.160,000 t Producto fabricado)		Líquido acuoso de limpieza		120301		D9		Si		1,200 t		2 × 10 ⁻⁶ t/t Producto fabricado t/Ud p.

▼ Año

▼ Centro

▼ Descripción del residuo

▼ Código CER/LER

▼ Tratamiento

▼ Peligroso

Σ = 1,000

Año	↑ ↓ Centro	↓ ↑ Descripción del residuo	↓ ↑ Código CER/LER	↓ ↑ Tratamiento	↓ ↑ Peligroso	Cantidad (t)	Ratio cantidad (t)/Udp.
2023	Fábrica y Cantera (628.160,000 t Producto fabricado)	Chatarra	200140	R4	No	130,500 t	$2,1 \times 10^{-4}$ t/t Producto fabricado t/Udp p.
2023	Fábrica y Cantera (628.160,000 t Producto fabricado)	Mezcla de residuos no valorizable	191212	D5	No	10,160 t	$1,6 \times 10^{-5}$ t/t Producto fabricado t/Udp p.
2023	Fábrica y Cantera (628.160,000 t Producto fabricado)	Madera	200138	R12	No	44,900 t	$7,1 \times 10^{-5}$ t/t Producto fabricado t/Udp p.
2023	Fábrica y Cantera (628.160,000 t Producto fabricado)	Papel y Cartón	200101	R12	No	5,840 t	9×10^{-6} t/t Producto fabricado t/Udp p.
2023	Fábrica y Cantera (628.160,000 t Producto fabricado)	Inertes industriales	-	R5 Valorización interna	No	2.069,740 t	$3,3 \times 10^{-3}$ t/t Producto fabricado t/Udp p.
2024	Fábrica y Cantera (640.862,000 t Producto fabricado)	Madera	150103	R12	No	35,540 t	$5,5 \times 10^{-5}$ t/t Producto fabricado t/Udp p.
2024	Fábrica y Cantera (640.862,000 t Producto fabricado)	Papel y Cartón	150101	R12	No	6,920 t	$1,1 \times 10^{-5}$ t/t Producto fabricado t/Udp p.
2024	Fábrica y Cantera (640.862,000 t Producto fabricado)	Chatarra	170407	R4	No	257,580 t	4×10^{-4} t/t Producto fabricado t/Udp p.
2024	Fábrica y Cantera (640.862,000 t Producto fabricado)	Plástico	150102	R12	No	1,440 t	2×10^{-6} t/t Producto fabricado t/Udp p.
2024	Fábrica y Cantera (640.862,000 t Producto fabricado)	Mezcla de residuos no valorizable	191212	D5	No	19,840 t	$3,1 \times 10^{-5}$ t/t Producto fabricado t/Udp p.
2024	Fábrica y Cantera (640.862,000 t Producto fabricado)	Lodos de EDAR	200304	D9	No	10,660 t	$1,7 \times 10^{-5}$ t/t Producto fabricado t/Udp p.
2024	Fábrica y Cantera (640.862,000 t Producto fabricado)	Vidrio	200102	R12	No	0,060 t	0 t/t Producto fabricado t/Udp p.
2024	Fábrica y Cantera (640.862,000 t Producto fabricado)	Inertes industriales	-	R5 Valorización interna	No	4.600,560 t	$7,2 \times 10^{-3}$ t/t Producto fabricado t/Udp p.
2024	Fábrica y Cantera (640.862,000 t Producto fabricado)	Lodos de EDAR RAOS	200304	D9	No	0,400 t	1×10^{-6} t/t Producto fabricado t/Udp p.
2024	Fábrica y Cantera (640.862,000 t Producto fabricado)	Disolvente no halogenado limpieza	140603	R13	Si	2,245 t	4×10^{-6} t/t Producto fabricado t/Udp p.
2024	Fábrica y Cantera (640.862,000 t Producto fabricado)	Líquido acuoso de limpieza	120301	D15	Si	1,200 t	2×10^{-6} t/t Producto fabricado t/Udp p.
2024	Fábrica y Cantera (640.862,000 t Producto fabricado)	Residuos botiquín	180103	D9	Si	0,004 t	0 t/t Producto fabricado t/Udp p.
2024	Fábrica y Cantera (640.862,000 t Producto fabricado)	Aceite de motor	130208	R1302	Si	10,600 t	$1,7 \times 10^{-5}$ t/t Producto fabricado t/Udp p.
2024	Fábrica y Cantera (640.862,000 t Producto fabricado)	Mix de lámparas	200121	R12	Si	0,318 t	0 t/t Producto fabricado t/Udp p.
2024	Fábrica y Cantera (640.862,000 t Producto fabricado)	Material absorbente (Mangas de filtro)	150202	D15	Si	1,560 t	2×10^{-6} t/t Producto fabricado t/Udp p.
						Σ = 1,000	

Año	↑ ↓	Centro	↓ ↑	Descripción del residuo	↓ ↑	Código CER/LER	↓ ↑	Tratamiento	↓ ↑	Peligroso	↓ ↑	Cantidad (t)	↓ ↑	Ratio cantidad (t)/Udp.
2024		Fábrica y Cantera (640.862,000 t Producto fabricado)		Filtros de aceite		160107		R13		Si		0,720 t		1×10^{-6} t/t Producto fabricado t/Udp p.
2024		Fábrica y Cantera (640.862,000 t Producto fabricado)		Envases contaminados		150110		R13		Si		0,780 t		1×10^{-6} t/t Producto fabricado t/Udp p.
2024		Fábrica y Cantera (640.862,000 t Producto fabricado)		Baterías de plomo		160106		R13		Si		0,170 t		0 t/t Producto fabricado t/Udp p.
2024		Fábrica y Cantera (640.862,000 t Producto fabricado)		Tierras contaminadas		150202		D1501		Si		1,717 t		3×10^{-6} t/t Producto fabricado t/Udp p.
2024		Fábrica y Cantera (628.160,000 t Producto fabricado)		Grasas		120112		D1501		Si		0,783 t		1×10^{-6} t/t Producto fabricado t/Udp p.
2024		Fábrica y Cantera (628.160,000 t Producto fabricado)		Equipos eléctricos y electrónicos		160213		R13		Si		0,940 t		1×10^{-6} t/t Producto fabricado t/Udp p.
2025		Fábrica y Cantera (645.674,000 t Producto fabricado)		Madera		150103		R12		No		47,960 t		$7,4 \times 10^{-5}$ t/t Producto fabricado t/Udp p.
2025		Fábrica y Cantera (645.674,000 t Producto fabricado)		Papel y Cartón		150101		R12		No		48,840 t		$7,6 \times 10^{-5}$ t/t Producto fabricado t/Udp p.
2025		Fábrica y Cantera (645.674,000 t Producto fabricado)		Chatarra		170407		R4		No		254,230 t		$3,9 \times 10^{-4}$ t/t Producto fabricado t/Udp p.
2025		Fábrica y Cantera (645.674,000 t Producto fabricado)		Plástico		150102		R12		No		1,940 t		3×10^{-6} t/t Producto fabricado t/Udp p.
2025		Fábrica y Cantera (645.674,000 t Producto fabricado)		Mezcla de residuos no valorizable		191212		D5		No		27,700 t		$4,3 \times 10^{-5}$ t/t Producto fabricado t/Udp p.
2025		Fábrica y Cantera (645.674,000 t Producto fabricado)		Lodos de EDAR		200304		D9		No		12,180 t		$1,9 \times 10^{-5}$ t/t Producto fabricado t/Udp p.
2025		Fábrica y Cantera (645.674,000 t Producto fabricado)		Vidrio		200102		R12		No		0,120 t		0 t/t Producto fabricado t/Udp p.
2025		Fábrica y Cantera (645.674,000 t Producto fabricado)		Ladrillo refractario						No		92,020 t		$1,4 \times 10^{-4}$ t/t Producto fabricado t/Udp p.
2025		Fábrica y Cantera (645.674,000 t Producto fabricado)		Inertes industriales				R5 Valorización interna		No		996,130 t		$1,5 \times 10^{-3}$ t/t Producto fabricado t/Udp p.
2025		Fábrica y Cantera (645.674,000 t Producto fabricado)		Aceite de motor				R1302		Si		5,520 t		9×10^{-6} t/t Producto fabricado t/Udp p.
2025		Fábrica y Cantera (645.674,000 t Producto fabricado)		Grasas				D1501		Si		0,660 t		1×10^{-6} t/t Producto fabricado t/Udp p.
2025		Fábrica y Cantera (645.674,000 t Producto fabricado)		Disolvente no halogenado limpieza				R13		Si		2,580 t		4×10^{-6} t/t Producto fabricado t/Udp p.
2025		Fábrica y Cantera (645.674,000 t Producto fabricado)		Líquidos de limpieza				D9		Si		0,355 t		1×10^{-6} t/t Producto fabricado t/Udp p.
2025		Fábrica y Cantera (645.674,000 t Producto fabricado)		Envases contaminados				R13		Si		0,660 t		1×10^{-6} t/t Producto fabricado t/Udp p.
												Σ = 1,000		

Año	↑	Centro	↓	Descripción del residuo	↓	Código CER/LER	↓	Tratamiento	↓	Peligroso	↓	Cantidad (t)	↓	Ratio cantidad (t)/Udp.
2025		Fábrica y Cantera (645.674,000 t Producto fabricado)		Material absorbente (Mangas de filtro)				D15		SI		2,920 t		5×10^{-6} t/t Producto fabricado t/Udp p.
2025		Fábrica y Cantera (645.674,000 t Producto fabricado)		Líquido acuoso				D15		SI		0,900 t		1×10^{-6} t/t Producto fabricado t/Udp p.
2025		Fábrica y Cantera (645.674,000 t Producto fabricado)		Mix de lámparas				R12		SI		0,090 t		0 t/t Producto fabricado t/Udp p.
2025		Fábrica y Cantera (645.674,000 t Producto fabricado)		Filtros de aceite				R13		SI		0,500 t		1×10^{-6} t/t Producto fabricado t/Udp p.
2025		Fábrica y Cantera (645.674,000 t Producto fabricado)		Residuos botiquín				D9		SI		0,003 t		0 t/t Producto fabricado t/Udp p.
2025		Fábrica y Cantera (645.674,000 t Producto fabricado)		Equipos eléctricos y electrónicos				R13		SI		0,860 t		1×10^{-6} t/t Producto fabricado t/Udp p.
2025		Fábrica y Cantera (645.674,000 t Producto fabricado)		Tierras contaminadas				D9		SI		1,640 t		3×10^{-6} t/t Producto fabricado t/Udp p.
												Σ = 1,000		



Gestión de las materias primas y los recursos

Gestión de los recursos materiales

Los procesos de fabricación de clínker, cemento y mortero requiere el consumo de grandes cantidades de materias primas. La principal materia empleada es la piedra extraída de las canteras del entorno, si bien existen, además, otros materiales que son esenciales en cantidades menores para alcanzar una composición adecuada de los productos intermedios y finales, con origen externo. En su mayor parte, resultan ser igualmente materias primas naturales procedentes de otras explotaciones pero también se aplican principios de economía circular y se utilizan materias primas alternativas procedentes de otros procesos industriales. Los valores de consumos de materias primas dependen de las variaciones de la producción y del consumo de materiales alternativos.

