

Declaración Ambiental

DIGITAL EMAS STATEMENT



GRUPO CEMENTOS PORTLAND VALDERRIVAS:

FÁBRICA MONJOS

RENDER DE VALIDACIÓN

Editar este informe

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

Datos generales



2025

1 Enero al 31 diciembre

Presentación introductoria



Presentamos en este enlace nuestra **decimoctava Declaración Ambiental** de la Fábrica de Santa Margarida i els Monjos, perteneciente al grupo Cementos Portland Valderrivas, dentro del **Reglamento EMAS** y que corresponde a la renovación de la certificación. La próxima declaración ambiental se presentará en mayo de 2027.

El Grupo Cementos Portland Valderrivas opera en el negocio del cemento en base a un compromiso con el Desarrollo Sostenible y la garantía de la fabricación de cemento de forma compatible con la protección del clima y los principios de responsabilidad, aplicando un enfoque de ciclo de vida (desde el suministro de materias primas hasta el fin de vida útil del producto).

Nuestro **Sistema de Gestión Ambiental (basado en la norma ISO 14001:2015)** incorpora la gestión de riesgos y oportunidades, con un enfoque de ciclo de vida que incluye planificación, control de aspectos ambientales, cumplimiento de requisitos y planes de mejora. Se priorizan indicadores y resultados, resumiéndose la evolución ambiental respecto a Declaraciones anteriores para evidenciar mejoras. Todo el contenido de la Declaración Ambiental, conforme al Reglamento Europeo EMAS, ha sido revisado por la Dirección de la empresa y, se ha solicitado a **AENOR** que actúe como tercera parte independiente (el certificado de validación se ve al final del documento).

Además, todas las fábricas de cemento en España y la planta de áridos de Vallcarca cuentan con sistemas de gestión ambiental registrados según el Reglamento EMAS, reforzando el compromiso del Grupo con la excelencia ambiental y la mejora continua.

Centro/s
1

Trabajadores
144

Superficie
1.543.900 m²

Actividad en
Tn Producto Fabricado

Total Producto fabricado
1.017.251 toneladas.

Ref.Unidad: (Cemento fabricado + clínker vendido)

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

Agenda 2030. Objetivos de Desarrollo Sostenible relacionados

La presente Declaración Ambiental incluye al final de la misma una sección específica con información sobre la Agenda 2030.





Descripción de la actividad

Actividades y alcance de la Declaración Ambiental

La Fábrica de Santa Margarida i els Monjos, perteneciente al Grupo Cementos Portland Valderrivas, desarrolla su actividad en los sectores de fabricación de cemento (NACE07 23.51) y extracción de piedra caliza (NACE07 08.11).

Su origen se remonta al año 1901, cuando comenzó la actividad como Cementos y Cales Freixa. En 1973 se fusionó con Cementos Bustems & Fradera, situada en la población de Vallcarca, dando lugar a Cementos Uniland, S.A. y posteriormente, en 1987, pasó a llamarse Uniland Cementera, S.A. En 2006 fue integrada en el Grupo Cementos Portland Valderrivas, S.A. y finalmente, en el año 2014, se formalizó su absorción total bajo el nombre actual. El Grupo, con fuerte componente minero, abarca el ciclo completo de la construcción y tiene presencia en España (siete fábricas repartidas por toda la geografía nacional), Reino Unido y Túnez.

La fábrica cuenta con 2 hornos de vía seca y con una capacidad de producción anual de 1.920.000t de clínker y 2.250.000t de cemento. En la cantera, denominada UNILAND Nº 3.875, situada a 1,5 km de la fábrica y con una superficie de explotación de 117,92 ha, se extraen la piedra calcárea y margas, materias primas esenciales para el proceso productivo.

Las instalaciones de la fábrica de Monjos se encuentran ubicadas en los municipios de Santa Margarida i Els Monjos y en Olèrdola, a 50 km de Barcelona y de Tarragona, con buenas conexiones viarias.