Los materiales incluidos en cada categoría son:

Materias primas naturales en la fabricación de clínker: Marga, caliza, arena silícea, fluorita, limonita, silicato ferroso, arena caliza y rechazos calizos.

Materias primas secundarias en la fabricación de clínker: Arena de desmoldeo, escoria, residuos de construcción y demolición, lodos de cemento y residuos de limpieza de instalación, cascarilla de hierro.

Materias primas naturales en la fabricación de cemento: Caliza, clínker, yeso, sulfatos ferroso, puzolana y aditivos.

Materias primas secundarias en la fabricación de cemento: Cenizas volantes y escoria de alto horno.

Materias primas naturales en la fabricación de mortero: Cemento, áridos y cal.



Gestión y control ambiental

Durante los últimos años, la fábrica de Mataporquera, ha continuado estudiando las opciones y disponibilidad de materiales para la sustitución de estas materias primas naturales por materias primas secundarias, residuos de otras actividades, como medida de reducción y optimización de su explotación. Las prácticas de valorización aportan una serie de ventajas ambientales, entre ellas la disminución de la extracción de materias primas naturales y del envío de residuos a vertedero, siempre que no aporten componentes que afecten a la calidad de los productos o a la seguridad de los trabajadores y el medio ambiente.

Se han incluido materias primas descarbonatadas por su efecto en la disminución de las emisiones de CO2, como la arena caliza y rechazo de caliza, residuos de construcción y demolición, lodos de cemento y los residuos de limpieza de la instalación. El consumo de materias primas alternativas en la fabricación de clínker se ha mantenido constante.

En la producción de cemento el uso de materias primas depende de tipo del cemento fabricado y el porcentaje de clínker consumido según las normas de la familia UNE 197.

En el caso del mortero se mantienen los ratios de consumo de materias primas y no se utilizan materiales alternativos.

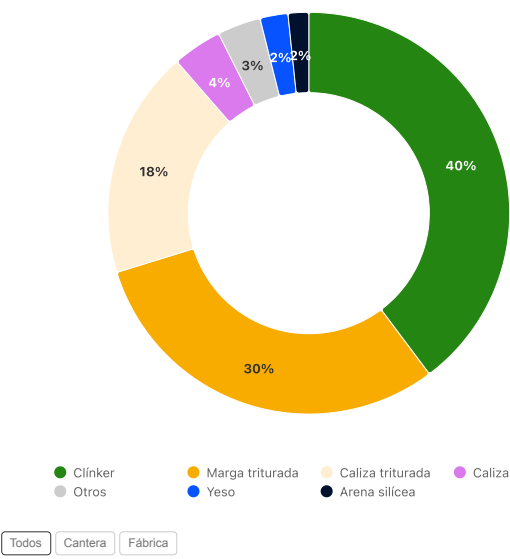
Evolución de métricas y ratios específicos

Consumo de recursos



Tipo de materias

Año: 2025



CLEAR FILTERSCSVCOPYPDF

MostrarAllregistros

Año	Centro	Tipo de Materias	% Reciclados	% Peligrosos	Cantidad M. Primas (t)	Cantidad Materias Auxiliares. (t)	Total (t)	Ratio total (t)/Udp.	Materias Peligrosas (t)	Materias Recicladass (t)
2023	Cantera (579.797,000 t Piedra triturada)	Explosivo para voladuras	0,000 %	100,000 %	0,000 t	44,757 t	44,76 t	7,7 × 10 ⁻⁵ t/t Piedra triturada	44,76	0,00
2023	Fábrica (367.612,000 t Clínter fabricado)	Marga triturada	0,000 %	0,000 %	326.041,000 t	0,000 t	326.041,00 t	0,887 t/t Clínter fabricado	0,00	0,00
2023	Fábrica (367.612,000 t Clínter fabricado)	Caliza triturada	0,000 %	0,000 %	192.466,000 t	0,000 t	192.466,00 t	0,524 t/t Clínter fabricado	0,00	0,00
2023	Fábrica (367.612,000 t Clínter fabricado)	Arena silícea	0,000 %	0,000 %	27.349,000 t	0,000 t	27.349,00 t	0,074 t/t Clínter fabricado	0,00	0,00
2023	Fábrica (367.612,000 t Clínter fabricado)	Arena silícea alto alcalis	0,000 %	0,000 %	2.469,000 t	0,000 t	2.469,00 t	6,7 × 10 ⁻³ t/t Clínter fabricado	0,00	0,00
2023	Fábrica (367.612,000 t Clínter fabricado)	Fluorita	0,000 %	0,000 %	260,790 t	0,000 t	260,79 t	7,1 × 10 ⁻⁴ t/t Clínter fabricado	0,00	0,00
2023	Fábrica (367.612,000 t Clínter fabricado)	Limonita	0,000 %	0,000 %	1.648,000 t	0,000 t	1.648,00 t	4,5 × 10 ⁻³ t/t Clínter fabricado	0,00	0,00
2023	Fábrica (367.612,000 t Clínter fabricado)	Silicato ferroso	0,000 %	0,000 %	376,000 t	0,000 t	376,00 t	1 × 10 ⁻³ t/t Clínter fabricado	0,00	0,00
2023	Fábrica (367.612,000 t Clínter fabricado)	Arena caliza	0,000 %	0,000 %	7.427,000 t	0,000 t	7.427,00 t	0,02 t/t Clínter fabricado	0,00	0,00

▼ Año

▼ Centro

▼ Tipo de Mate...

Σ = 1.656,000

Σ = 19,000

Año	↑ Centro	↓ Tipo de Materias	↓ % Reciclados	↓ % Peligrosos	↓ Cantidad M. Primas (t)	Cantidad Materias Auxiliares. (t)	↓ Total (t)	Ratio total (t)/Udp.	Materias Peligrosas (t)	Materias Recicladas (t)
2023	Fábrica (367.612,000 t Clinker fabricado)	Rechazos caliza	0,000 %	0,000 %	4.423,000 t	0,000 t	4.423,00 t	0,012 t/t Clinker fabricado	0,00	0,00
2023	Fábrica (574.552,000 t Cemento fabricado)	Yeso	0,000 %	0,000 %	28.215,820 t	0,000 t	28.215,82 t	0,049 t/t Cemento fabricado	0,00	0,00
2023	Fábrica (574.552,000 t Cemento fabricado)	Caliza	0,000 %	0,000 %	40.040,500 t	0,000 t	40.040,50 t	0,07 t/t Cemento fabricado	0,00	0,00
2023	Fábrica (574.552,000 t Cemento fabricado)	Clinker	0,000 %	0,000 %	503.374,660 t	0,000 t	503.374,66 t	0,876 t/t Cemento fabricado	0,00	0,00
2023	Fábrica (574.552,000 t Cemento fabricado)	Sulfato ferroso	0,000 %	0,000 %	608,080 t	0,000 t	608,08 t	$1,1 \times 10^{-3}$ t/t Cemento fabricado	0,00	0,00
2023	Fábrica (574.552,000 t Cemento fabricado)	Aditivo	0,000 %	0,000 %	475,718 t	0,000 t	475,72 t	$8,3 \times 10^{-4}$ t/t Cemento fabricado	0,00	0,00
2023	Fábrica (574.552,000 t Cemento fabricado)	Puzolana	0,000 %	0,000 %	107,000 t	0,000 t	107,00 t	$1,9 \times 10^{-4}$ t/t Cemento fabricado	0,00	0,00
2023	Fábrica (53.608,000 t Mortero fabricado)	Cemento	0,000 %	0,000 %	5.918,000 t	0,000 t	5.918,00 t	0,11 t/t Mortero fabricado	0,00	0,00
2023	Fábrica (53.608,000 t Mortero fabricado)	Áridos	0,000 %	0,000 %	48.814,000 t	0,000 t	48.814,00 t	0,911 t/t Mortero fabricado	0,00	0,00
2023	Fábrica (53.608,000 t Mortero fabricado)	Cal	0,000 %	0,000 %	114,000 t	0,000 t	114,00 t	$2,1 \times 10^{-3}$ t/t Mortero fabricado	0,00	0,00
2023	Fábrica (367.612,000 t Clinker fabricado)	Arena de desmoldeo	100,000 %	0,000 %	3.982,000 t	0,000 t	3.982,00 t	0,011 t/t Clinker fabricado	0,00	3.982,00
2023	Fábrica (367.612,000 t Clinker fabricado)	Escoria	100,000 %	0,000 %	0,000 t	0,000 t	0,00 t	0 t/t Clinker fabricado	0,00	0,00
2023	Fábrica (367.612,000 t Clinker fabricado)	RCD	100,000 %	0,000 %	2.026,000 t	0,000 t	2.026,00 t	$5,5 \times 10^{-3}$ t/t Clinker fabricado	0,00	2.026,00
2023	Fábrica (367.612,000 t Clinker fabricado)	Lodos de cemento	100,000 %	0,000 %	1.400,000 t	0,000 t	1.400,00 t	$3,8 \times 10^{-3}$ t/t Clinker fabricado	0,00	1.400,00
2023	Fábrica (367.612,000 t Clinker fabricado)	Inertes reciclados	100,000 %	0,000 %	0,000 t	0,000 t	0,00 t	0 t/t Clinker fabricado	0,00	0,00
2023	Fábrica (367.612,000 t Clinker fabricado)	Cascarilla de hierro	100,000 %	0,000 %	9.933,000 t	0,000 t	9.933,00 t	0,027 t/t Clinker fabricado	0,00	9.933,00
2023	Fábrica (367.612,000 t Clinker fabricado)	Escoria siderurgia	100,000 %	0,000 %	0,000 t	0,000 t	0,00 t	0 t/t Clinker fabricado	0,00	0,00
2023	Fábrica (574.552,000 t Cemento fabricado)	Cenizas volantes	100,000 %	0,000 %	1.989,000 t	0,000 t	1.989,00 t	$3,5 \times 10^{-3}$ t/t Cemento fabricado	0,00	1.989,00
2023	Fábrica (574.552,000 t Cemento fabricado)	Escoria horno alto	100,000 %	0,000 %	5.003,500 t	0,000 t	5.003,50 t	$8,7 \times 10^{-3}$ t/t Cemento fabricado	0,00	5.003,50
2023	Fábrica (574.552,000 t Cemento fabricado)	Yeso de desulfuración	100,000 %	0,000 %	0,000 t	0,000 t	0,00 t	0 t/t Cemento fabricado	0,00	0,00
					Σ = 1.656,000	Σ = 19,000				

Año	↑ _	Centro	↑ _	Tipo de Materias	↑ _	% Reciclados	↑ _	% Peligrosos	↑ _	Cantidad M. Primas (t)	↑ _	Cantidad Materias Auxiliares. (t)	↑ _	Total (t)	Ratio total (t)/Udp.	Materias Peligrosas (t)	Materias Recicladas (t)
2024		Cantera (708.600,000 t Piedra triturada)		Explosivo para voladuras		0,000 %		100,000 %		0,000 t		41,623 t		41,62 t	$5,9 \times 10^{-5}$ t/t Piedra triturada	41,62	0,00
2024		Fábrica (398.372,000 t Clinker fabricado)		Marga triturada		0,000 %		0,000 %		367.112,000 t		0,000 t		367.112,00 t	0,922 t/t Clinker fabricado	0,00	0,00
2024		Fábrica (398.372,000 t Clinker fabricado)		Caliza triturada		0,000 %		0,000 %		209.676,000 t		0,000 t		209.676,00 t	0,526 t/t Clinker fabricado	0,00	0,00
2024		Fábrica (398.372,000 t Clinker fabricado)		Arena silicea		0,000 %		0,000 %		22.932,000 t		0,000 t		22.932,00 t	0,058 t/t Clinker fabricado	0,00	0,00
2024		Fábrica (398.372,000 t Clinker fabricado)		Arena silicea alto alcalis		0,000 %		0,000 %		3.361,000 t		0,000 t		3.361,00 t	$8,4 \times 10^{-3}$ t/t Clinker fabricado	0,00	0,00
2024		Fábrica (398.372,000 t Clinker fabricado)		Fluorita		0,000 %		0,000 %		100,480 t		0,000 t		100,48 t	$2,5 \times 10^{-4}$ t/t Clinker fabricado	0,00	0,00
2024		Fábrica (398.372,000 t Clinker fabricado)		Limonita		0,000 %		0,000 %		0,000 t		0,000 t		0,00 t	0 t/t Clinker fabricado	0,00	0,00
2024		Fábrica (398.372,000 t Clinker fabricado)		Silicato ferroso		0,000 %		0,000 %		0,000 t		0,000 t		0,00 t	0 t/t Clinker fabricado	0,00	0,00
2024		Fábrica (398.372,000 t Clinker fabricado)		Arena caliza		0,000 %		0,000 %		923,000 t		0,000 t		923,00 t	$2,3 \times 10^{-3}$ t/t Clinker fabricado	0,00	0,00
2024		Fábrica (398.372,000 t Clinker fabricado)		Rechazos caliza		0,000 %		0,000 %		0,000 t		0,000 t		0,00 t	0 t/t Clinker fabricado	0,00	0,00
2024		Fábrica (582.772,000 t Cemento fabricado)		Yeso		0,000 %		0,000 %		28.253,000 t		0,000 t		28.253,00 t	0,048 t/t Cemento fabricado	0,00	0,00
2024		Fábrica (582.772,000 t Cemento fabricado)		Caliza		0,000 %		0,000 %		47.642,680 t		0,000 t		47.642,68 t	0,082 t/t Cemento fabricado	0,00	0,00
2024		Fábrica (582.772,000 t Cemento fabricado)		Clinker		0,000 %		0,000 %		506.220,330 t		0,000 t		506.220,33 t	0,869 t/t Cemento fabricado	0,00	0,00
2024		Fábrica (582.772,000 t Cemento fabricado)		Sulfato ferroso		0,000 %		0,000 %		48,800 t		0,000 t		48,80 t	$8,4 \times 10^{-5}$ t/t Cemento fabricado	0,00	0,00
2024		Fábrica (582.772,000 t Cemento fabricado)		Aditivo		0,000 %		0,000 %		472,511 t		0,000 t		472,51 t	$8,1 \times 10^{-4}$ t/t Cemento fabricado	0,00	0,00
2024		Fábrica (582.772,000 t Cemento fabricado)		Puzolana		0,000 %		0,000 %		0,000 t		0,000 t		0,00 t	0 t/t Cemento fabricado	0,00	0,00
2024		Fábrica (58.090,000 t Mortero fabricado)		Cemento		0,000 %		0,000 %		7.373,000 t		0,000 t		7.373,00 t	0,127 t/t Mortero fabricado	0,00	0,00
2024		Fábrica (58.090,000 t Mortero fabricado)		Áridos		0,000 %		0,000 %		47.843,000 t		0,000 t		47.843,00 t	0,824 t/t Mortero fabricado	0,00	0,00
2024		Fábrica (58.090,000 t Mortero fabricado)		Cal		0,000 %		0,000 %		3.750,000 t		0,000 t		3.750,00 t	0,065 t/t Mortero fabricado	0,00	0,00
2024		Fábrica (398.372,000 t Clinker fabricado)		Arena de desmoldeo		100,000 %		0,000 %		3.738,500 t		0,000 t		3.738,50 t	$9,4 \times 10^{-3}$ t/t Clinker fabricado	0,00	3.738,50
										Σ = 1.656,000		Σ = 19,000					

Año	Centro	Tipo de Materias	% Reciclados	% Peligrosos	Cantidad M. Primas (t)	Cantidad Materias Auxiliares. (t)	Total (t)	Ratio total (t)/Udp.	Materias Peligrosas (t)	Materias Recicladas (t)
2024	Fábrica (398.372,000 t Clinker fabricado)	Escoria	100,000 %	0,000 %	0,000 t	0,000 t	0,00 t	$\frac{0}{\text{t/t Clinker fabricado}}$	0,00	0,00
2024	Fábrica (398.372,000 t Clinker fabricado)	RCD	100,000 %	0,000 %	2.482,500 t	0,000 t	2.482,50 t	$\frac{6,2 \times 10^{-3}}{\text{t/t Clinker fabricado}}$	0,00	2.482,50
2024	Fábrica (398.372,000 t Clinker fabricado)	Lodos de cemento	100,000 %	0,000 %	2.377,480 t	0,000 t	2.377,48 t	$\frac{6 \times 10^{-3}}{\text{t/t Clinker fabricado}}$	0,00	2.377,48
2024	Fábrica (398.372,000 t Clinker fabricado)	Inertes reciclados	100,000 %	0,000 %	4.601,000 t	0,000 t	4.601,00 t	$\frac{0,012}{\text{t/t Clinker fabricado}}$	0,00	4.601,00
2024	Fábrica (398.372,000 t Clinker fabricado)	Cascarilla de hierro	100,000 %	0,000 %	12.024,000 t	0,000 t	12.024,00 t	$\frac{0,03}{\text{t/t Clinker fabricado}}$	0,00	12.024,00
2024	Fábrica (398.372,000 t Clinker fabricado)	Escoria siderurgia	100,000 %	0,000 %	0,000 t	0,000 t	0,00 t	$\frac{0}{\text{t/t Clinker fabricado}}$	0,00	0,00
2024	Fábrica (582.772,000 t Cemento fabricado)	Cenizas volantes	100,000 %	0,000 %	438,000 t	0,000 t	438,00 t	$\frac{7,5 \times 10^{-4}}{\text{t/t Cemento fabricado}}$	0,00	438,00
2024	Fábrica (582.772,000 t Cemento fabricado)	Escoria horno alto	100,000 %	0,000 %	4.918,000 t	0,000 t	4.918,00 t	$\frac{8,4 \times 10^{-3}}{\text{t/t Cemento fabricado}}$	0,00	4.918,00
2024	Fábrica (582.772,000 t Cemento fabricado)	Yeso de desulfuración	100,000 %	0,000 %	0,000 t	0,000 t	0,00 t	$\frac{0}{\text{t/t Cemento fabricado}}$	0,00	0,00
2025	Fábrica (582.843,000 t Cemento fabricado)	Yeso	0,000 %	0,000 %	28.369,600 t	0,000 t	28.369,60 t	$\frac{0,049}{\text{t/t Cemento fabricado}}$	0,00	0,00
2025	Fábrica (581.843,000 t Cemento fabricado)	Caliza	0,000 %	0,000 %	50.305,710 t	0,000 t	50.305,71 t	$\frac{0,086}{\text{t/t Cemento fabricado}}$	0,00	0,00
2025	Fábrica (581.843,000 t Cemento fabricado)	Clinker	0,000 %	0,000 %	501.763,980 t	0,000 t	501.763,98 t	$\frac{0,862}{\text{t/t Cemento fabricado}}$	0,00	0,00
2025	Fábrica (581.843,000 t Cemento fabricado)	Sulfato ferroso	0,000 %	0,000 %	77,700 t	0,000 t	77,70 t	$\frac{1,3 \times 10^{-4}}{\text{t/t Cemento fabricado}}$	0,00	0,00
2025	Fábrica (581.843 t Cemento fabricado)	Aditivo	0,000 %	0,000 %	387,730 t	0,000 t	387,73 t	$\frac{0,666}{\text{t/t Cemento fabricado}}$	0,00	0,00
2025	Cantera (663.668,000 t Piedra triturada)	Explosivo para voladuras	0,000 %	100,000 %	0,000 t	38,675 t	38,68 t	$\frac{5,8 \times 10^{-5}}{\text{t/t Piedra triturada}}$	38,68	0,00
2025	Fábrica (433.549,000 t Clinker fabricado)	Arena de desmoldeo	100,000 %	0,000 %	4.803,000 t	0,000 t	4.803,00 t	$\frac{0,011}{\text{t/t Clinker fabricado}}$	0,00	4.803,00
2025	Fábrica (433.549,000 t Clinker fabricado)	Escoria	100,000 %	0,000 %	0,000 t	0,000 t	0,00 t	$\frac{0}{\text{t/t Clinker fabricado}}$	0,00	0,00
2025	Fábrica (433.549,000 t Clinker fabricado)	RCD	100,000 %	0,000 %	7.279,140 t	0,000 t	7.279,14 t	$\frac{0,017}{\text{t/t Clinker fabricado}}$	0,00	7.279,14
2025	Fábrica (433.549,000 t Clinker fabricado)	Lodos de cemento	100,000 %	0,000 %	1.526,840 t	0,000 t	1.526,84 t	$\frac{3,5 \times 10^{-3}}{\text{t/t Clinker fabricado}}$	0,00	1.526,84
2025	Fábrica (433.549,000 t Clinker fabricado)	Inertes reciclados	100,000 %	0,000 %	0,000 t	0,000 t	0,00 t	$\frac{0}{\text{t/t Clinker fabricado}}$	0,00	0,00
					Σ = 1.656,000	Σ = 19,000				

Año	Centro	Tipo de Materias	% Reciclados	% Peligrosos	Cantidad M. Primas (t)	Cantidad Materias Auxiliares. (t)	Total (t)	Ratio total (t)/Udp.	Materias Peligrosas (t)	Materias Recicladass (t)
2025	Fábrica (433.549,000 t Clinker fabricado)	Cascarilla de hierro	100,000 %	0,000 %	14.663,000 t	0,000 t	14.663,00 t	0,034 t/t Clinker fabricado	0,00	14.663,00
2025	Fábrica (433.549,000 t Clinker fabricado)	Lodos descarbonatados (papelera)	100,000 %	0,000 %	1.067,460 t	0,000 t	1.067,46 t	2,5 × 10 ⁻³ t/t Clinker fabricado	0,00	1.067,46
2025	Fábrica (581.843,000 t Cemento fabricado)	Cenizas volantes	100,000 %	0,000 %	1.245,000 t	0,000 t	1.245,00 t	2,1 × 10 ⁻³ t/t Cemento fabricado	0,00	1.245,00
2025	Fábrica (581.843,000 t Cemento fabricado)	Escoria horno alto	100,000 %	0,000 %	4.901,000 t	0,000 t	4.901,00 t	8,4 × 10 ⁻³ t/t Cemento fabricado	0,00	4.901,00
2025	Fábrica (581.843,000 t Cemento fabricado)	Yeso de desulfuración	100,000 %	0,000 %	0,000 t	0,000 t	0,00 t	0 t/t Cemento fabricado	0,00	0,00
2025	Fábrica (433.549,000 t Clinker fabricado)	Marga triturada	0,000 %	0,000 %	384.685,056 t	0,000 t	384.685,06 t	0,887 t/t Clinker fabricado	0,00	0,00
2025	Fábrica (433.549,000 t Clinker fabricado)	Caliza triturada	0,000 %	0,000 %	231.730,000 t	0,000 t	231.730,00 t	0,534 t/t Clinker fabricado	0,00	0,00
2025	Fábrica (433.549,000 t Clinker fabricado)	Arena silicea	0,000 %	0,000 %	20.956,500 t	0,000 t	20.956,50 t	0,048 t/t Clinker fabricado	0,00	0,00
2025	Fábrica (433.549,000 t Clinker fabricado)	Arena silicea alto alcalis	0,000 %	0,000 %	6.361,000 t	0,000 t	6.361,00 t	0,015 t/t Clinker fabricado	0,00	0,00
2025	Fábrica (433.549,000 t Clinker fabricado)	Arena caliza	0,000 %	0,000 %	1.800,004 t	0,000 t	1.800,00 t	4,2 × 10 ⁻³ t/t Clinker fabricado	0,00	0,00
Σ = 1.656,000						Σ = 19,000				

Mostrando registros del 1 al 79 de un total de 79 registros (filtrado de un total de 842 registros)

Datos totalizados relevantes

CSV COPY PDF

Mostrar All registros

No se encontraron resultados

Mostrando registros del 0 al 0 de un total de 0 registros (filtrado de un total de 842 registros)

 Biodiversidad

Indicadores de biodiversidad

Las instalaciones fabriles ocupan una superficie construida de 39.507 m2, que incluye la planta de mortero de 1.678 m² construidos. La cantera adyacente ocupa un espacio construido de 2.883 m² y una superficie de explotación de 777.200 m². La principal afección al paisaje de nuestra actividad constituye la explotación de recursos naturales en la cantera de aprovisionamiento de materia prima, habiéndose definido en el Grupo como reto de futuro el “desarrollo de criterios de gestión integrada para la restauración de canteras y fomento de la biodiversidad”.

La superficie restaurada en la actualidad es de 11.050 m² En este sentido, anualmente se establecen acciones para cumplir con los requisitos de restauración que se recogen en el Plan de Labores.

En el año 2025 no se han realizado labores de restauración al no disponer de zonas libres por el sistema de la explotación de cantera que va extendiendo los frentes en modo de apertura radial para continuar la explotación en profundidad cuando se llegue al límite que rodea toda la cantera. La explotación en vertical está limitada por el nivel freático.

Contraer tabla

Mostrar All registros

Año	↑	Centro	±	Ud p.	±	Ud	±	Uso total del suelo (m2)	±	Superficie sellada (m2)	±	Superficie No sellada (m2)	Uso del suelo / naturaleza	±	Superficie orientada según naturaleza en el emplazamiento (m2)	±	Ratio uso (m2)/Udp.	Ratio sellada (m2)/Udp.	Ratio orientada (m2)/Udp.
2023		Fábrica (628.160,000 t Producto fabricado)		628.160,000		t Producto fabricado		39.507 m2		39.507 m2		-39.507 m2			39.507 m2		0,063 m2/t Producto fabricado	0,063 m2/t Producto fabricado	0,063 m2/t Producto fabricado
2024		Fábrica (640.862,000 t Producto fabricado)		640.862,000		t Producto fabricado		39.687 m2		39.687 m2		-39.507 m2			39.507 m2		0,062 m2/t Producto fabricado	0,062 m2/t Producto fabricado	0,062 m2/t Producto fabricado
2024		Cantera (708.600,000 Unidad de producción/servicio)		708.600,000		Unidad de producción/servicio		947.525 m2		2.883 m2		944.642 m2	506.957				1,337 m2/Unidad de producción/servicio	4,1 × 10 ⁻³ m2/Unidad de producción/servicio	0 m2/Unidad de producción/servicio
2025		Fábrica (645.674,000 t Producto fabricado)		645.674,000		t Producto fabricado		39.687 m2		39.687 m2		-39.507 m2			39.507 m2		0,061 m2/t Producto fabricado	0,061 m2/t Producto fabricado	0,061 m2/t Producto fabricado
2025		Cantera (663.668,000 Unidad de producción/servicio)		663.668,000		Unidad de producción/servicio		947.525 m2		2.883 m2		944.642 m2	506.957				1,428 m2/Unidad de producción/servicio	4,3 × 10 ⁻³ m2/Unidad de producción/servicio	0 m2/Unidad de producción/servicio

▼ Año

▼ Centro



Otras informaciones de interés ambiental

Indicadores e impactos

En el año 2026 hay que destacar el impacto ambiental del incendio de la instalación de almacenamiento y valorización de combustibles alternativos sólidos al quemador principal. Se ha generado madera, chatarra y material inerte por encima de la operación normal. También se han generado emisiones y vertidos de aguas propias de una situación de emergencia y extinción, así como se observa un incremento en el consumo de agua de captación.

El incendio también ha provocado una disminución de los combustibles biomásicos a valorizar en favor de combustibles fósiles.

La senda de emisiones de gases de efecto invernadero de la fábrica en 2025 se encaminaba a un factor de emisión inferior a 722 kg de CO2 por tonelada de clinker, lo que hubiese supuesto que la instalación cumpliría con los criterios de Taxonomía europea para ser considerada alineada con la mitigación del cambio climático.

Tras el incendio se está acometiendo un plan de mejoras del sistema de prevención y extinción de incendió y una revisión integral del Plan de Autoprotección.



Indicadores específicos significativos y/o sectoriales

Emisiones sonoras

La emisión de ruido en el entorno de las instalaciones fabriles genera, como impacto, molestias a la población y la fauna. En el caso de la fábrica de Mataporquera, situada en el centro del municipio y muy próxima a viviendas residenciales, se han venido acometiendo una serie de actuaciones para la minimización de dicho impacto y alcanzar niveles de emisión sonora inferiores a los VLE establecidos.

Anualmente se realiza una campaña de medición en puntos representativos de la periferia, con objeto de garantizar el cumplimiento de los requisitos legales establecidos para la fábrica. Todos los valores medidos están por debajo de los valores límite, tanto en horario diurno como en horario nocturno.

Contraer tabla

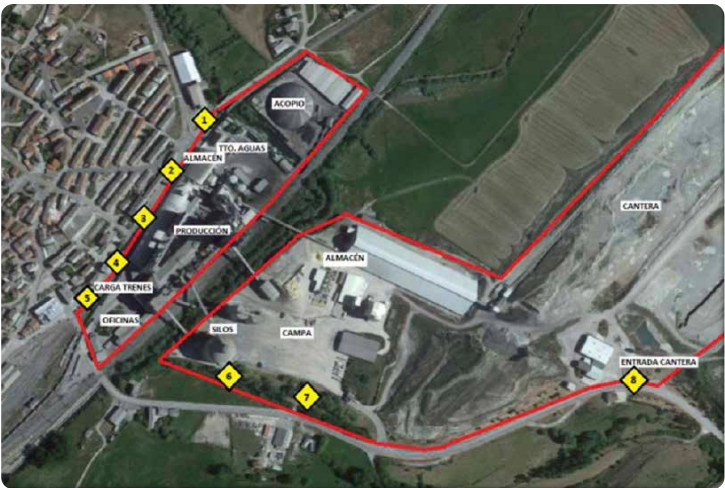
Año	↑ Centro	↓ Descripción del indicador	↓ Origen / Tipo / Aspecto	Valor	Unidad del valor	↓ Ratio Ud valor/Ud p.
2023	Fábrica (628.160,000 t Producto fabricado)	Punto 8 zona más próxima salida autovía	Emisiones Sonoras Fábrica Medición DÍA	50,300	Decibelios (dBA)	NA valor/Ud p.
2023	Fábrica (628.160,000 t Producto fabricado)	Punto 1 frente a botiquín	Emisiones Sonoras Fábrica Medición NOCHE	55,600	Decibelios (dBA)	NA valor/Ud p.
2023	Fábrica (628.160,000 t Producto fabricado)	Punto 2 frente a subestación	Emisiones Sonoras Fábrica Medición NOCHE	58,600	Decibelios (dBA)	NA valor/Ud p.
2023	Fábrica (628.160,000 t Producto fabricado)	Punto 3 frente a oficinas de mantenimiento	Emisiones Sonoras Fábrica Medición NOCHE	59,400	Decibelios (dBA)	NA valor/Ud p.
2023	Fábrica (628.160,000 t Producto fabricado)	Punto 4 frente a nave de envasado	Emisiones Sonoras Fábrica Medición NOCHE	60,500	Decibelios (dBA)	NA valor/Ud p.
2023	Fábrica (628.160,000 t Producto fabricado)	Punto 5 frente a entrada fábrica	Emisiones Sonoras Fábrica Medición NOCHE	59,200	Decibelios (dBA)	NA valor/Ud p.
2023	Fábrica (628.160,000 t Producto fabricado)	Punto 6 silos de clínker y cemento	Emisiones Sonoras Fábrica Medición NOCHE	59,200	Decibelios (dBA)	NA valor/Ud p.
2023	Fábrica (628.160,000 t Producto fabricado)	Punto 7 entrada polígono P-20	Emisiones Sonoras Fábrica Medición NOCHE	60,800	Decibelios (dBA)	NA valor/Ud p.
2023	Fábrica (628.160,000 t Producto fabricado)	Punto 8 zona más próxima salida autovía	Emisiones Sonoras Fábrica Medición NOCHE	46,400	Decibelios (dBA)	NA valor/Ud p.
2023	Fábrica (628.160,000 t Producto fabricado)	Punto 1 frente a botiquín	Emisiones Sonoras Fábrica Medición DÍA	57,100	Decibelios (dBA)	NA valor/Ud p.
2023	Fábrica (628.160,000 t Producto fabricado)	Punto 2 frente a subestación	Emisiones Sonoras Fábrica Medición DÍA	54,600	Decibelios (dBA)	NA valor/Ud p.
2023	Fábrica (628.160,000 t Producto fabricado)	Punto 3 frente a oficinas de mantenimiento	Emisiones Sonoras Fábrica Medición DÍA	55,600	Decibelios (dBA)	NA valor/Ud p.
2023	Fábrica (628.160,000 t Producto fabricado)	Punto 4 frente a nave de envasado	Emisiones Sonoras Fábrica Medición DÍA	59,600	Decibelios (dBA)	NA valor/Ud p.
2023	Fábrica (628.160,000 t Producto fabricado)	Punto 5 frente a entrada fábrica	Emisiones Sonoras Fábrica Medición DÍA	58,600	Decibelios (dBA)	NA valor/Ud p.
2023	Fábrica (628.160,000 t Producto fabricado)	Punto 6 silos de clínker y cemento	Emisiones Sonoras Fábrica Medición DÍA	57,700	Decibelios (dBA)	NA valor/Ud p.
2023	Fábrica (628.160,000 t Producto fabricado)	Punto 7 entrada polígono P-20	Emisiones Sonoras Fábrica Medición DÍA	57,400	Decibelios (dBA)	NA valor/Ud p.
2024	Fábrica (640.862,000 t Producto fabricado)	Punto 1 frente a botiquín	Emisiones Sonoras Fábrica Medición DÍA	50,900	Decibelios (dBA)	NA valor/Ud p.
2024	Fábrica (640.862,000 t Producto fabricado)	Punto 2 frente a subestación	Emisiones Sonoras Fábrica Medición DÍA	54,700	Decibelios (dBA)	NA valor/Ud p.
2024	Fábrica (640.862,000 t Producto fabricado)	Punto 3 frente a oficinas de mantenimiento	Emisiones Sonoras Fábrica Medición DÍA	56,400	Decibelios (dBA)	NA valor/Ud p.
2024	Fábrica (640.862,000 t Producto fabricado)	Punto 4 frente a nave de envasado	Emisiones Sonoras Fábrica Medición DÍA	58,700	Decibelios (dBA)	NA valor/Ud p.
2024	Fábrica (640.862,000 t Producto fabricado)	Punto 5 frente a entrada fábrica	Emisiones Sonoras Fábrica Medición DÍA	60,800	Decibelios (dBA)	NA valor/Ud p.
2024	Fábrica (640.862,000 t Producto fabricado)	Punto 6 silos de clínker y cemento	Emisiones Sonoras Fábrica Medición DÍA	59,200	Decibelios (dBA)	NA valor/Ud p.
2024	Fábrica (640.862,000 t Producto fabricado)	Punto 7 entrada polígono P-20	Emisiones Sonoras Fábrica Medición DÍA	58,800	Decibelios (dBA)	NA valor/Ud p.
2024	Fábrica (640.862,000 t Producto fabricado)	Punto 8 zona más próxima salida autovía	Emisiones Sonoras Fábrica Medición DÍA	45,800	Decibelios (dBA)	NA valor/Ud p.
▼ Año		▼ Centro		▼ Origen / Tipo / Aspecto		

Año	↑ Centro	▲ Descripción del indicador	▲ Origen / Tipo / Aspecto	Valor	Unidad del valor	▲ Ratio Ud valor/Ud p.
2024	Fábrica (640.862,000 t Producto fabricado)	Punto 1 frente a botiquín	Emisiones Sonoras Fábrica Medición NOCHE	50,700	Decibelios (dBA)	NA valor/Ud p.
2024	Fábrica (640.862,000 t Producto fabricado)	Punto 2 frente a subestación	Emisiones Sonoras Fábrica Medición NOCHE	54,500	Decibelios (dBA)	NA valor/Ud p.
2024	Fábrica (640.862,000 t Producto fabricado)	Punto 3 frente a oficinas de mantenimiento	Emisiones Sonoras Fábrica Medición NOCHE	55,800	Decibelios (dBA)	NA valor/Ud p.
2024	Fábrica (640.862,000 t Producto fabricado)	Punto 4 frente a nave de envasado	Emisiones Sonoras Fábrica Medición NOCHE	57,300	Decibelios (dBA)	NA valor/Ud p.
2024	Fábrica (640.862,000 t Producto fabricado)	Punto 5 frente a entrada fábrica	Emisiones Sonoras Fábrica Medición NOCHE	60,300	Decibelios (dBA)	NA valor/Ud p.
2024	Fábrica (640.862,000 t Producto fabricado)	Punto 6 silos de clínker y cemento	Emisiones Sonoras Fábrica Medición NOCHE	57,800	Decibelios (dBA)	NA valor/Ud p.
2024	Fábrica (640.862,000 t Producto fabricado)	Punto 7 entrada polígono P-20	Emisiones Sonoras Fábrica Medición NOCHE	56,800	Decibelios (dBA)	NA valor/Ud p.
2024	Fábrica (640.862,000 t Producto fabricado)	Punto 8 zona más próxima salida autovía	Emisiones Sonoras Fábrica Medición NOCHE	45,700	Decibelios (dBA)	NA valor/Ud p.
2025	Fábrica (645.674,000 t Producto fabricado)	Punto 1 frente a botiquín	Emisiones Sonoras Fábrica Medición DÍA	51,200	Decibelios (dBA)	NA valor/Ud p.
2025	Fábrica (645.674,000 t Producto fabricado)	Punto 2 frente a subestación	Emisiones Sonoras Fábrica Medición DÍA	55,200	Decibelios (dBA)	NA valor/Ud p.
2025	Fábrica (645.674,000 t Producto fabricado)	Punto 3 frente a oficinas de mantenimiento	Emisiones Sonoras Fábrica Medición DÍA	58,500	Decibelios (dBA)	NA valor/Ud p.
2025	Fábrica (645.674,000 t Producto fabricado)	Punto 4 frente a nave de envasado	Emisiones Sonoras Fábrica Medición DÍA	59,100	Decibelios (dBA)	NA valor/Ud p.
2025	Fábrica (645.674,000 t Producto fabricado)	Punto 5 frente a entrada fábrica	Emisiones Sonoras Fábrica Medición DÍA	61,100	Decibelios (dBA)	NA valor/Ud p.
2025	Fábrica (645.674,000 t Producto fabricado)	Punto 6 silos de clínker y cemento	Emisiones Sonoras Fábrica Medición DÍA	60,000	Decibelios (dBA)	NA valor/Ud p.
2025	Fábrica (645.674,000 t Producto fabricado)	Punto 7 entrada polígono P-20	Emisiones Sonoras Fábrica Medición DÍA	57,900	Decibelios (dBA)	NA valor/Ud p.
2025	Fábrica (645.674,000 t Producto fabricado)	Punto 8 zona más próxima salida autovía	Emisiones Sonoras Fábrica Medición DÍA	45,400	Decibelios (dBA)	NA valor/Ud p.
2025	Fábrica (645.674,000 t Producto fabricado)	Punto 1 frente a botiquín	Emisiones Sonoras Fábrica Medición NOCHE	51,300	Decibelios (dBA)	NA valor/Ud p.
2025	Fábrica (645.674,000 t Producto fabricado)	Punto 2 frente a subestación	Emisiones Sonoras Fábrica Medición NOCHE	54,900	Decibelios (dBA)	NA valor/Ud p.
2025	Fábrica (645.674,000 t Producto fabricado)	Punto 3 frente a oficinas de mantenimiento	Emisiones Sonoras Fábrica Medición NOCHE	58,600	Decibelios (dBA)	NA valor/Ud p.
2025	Fábrica (645.674,000 t Producto fabricado)	Punto 4 frente a nave de envasado	Emisiones Sonoras Fábrica Medición NOCHE	59,100	Decibelios (dBA)	NA valor/Ud p.
2025	Fábrica (645.674,000 t Producto fabricado)	Punto 5 frente a entrada fábrica	Emisiones Sonoras Fábrica Medición NOCHE	60,900	Decibelios (dBA)	NA valor/Ud p.
2025	Fábrica (645.674,000 t Producto fabricado)	Punto 6 silos de clínker y cemento	Emisiones Sonoras Fábrica Medición NOCHE	59,700	Decibelios (dBA)	NA valor/Ud p.
2025	Fábrica (645.674,000 t Producto fabricado)	Punto 7 entrada polígono P-20	Emisiones Sonoras Fábrica Medición NOCHE	57,600	Decibelios (dBA)	NA valor/Ud p.
2025	Fábrica (645.674,000 t Producto fabricado)	Punto 8 zona más próxima salida autovía	Emisiones Sonoras Fábrica Medición NOCHE	44,900	Decibelios (dBA)	NA valor/Ud p.

Mostrando registros del 1 al 48 de un total de 48 registros (filtrado de un total de 477 registros)

Mapa de puntos de control de las inmisiones acústicas ambientales.

Los controles de emisiones sonoras corresponden a los controles oficiales realizados por Organismo de Control Acreditado.



Aspectos e impactos ambientales

Aspectos e impactos ambientales

La identificación de los aspectos ambientales parte de un análisis de los procesos, instalaciones y productos de la fábrica y cantera con un enfoque del ciclo de vida de los productos fabricados. Esta identificación, objetiva y cuantitativa, tiene en cuenta las posibles interacciones con el medio ambiente – suelo, aguas, atmósfera, medio natural, medio socioeconómico, población, etc. – así como las condiciones de operación y funcionamiento normales, anormales, las potenciales situaciones accidentales o de emergencia, los aspectos generados indirectamente y aquellos que puedan derivarse de actividades pasadas, conscientes de la importancia de adoptar medidas preventivas desde el origen de nuestras acciones.



Descripción de los aspectos ambientales más destacados y significativos

La evaluación de aspectos ambientales es un punto de partida para la revisión del Sistema y para la definición y actualización de los procedimientos de control operacional, y los de actuación ante accidentes potenciales y situaciones de emergencia. La evaluación realizada anualmente sobre los aspectos ambientales, de forma general, se establece en base a una serie de criterios ambientales definitivos como se indica.

- **Peligrosidad** o nivel de afectación al medio ambiente del aspecto.
- **Cantidad** o volumen del aspecto ambiental.
- **Quejas** recibidas de los grupos de interés e incumplimientos de carácter legal.
- **Gravedad** o nivel de severidad del impacto, generalmente asociado a la peligrosidad intrínseca y objetiva.
- **Probabilidad**, frecuencia o recurrencia con la que se produce el aspecto.
- **Capacidad de influencia** en medios económicos, técnicos o humanos para realizar actuaciones de prevención, control y corrección del aspecto.

A partir de la evaluación realizada, se determinan los aspectos ambientales significativos de mayor impacto y que, por tanto, exhiben una puntuación superior a la establecida como significatividad, de acuerdo con los criterios indicados. En base a ellos la actividad planifica su control operacional y sus objetivos de mejora.

Los aspectos ambientales directos son aquellos que se generan como consecuencia de las actividades de la fábrica y cantera sobre los que existe pleno control de su gestión. Agrupados en base a su vector ambiental, se han identificado y evaluado los siguientes aspectos ambientales en condiciones normales y anormales.

Los aspectos ambientales indirectos son aquellos aspectos derivados de las actividades, productos y servicios de la fábrica sobre los que no se tiene pleno control de su gestión. Se han identificado y evaluado como aspectos ambientales a tener en cuenta los siguientes:

- Emisiones de gases de efecto invernadero como consecuencia del transporte de productos adquiridos.
- Emisiones de gases de efecto invernadero por consumo eléctrico.
- Residuos de envases puestos en el mercado una vez éstos han sido utilizados.

Su evaluación se realiza en base a los siguientes criterios ambientales de cantidad – en relación con el año anterior – y capacidad de influencia – basada en la posibilidad de establecer acciones para su reducción -. Con los datos de gestión ambientales de 2025 frente a los de 2024 se han identificado como significativo las emisiones, vertidos y residuos generados en el incendio y el consumo de agua.

Para minimizar el riesgo de incendio se está revisando el Plan de Autoprotección y se están acometiendo mejoras en el sistema de prevención y control de incendios.

También se han definido objetivos para minimizar la huella hídrica y minimizar las fugas en las acometidas de agua potable antiguas.

Descripción de los aspectos ambientales significativos

Contraer tabla

CLEAR FILTERSCSVCOPYPDF

MostrarAllregistros

Año	Centro	Fase Ciclo de Vida	Aspecto Ambiental	Impacto	Acciones	Significativo
2025	Fábrica	PRODUCCIÓN TIPOLOGÍA: Directo PROCESO: Actividades de fábrica y cantera	Consumo de agua	AGOTAMIENTO DE RECURSOS	Plan de mejoras del sistema de prevención y extinción de incendios. Medidas operativas para incrementar el control de fugas y disminuir consumo de agua potable y de captación. Se establece objetivo de huella hídrica.	SI
2025	Fábrica	PRODUCCIÓN TIPOLOGÍA: Directo PROCESO: Producción	Emisiones por situación anómala	CONTAMINACIÓN DEL AIRE	Plan de mejoras del sistema de prevención y extinción de incendios	SI
2025	Fábrica	PRODUCCIÓN TIPOLOGÍA: Directo PROCESO: Producción	Generación de residuos chatarra y residuos a vertedero	GENERACIÓN DE RESIDUOS NO PELIGROSOS	Plan de mejoras del sistema de prevención y extinción de incendios	SI
2025	Fábrica	PRODUCCIÓN TIPOLOGÍA: Directo PROCESO: Producción	Generación de ladrillo refractario	GENERACIÓN DE RESIDUOS NO PELIGROSOS	Está pendiente retirar 30 t en 2026 para vaciar el material obsoleto del almacén.	SI
2025	Fábrica	PRODUCCIÓN TIPOLOGÍA: Directo PROCESO: Producción	Generación del residuo papel	GENERACIÓN DE RESIDUOS NO PELIGROSOS		SI
2024	Fábrica	PRODUCCIÓN TIPOLOGÍA: Directo PROCESO: EMISIONES ATMOSFÉRICAS EN HORNOS (COMBUSTIBLE ALTERNATIVO)	PST	CONTAMINACIÓN DEL AIRE		SI
2024	Fábrica	PRODUCCIÓN TIPOLOGÍA: Directo PROCESO: EMISIONES ATMOSFÉRICAS EN OTROS FOCOS	PST enfriador	CONTAMINACIÓN DEL AIRE		SI
2024	Fábrica	PRODUCCIÓN TIPOLOGÍA: Directo PROCESO: VERTIDOS DE AGUAS RESIDUALES	MES Punto 5	ALTERACIÓN DE LAS AGUAS		SI

Planificación de la mejora ambiental

Planificación de objetivos

El programa ambiental es la herramienta para minimizar en la medida de lo posible los impactos ambientales, comenzando por los significativos. Se elabora a partir de los principios básicos establecidos en la Política Ambiental y se actualiza anualmente. Para la planificación tenemos en cuenta los resultados de la evaluación de aspectos, riesgos y oportunidades, los requisitos legales, las no conformidades e incidentes ocasionados, la opinión de las partes interesadas y las opciones tecnológicas para implementar oportunidades de mejora.

La modernización y mejora continuada de las instalaciones de producción constituyen la base para la reducción de los aspectos ambientales de nuestro proceso, mediante la implantación de las mejores técnicas disponibles para la prevención, control y minimización de la contaminación.

En 2025 se han ejecutado las siguientes inversiones con incidencia en la minimización de riesgos con incidencia ambiental y energética:

- Filtro del foco del enfriador
- Nuevo equipo AR600 del Sistema Automático de medida para el control de SO2, NOx y humedad en los gases del horno.
- Sistema experto del horno.



Planificación de la mejora ambiental

Esta tabla mostramos el balance de la consecución de objetivos y metas del Programa Ambiental desarrollado en el año 2025. De su cumplimiento se ha realizado el seguimiento a través de las reuniones de los Comités de Medio Ambiente de fábrica y de los Comités de Medio Ambiente de la Dirección Negocio España llevados a nivel Corporativo.

Contraer tabla

A continuación se muestran los objetivos de mejora previstos (2023 – 2025)

Año	Centro	Fase Ciclo de Vida	Objetivo	Valor Objetivo	% Alcanzado	Meta / Acción	Plazo	Observaciones
2025	Fábrica	PRODUCCIÓN IMPACTO/ASPECTO:Agotamiento de recursos naturales	1. Alcanzar un porcentaje de sustitución térmica del 70% mediante el empleo de combustibles alternativos. Consolidado en 2025.	70,000	85,9 % Valor a cierre 60,100	70 % sustitución térmica anual acumulado Medio Ambiente	31/12/2025	Objetivo No conseguido debido al incendio en la instalación de almacenamiento y dosificación de alternativos sólidos al quemador principal
2025	Fábrica	PRODUCCIÓN IMPACTO/ASPECTO:Agotamiento de recursos naturales	2. Alcanzar un porcentaje de sustitución térmica del 30% mediante el empleo de combustibles alternativos biomásicos. Consolidado en 2025.	30,000	84,7 % Valor a cierre 25,400	30 % sustitución térmica de biomasa anual acumulado Medio Ambiente	31/12/2025	Objetivo No conseguido debido al incendio en la instalación de almacenamiento y dosificación de alternativos sólidos al quemador principal
2025	Fábrica	PRODUCCIÓN IMPACTO/ASPECTO:Agotamiento de recursos naturales	3. Alcanzar un porcentaje de sustitución material en la fabricación de crudo del 7%. Consolidado en 2025.	7,000	142,9 % Valor a cierre 10,000	7 % de sustitución material anual acumulado Medio Ambiente	31/12/2025	Objetivo conseguido
2025	Fábrica	PRODUCCIÓN IMPACTO/ASPECTO:Agotamiento de recursos naturales	4. Alcanzar un porcentaje de sustitución material con materiales parcialmente descarbonatados en la fabricación de crudo del 2%. Consolidado en 2025.	2,000	275,0 % Valor a cierre 5,500	2 % de sustitución materiales descarbonatados anual acumulado Medio Ambiente	31/12/2025	Objetivo conseguido
2025	Fábrica	PRODUCCIÓN IMPACTO/ASPECTO:Emisiones de CO2	5. Disminución en las emisiones de CO2 por debajo de 0,725 t de CO2 / t de clinker. Consolidado en 2025.	0,722	99,2 % Valor a cierre 0,724	0,725 t de CO2 / t de clinker Medio Ambiente	31/12/2025	Objetivo No conseguido debido al incendio en la instalación de almacenamiento y dosificación de alternativos sólidos al quemador principal
2025	Fábrica	PRODUCCIÓN IMPACTO/ASPECTO:Agotamiento de recursos naturales	6. Reducción del consumo eléctrico por debajo de 133 kwh/t cemento. Consolidado en 2025.	133,000	111,8 % Valor a cierre 119,000	133 kwh/t cemento Medio Ambiente	31/12/2025	Objetivo conseguido
2025	Fábrica	PRODUCCIÓN IMPACTO/ASPECTO:Agotamiento de recursos naturales	7. Disminuir el promedio consumo eléctrico del molino de crudo de los años 2022 a 2025 por debajo del promedio de los años 2020 a 2024: 16,93 KWh/t Crudo	16,930	101,2 % Valor a cierre 16,730	16,93 kwh/t harina de crudo fabricada Medio Ambiente	31/12/2025	Objetivo conseguido
2025	Fábrica	PRODUCCIÓN IMPACTO/ASPECTO:Agotamiento de recursos naturales	8. Disminuir el promedio consumo eléctrico del molino de cemento de los años 2022 a 2025 por debajo del promedio de los años 2020 a 2024: 48,42 KWh/t Cemento	48,420	105,7 % Valor a cierre 45,800	48,42kwh/t cemento fabricado Medio Ambiente	31/12/2025	Objetivo conseguido
2025	Fábrica	PRODUCCIÓN IMPACTO/ASPECTO:Agotamiento de recursos naturales	9. Reducción del consumo térmico del homo < 3.700 MJ/t clinker. Consolidado en 2025.	3.700,000	107,7 % Valor a cierre 3.437,000	3.700 MJ/tonelada de clinker Medio Ambiente	31/12/2025	Objetivo conseguido
2025	Fábrica	PRODUCCIÓN IMPACTO/ASPECTO:Emisiones atmosféricas	10. Disminuir las emisiones de polvo general al exterior.	0,000	100,0 % Valor a cierre 0,000	“0” Quejas por emisión de polvo Medio Ambiente	31/12/2025	Objetivo conseguido
2026	Fábrica	PRODUCCIÓN IMPACTO/ASPECTO:Agotamiento de recursos naturales	1. % de sustitución térmica anual acumulado > 65%	65,000	0,0 % Valor a cierre 0,000	1.1. Consumo de combustibles alternativos. Instalación quemador principal y precalcinación: 20.000 t de fuelblending, 2.000 t de CDR, 17.000 t de harinas, 2.000 t de orujillo, 20.000 t de neumáticos. 1.2. Sistema Experto horno 1.3. Medidas informe Polisyus 1.4. Informe Hypatia Jefe de Jefe de Medio Ambiente / Jefe de Producción / Jefe mantenimiento eléctrico / Dtor Canteras / Jefe de Producción / Jefe mantenimiento eléctrico / Dtor Canteras	31/12/2027	1.1 Plazo previsto dic-26 1.2 Plazo previsto dic-27 1.3 Plazo previsto dic-26 1.4 Plazo previsto dic-26
2026	Fábrica	PRODUCCIÓN IMPACTO/ASPECTO:Agotamiento de recursos naturales	2. % de sustitución térmica de biomasa anual acumulado > 26%	26,000	0,0 % Valor a cierre 0,000	2.1. Consumo de combustibles alternativos Instalación quemador principal y precalcinación: 17.000 t de harinas, 2.000 t de orujillo, 20.000 t de neumáticos y 2.000 t de CDR. 2.2. Sistema Experto horno 2.3. Medidas informe Polisyus 2.4. Informe Hypatia Jefe de Medio Ambiente / Jefe de Producción / Jefe mantenimiento eléctrico / Dtor Canteras	31/12/2027	2.1 Plazo previsto dic-26 2.2 Plazo previsto dic-27 2.3 Plazo previsto dic-26 2.4 Plazo previsto dic-26
2026	Fábrica	PRODUCCIÓN IMPACTO/ASPECTO:Agotamiento de recursos naturales	3. % de sustitución material anual respecto al crudo fabricado acumulado > 5%	5,000	0,0 % Valor a cierre 0,000	3.1 Uso de materias primas alternativas disponibles: 5.000 t de cascarrilla y hierro, 2.500 t de limpieza instalaciones, 1.000 t de RCD, 2.000 t de lodos de cemento, 6.000 t de arenas de desmoldeo. 3.2 Búsqueda de nuevos orígenes y materias primas alternativas aptas. Jefe de Medio Ambiente / Jefe de Producción	31/12/2026	3.1 Plazo previsto dic-26 3.2 Plazo previsto dic-26
2026	Fábrica	PRODUCCIÓN IMPACTO/ASPECTO:Agotamiento de recursos naturales	4. % de sustitución materiales descarbonatados anual respecto al crudo acumulado > 2%	2,000	0,0 % Valor a cierre 0,000	4.1 Uso de materias primas alternativas disponibles: 2.500 t de limpieza instalaciones, 1.000 t de RCD, 2.000 t de lodos de cemento y 30000 rechazos de caliza. 4.2 Búsqueda de nuevos orígenes y materias primas descarbonatadas aptas. Jefe de Medio Ambiente / Jefe de Producción	31/12/2026	4.1 Plazo previsto dic-26 4.2 Plazo previsto dic-26

Año	Centro	Fase Ciclo de Vida	Objetivo	Valor Objetivo	% Alcanzado	Meta / Acción	Plazo	Observaciones
2026	Fábrica	PRODUCCIÓN IMPACTO/ASPECTO:Cambio climático	5. % de sustitución materiales descarbonatados anual acumulado > 2%	0,722	0,0 % Valor a cierre 0,000	5.1 Cumplir los objetivos de valorización térmica de biomasa 5.2 Cumplimiento objetivo valorización materiales descarbonatados. 5.3 Cumplimiento objetivos eficiencia térmica. Jefe de Medio Ambiente / Jefe de Producción	31/12/2026	5.1 Plazo previsto dic-26 5.2 Plazo previsto dic-26 5.3 Plazo previsto dic-26
2026	Fábrica	PRODUCCIÓN IMPACTO/ASPECTO:Cambio climático	6. Promedio del consumo kWh/T del molino de Cemento promedio años 2024 a 2026: 47,64 kw/h/t cemento fabricado	47,640	0,0 % Valor a cierre 0,000	6.1 Renovación carga de molino 6.2 Optimización Sistema Experto de conducción del Molino Cemento Jefe de Mantenimiento Mecánico / Jefe de Producción	31/12/2026	6.1 Plazo previsto ene-26 6.2 Plazo previsto dic-26
2026	Fábrica	PRODUCCIÓN IMPACTO/ASPECTO:Consumo recursos naturales	7. Promedio del consumo kWh/T del molino de crudo años 2024 a 2026: 16,92 kw/h/t harina de crudo fabricada	16,920	0,0 % Valor a cierre 0,000	7.1 Sustitución camisas molino de crudo. 7.2 Optimización Sistema Experto de conducción del Molino Quadropol Jefe de Mantenimiento Mecánico / Jefe de Fabricación / Jefe de Mantenimiento eléctrico	31/12/2026	7.1 Plazo previsto dic-26 7.2 Plazo previsto dic-26
2026	Fábrica	PRODUCCIÓN IMPACTO/ASPECTO:Consumo recursos naturales	8. Consumo específico de energía térmica < 3430 kcal/tclinker	3.430.000	0,0 % Valor a cierre 0,000	8.1 Optimización sistemas expertos de control del horno. 8.2 Minimizar entradas aire falso. 8.3 Optimizar el control del proceso con los datos del control de calidad del horno. 8.4 Reforma del calcinador y los conductos del aire terciario. Jefe de Mantenimiento Mecánico / Jefe de Fabricación / Jefe de Mantenimiento eléctrico / Jefe de Producción / Jefe de Producción.	31/12/2027	8.1 Plazo previsto dic-27 8.2 Plazo previsto dic-26 8.2 Plazo previsto dic-26 8.2 Plazo previsto dic-26
2026	Fábrica	PRODUCCIÓN IMPACTO/ASPECTO:Contaminación Atmosférica	9. Indicador cero quejas por emisión de polvo	0,000	0,0 % Valor a cierre 0,000	9.1 Riego de cantera en épocas de estío. 9.2 Seguimiento de filtros y focos de polvo de proceso. Jefe de Producción / Cantera	31/12/2026	9.1 Plazo previsto dic-26 9.2 Plazo previsto dic-26
2026	Fábrica	PRODUCCIÓN IMPACTO/ASPECTO:Consumo recursos naturales.	10. Metros cúbicos pot tonelada de cemento: 0,245 m3/T cemento	0,245	0,0 % Valor a cierre 0,000	10.1 Seguimiento detección de fugas. 10.2 Modificar trazado sistema contraincendios. Jefe de Servicios auxiliares / Jefe Mantenimiento Eléctrica	31/12/2026	10.1 Plazo previsto dic-26 10.2 Plazo previsto dic-26
2026	Fábrica	PRODUCCIÓN IMPACTO/ASPECTO:Cambio climático	11. Número de proyectos de I+D+i sobre captura de CO2: 2	2,000	0,0 % Valor a cierre 0,000	11.1 Proyecto CAPTUS 11.2 Corefuel 25 11.3 Horizon CL5 Dirección	31/10/2027	11.1 Plazo previsto oct-27 11.2 Plazo previsto dic-26. Objetivo a 2026: Tramitación 11.3 Plazo previsto dic-26. Objetivo a 2026: Tramitación
2026	Fábrica	PRODUCCIÓN IMPACTO/ASPECTO:Información Ambiental	12. Digitalización métricas ambientales	2,000	0,0 % Valor a cierre 0,000	12.1 Puesta en marcha plataforma APLANET Sostenibilidad. 12.2 Plataforma Ecomundis EMAS. Jefe Medio Ambiente/Jefe Medio Ambiente/Dirección corporativa sostenibilidad corporativa sostenibilidad	31/12/2026	12.1 Plazo previsto dic-26 12.2 Plazo previsto jun-26.



Análisis de cumplimiento legal

Cumplimiento legal y normativo

La organización dispone de un procedimiento y sistema para la identificación de los requisitos legales, así como para la evaluación periódica que permite garantizar el pleno cumplimiento. A continuación se muestra la relación de permisos y/o autorizaciones ambientales vigentes, así como una síntesis de su vigencia.

Las actividades desarrolladas por la fábrica de Mataporquera se llevan a cabo en virtud de la normativa ambiental vigente de aplicación, de carácter europeo, nacional, autonómico y local y de aquellas prescripciones particulares de cada instalación y autorización o permiso ambiental preceptivo. La evaluación del cumplimiento legal se lleva a cabo de manera periodica y procedimentada requisito por requisito aplicable.

A lo largo del año 2025, se han realizado revisiones periódicas de la legislación ambiental aplicable en el ámbito europeo, nacional, autonómico y local que han sido incorporadas al listado de normativa ambiental y requisitos legales aplicables DM-02/1 por el Coordinador de Medio Ambiente y el Coordinador de Energía, con el apoyo de las consultas a los boletines SALEM.

Desarrollo Normativo de medio ambiente de ámbito europeo:

- REGLAMENTO 2025/40, de 19 de diciembre de 2024, sobre los envases y residuos de envases, por el que se modifican el Reglamento (UE) 2019/1020 y la Directiva (UE) 2019/904 y se deroga la Directiva 94/62/CE (Texto
- pertinente a efectos del EEE).

- REGLAMENTO 2025/40, de 19 de diciembre de 2024, sobre los envases y residuos de envases, por el que se modifican el Reglamento (UE) 2019/1020 y la Directiva (UE) 2019/904 y se deroga la Directiva 94/62/CE (Texto pertinente a efectos del EEE).

Desarrollo de normativo de energía de ámbito estatal:

- REAL DECRETO LEY 7/2025, de 24 de junio, por el que se aprueban medidas urgentes para el refuerzo del sistema eléctrico.
- REAL DECRETO 214/2025, de 18 de marzo, por el que se crea el registro de huella de carbono, compensación y proyectos de absorción de dióxido de carbono y por el que se establece la obligación del cálculo de la huella de carbono y de la elaboración y publicación de planes de reducción de emisiones de gases de efecto invernadero.



Relación de permisos, autorizaciones y declaraciones vigentes

La Autorización Ambiental Integrada es una autorización, otorgada por el Gobierno de Cantabria, donde se recogen las prescripciones técnicas y el régimen de control a seguir para la mayoría de los aspectos ambientales. También disponemos de Resolución de 9 de febrero de 2023 de Concesión de aprovechamiento de aguas para usos industriales.

En 2025 se ha tramitado o resuelto las siguientes autorizaciones:

- En septiembre se ha informado de la realización de una prueba para valorizar fuelblending por encima de 2.800 kcal/kg durante septiembre y octubre.
- En julio se ha solicitado modificación no sustancial de la AAI para valorizar lodos de carbonato previa a la realización de una prueba industrial de 450 toneladas de este material. Las pruebas se realizarán en el mes de octubre. También se ha solicitado incluir la opción de traer Orujillo de aceituna desclasificado como producto. Ampliación catalogo LER de los residuos generados: aerosoles y envases metálicos. Modificación de errores de la AAI: plan de minimización de residuos peligrosos y sistemas en continuo en el foco del enfriador y molino de cemento.
- El 16 de abril se hizo la prueba del combustible alternativo jabón de lubricar de Tycsa con resultados negativos por la emisión de polvo en la zona de descarga de la tolva y ubicación del detector de metales en la transición de la tolva al bandaboard. Se decide realizar una próxima prueba con el sistema neumático de descarga y transporte a silo.
- Autorización como gestor de residuos no peligrosos y residuos peligrosos en la Comunidad Autónoma de Madrid. Requisito legal artículo 33.2 de la Ley 7/2022 de residuos y suelos contaminados. Inscripción con las condiciones de la Autorización ambiental Integrada. Recibida en febrero de 2025.

Síntesis de cumplimiento normativo

Las referencias legales más relevantes de aplicación a nuestra actividad son las siguientes:

- Resolución de 18 de julio de 2005 del Director General de Medio Ambiente por la que se hace efectiva la autorización ambiental integrada concedida a CEMENTOS ALFA, S.A. para la actividad de producción de cemento, en el municipio de Valdeolea. Modificación Sustancial agregada en Resolución de 23 de noviembre de 2023.
- Resolución de la Dirección General de Medio Ambiente de 28 de diciembre de 2012 por la que se emite Autorización de Emisión de Gases de Efecto Invernadero en aplicación del Reglamento (UE) 601 de la Comisión, siendo su última modificación por Resolución de 29 de septiembre de 2021.
- Aprobación el Plan Metodológico de Seguimiento de fecha 27 de julio de 2021.
- Decreto de alcaldía del año 1982 de concesión de licencia de actividad para la transformación del proceso de fabricación a vía seca.
- Resolución de 8 de mayo de 1996 de concesión de aprovechamiento de agua para usos industriales.
- Resolución de 13 junio de 2011 de revisión de autorización de vertido de aguas residuales procedentes de un edificio de oficinas de una cantera en la localidad de Mataporquera en el T.M. de Valdeolea (Cantabria).
- Resolución de 15 de marzo de 2019 para otorgar autorización de emisión a la atmósfera de la instalación de Cantera.
- Aprobación de la prórroga de la Explotación de la concesión de la cantera ALFA por Resolución de junio de 2020.
- Recibida en febrero de 2021 Declaración de impacto ambiental del proyecto "Prórroga vigencia concesión explotación "Alfa-2 (1a fracción)" n°16.241-01 (Cantabria y Palencia) de febrero de 2021.
- Resolución de 2 de agosto de 2021 de remisión de características y condiciones de aprovechamiento de aguas de la alberca de cantera.
- Resolución De autorización de vertido de aguas residuales procedentes de la balsa de cantera en la localidad de Mataporquera en el T.M. de Valdeolea (Cantabria) de 23 de junio de 2022.

Varias son las novedades legislativas más relevantes surgidas en el año 2024 e incorporadas a los requisitos de aplicación a la fabricación de cemento.

- REGLAMENTO (UE) 2024/590, de 7 de febrero de 2024 sobre las sustancias que agotan la capa de ozono, y por el que se deroga el Reglamento (CE) n.o 1005/2009.
- REGLAMENTO 2024/573 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 7 de febrero de 2024, sobre los gases fluorados de efecto invernadero, por el que se modifica la Directiva (UE) 2019/1937, y se deroga el Reglamento (UE) n.o 517/2014.
- REGLAMENTO (UE) 2024/197, de 19 de octubre de 2023, por el que se modifica el Reglamento (CE) n.o 1272/2008 en lo que respecta a la clasificación y el etiquetado armonizados de determinadas sustancias.
- RESOLUCIÓN de 3 de julio de 2024, de la Dirección General de Planificación y Coordinación Energética, por la que se actualiza el Anexo I de la Orden TED/845/2023, de 18 de julio, por la que se aprueba el catálogo de medidas estandarizadas de eficiencia energética.



Buenas prácticas de gestión ambiental

Ecodiseño y análisis del ciclo de vida

El Análisis del Ciclo de Vida (ACV) de un producto, proceso o tecnología es una metodología que intenta identificar, cuantificar y caracterizar los diferentes impactos ambientales potenciales, asociados a cada una de las etapas del ciclo de vida de un producto. El ACV proporciona información valiosa que permite al sector y a los usuarios tomar decisiones dirigidas a mejorar el desempeño ambiental respecto de los procesos y productos.

El sector del cemento, como sector sensible al desarrollo sostenible, ha desarrollado de forma transversal un análisis de ciclo de vida mediante el Programa Global EPD de AENOR fruto del cual han surgido las declaraciones ambientales de producto (DAP) sectoriales.

Así, la industria cementera evalúa su impacto, gestiona el uso de diferentes tipos de residuos como materias primas o como combustibles, controla el destino de envases y monitoriza su proceso buscando el mejor desempeño ambiental.

Con el fin de avanzar en la transparencia, la empresa ha decidido realizar la redacción y verificación de las Declaraciones Ambientales de Producto de los cementos que comercializa en todas sus fábricas en España. Este trabajo, realizado durante el año 2025, ha culminado con la validación y publicación de los 6 cementos expedidos en el la fábrica de Mataporquera: CEM I 42,5 R, CEM I 52,5 R, CEM I 52,5 N (moderado en álcalis) , CEM II/A-L 42,5 N, CEM II/B-L 32,5 N y CEM III/B 32,5 N-SR.

Las Declaraciones GlobalEPD sido emitidas conforme a las Reglas GlobalEPD-RCP-003 Cementos emitidas conforme a las Reglas recogidas en la Norma UNE-EN 16908:2019+A1:2022. Todas las Declaraciones ambientales son conformes con la Norma Europea EN 15804.

Abundando en el compromiso de sostenibilidad de sus productos, Cementos Portland Valderrivas ha obtenido la certificación en la marca N "sostenible" o marca Ns de todos sus cementos. Esta marca es una evolución de la tradicional marca N de calidad de AENOR y representa un nuevo estándar de certificación en sostenibilidad para los productos industriales y de construcción.

La marca Ns es la primera certificación en España que garantiza que un producto es sostenibles desde un enfoque integral, evaluando la calidad técnica y prestacional, el impacto ambiental, la Responsabilidad Social y la Gobernanza corporativa.

En el siguiente enlace se puede consultar la Declarción Ambietal correspondiente: AENOR - Declaraciones GlobalEPD en vigor

Mejores prácticas de gestión ambiental

Best Environmental Management Practices

Los objetivos para el periodo 2026-2030 se han actualizado en base al **escenario histórico de inversiones, los nuevos requisitos legales, en revisión y fase de implantación, la previsión de presupuestos anuales, los proyectos internos de gestión de la información CSRD, objetivos de sostenibilidad de GCPV y gestión de Huella de carbono**.

Registro de verificación

La presente Declaración Ambiental Digital está siendo verificada por:

– **AENOR CONFIA S.A.U.**

El documento de mayor validez o en caso de discrepancias, será el PDF firmado digitalmente por el organismo verificador. Dicho documento es el fiel reflejo e impresión de esta Declaración Ambiental Digital o web renderizada. Las partes interesadas, podrán descargar aquí dicho render como muestra y evidencia de invariabilidad y coherencia de los datos validados en la presente DECLARACIÓN AMBIENTAL DIGITAL.

Fecha de última edición: – Versión del render File N°: 0 **FASE DE VALIDACIÓN**

ORGANIZACIÓN: **GRUPO CEMENTOS PORTLAND VALDERRIVAS** – CENTRO/s – COBERTURA: **FÁBRICA MATAPORQUERA**

ACCESO REGISTRO EUROPEO: COMISIÓN EUROPEA

TRADUCCIONES DE ESTA DECLARACIÓN AMBIENTAL: La presente Declaración Ambiental EMAS ha sido verificada en su idioma original. Los navegadores utilizados por los stakeholders para su consulta, o la propia Plataforma RightSupply, podrán traducir de forma automática su transcripción directa, sin que a priori el organismo certificador considere su contenido traducido como validado. Para ello se recomiendan métodos como la traducción jurada.

ENLACES EXTERNOS Y CONTENIDO AUDIOVISUAL: La presente Declaración Ambiental EMAS ha sido verificada en su totalidad, con excepción de los enlaces externos y del contenido audiovisual o videográfico que se haya incluido con carácter complementario.

DIGITALIZACIÓN: La digitalización de las declaraciones ambientales es una buena práctica con múltiples beneficios para la sostenibilidad. Al eliminar el uso de papel, se logra una reducción significativa en el consumo de energía y agua, lo que a su vez minimiza la huella de carbono. Esta transición digital no solo apoya al medio ambiente, sino que también mejora la precisión y consistencia de los datos, optimizando la eficiencia en la gestión, el reporte ambiental y el acceso a la información para los grupos de interés. **Esta iniciativa fue reconocida como una buena práctica en el año 2022 dentro del Programa INTERREG EUROPE de políticas públicas de la Unión Europea (ENHANCE EMAS), subrayando su importancia en la promoción de una administración más ecológica y eficiente en toda Europa.**

Acrónimos y siglas

Co2 eq: significa dióxido de carbono equivalente. Se utiliza para medir el impacto de diferentes gases de efecto invernadero en el calentamiento global, convirtiendo las emisiones de estos gases a la cantidad equivalente de dióxido de carbono (CO₂) que produciría el mismo efecto.

EMAS: Sistema Comunitario de Gestión y Auditoría Medioambientales (Eco-Management and Audit Scheme en inglés). Es un sistema de gestión ambiental voluntario desarrollado por la Unión Europea para organizaciones que desean evaluar, gestionar y mejorar su desempeño ambiental.

GJ: Unidad de energía. Un gigajulio es una unidad de medida de energía, equivalente a mil millones de julios (J).

GLP: Gas Licuado del Petróleo. Es una mezcla de hidrocarburos gaseosos, principalmente propano y butano, que se licúan para facilitar su almacenamiento y transporte.

GN: Gas Natural.

ISO: Organización Internacional de Normalización (International Organization for Standardization en inglés). Es una entidad que desarrolla estándares internacionales para diversos productos, servicios y sistemas de gestión.

kt: Unidad de masa en 1.000 toneladas.

MWh: Unidad de energía en megavatio hora

NACE: es un estándar que permite clasificar las diferentes actividades económicas que se desarrollan en la UE, facilitando la comparación de datos entre países y la elaboración de estadísticas homogéneas.

PPA's: Power Purchase Agreement, que en español se traduce como Acuerdo de Compra de Energía. Se trata de un contrato a largo plazo entre un comprador de energía y un productor de energía renovable, donde se establecen las condiciones para la compraventa de electricidad.

S1: Alcance 1 (scope) para las emisiones de CO₂eq.

S2: Alcance 2 (scope) para las emisiones de CO₂eq.

S3: Alcance 3 (scope) para las emisiones de CO₂eq.

Ud: Unidad. Ud con.: Unidad de concentración.

Ud p: Unidad de producción.

UNE: son las siglas de Asociación Española de Normalización. Es la entidad encargada de desarrollar normas técnicas y estándares en España, actuando como organismo nacional de normalización. UNE promueve la calidad, seguridad y eficiencia en productos y servicios mediante la elaboración y difusión de normas.

Σ (sigma mayúscula): se utiliza en matemáticas para representar la suma de una serie de términos.



DECLARACIÓN DEL VERIFICADOR MEDIOAMBIENTAL SOBRE LAS ACTIVIDADES DE VERIFICACIÓN Y VALIDACIÓN

AENOR CONFÍA, S.A.U., en posesión del número de registro de verificadores medioambientales EMAS nº ES-V-0001, acreditado para el ámbito 08.11 "Extracción de piedra ornamental, piedra caliza, yeso, pizarra y otras piedras", 23.51 "Fabricación de cemento" y 23.64 "Fabricación de mortero" (Código NACE) declara:

haber verificado que toda la organización, según se indica en la declaración medioambiental actualizada de la organización **CEMENTOS ALFA, S.A.** en posesión del número de registro **ES-CA-000028**

cumple todos los requisitos del Reglamento (CE) nº 1221/2009 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 25 de noviembre de 2009, relativo a la participación voluntaria de organizaciones en un sistema comunitario de gestión y auditoría medioambientales (EMAS).

Mediante la firma de esta declaración, declaro que:

- la verificación y validación se han llevado a cabo respetando escrupulosamente los requisitos del Reglamento (CE) nº 1221/2009;
- el resultado de la verificación y validación confirma que no hay indicios de incumplimiento de los requisitos legales aplicables en materia de medio ambiente;
- los datos y la información de la declaración medioambiental actualizada de la organización reflejan una imagen fiable, convincente y correcta de todas las actividades de la organización en el ámbito mencionado en la declaración medioambiental.

El presente documento no equivale al registro en EMAS. El registro en EMAS solo puede ser otorgado por un organismo competente en virtud del Reglamento (CE) nº 1221/2009. El presente documento no servirá por sí solo para la comunicación pública independiente.

Hecho en Madrid, el 09/06/2026

Firma del verificador
AENOR CONFÍA, S.A.U.