La Declaración Ambiental cubre la explotación de la cantera y la producción de clínker y cemento.

Ubicación de la planta: Avda. Pla de l'Estació s/n - 08730 Els Monjos

Tlf. 93 898 39 00

CIF A/31/000268



Enfoque de gestión y gobernanza ambiental

Descripción del Sistema de Gestión Medioambiental

El Sistema de Gestión Ambiental, cuyo alcance es la explotación de la cantera y la producción de clínker y cemento, fue certificado en el año 2002 por AENOR e inscrito en el registro EMAS en el año 2009 con el código ES-CAT-000303. Además, en el año 2023 también se obtuvo la certificación del Sistema de Gestión de la Energía por AENOR.

Este sistema se basa en auditorías y revisiones periódicas por parte de la Dirección, y se apoya en el ciclo de mejora continua: P-E-V-O (Planificar, Ejecutar, Verificar, Optimizar) para mantener una gestión ambiental dinámica. Su funcionamiento se rige por tres principios fundamentales:

- Cumplimiento de la legislación ambiental y energética, superando los requisitos mínimos legales.
- Mejora continua del comportamiento ambiental y energético de la planta.
- Prevención de la contaminación en todas las fases del proceso.

Todo ello conforme a las normas internacionales UNE-EN-ISO 14001, UNE-EN-ISO 50001 y el Reglamento Europeo 1221/2009 (EMAS III), modificado por el Reglamento UE 2017/1505 y el Reglamento UE 2018/2026.

La gestión se documenta a través de un Manual Corporativo y Procedimientos Generales, que definen la interacción con los departamentos corporativos, así como procedimientos específicos que recogen la operativa de la unidad de negocio de producción de cemento y de cada instalación en particular.

Durante el año 2025 se han revisado y actualizado diversos procedimientos del Sistema de Gestión Ambiental y Energética, con el fin de adaptarlos a la nueva Política Ambiental y Energética y a los cambios en la Dirección de Operaciones. Además, se ha incorporado un nuevo procedimiento específico para la correcta cumplimentación de los certificados RSB de biomasa, aplicando los requisitos de normativa europea sobre Energías Renovables (EU-RED) de forma común en todas las fábricas del grupo.



Ubicación y contacto

Dirección: Avda. Pla de l'Estació s/n, 08730 Els Monjos, Barcelona. – **Tel:** 938983900 – **Mail:** mediambient_monjos@gcpv.com

Web: www.valderrivas.es

Código CNAE principal y secundario: 2351, 0811



Política medioambiental

Política de la organización

La Política Ambiental y Energética del Grupo Cementos Portland Valderrivas, revisada y aprobada en mayo de 2025 por el Director de Operaciones España, se alinea con las normas UNE-EN ISO 14001:2015, UNE-EN ISO 50001:2015 y el Reglamento Europeo EMAS.

Esta política refleja su compromiso con un modelo de negocio sostenible, basado en la mejora continua, la reducción de las emisiones, la economía circular, la mejora del desempeño energético y la protección de la biodiversidad. Su estrategia se centra en integrar la sostenibilidad y la descarbonización en todas las operaciones, siguiendo normas internacionales y considerando a las partes interesadas.

En este punto se adjunta la política completa, que se basa en los siguientes principios para la mejora constante del comportamiento ambiental y energético de la organización:

- Garantizar los recursos y el cumplimiento normativo.
- Impulsar la mejora continua ambiental y energética.
- Desarrollar planes de acción para avanzar en la transición energética y la descarbonización.
- Integrar criterios ambientales y energéticos en la estrategia y las inversiones.
- Mejorar la eficiencia en el uso de la energía.
- Prevenir, controlar y reducir los impactos ambientales.
- Reducir las emisiones y contribuir a la acción climática.
- Evaluar y gestionar los riesgos climáticos.
- Desarrollar y ofrecer productos sostenibles y resilientes.
- Aplicar los principios de la economía circular.
- Optimizar el uso sostenible de los recursos naturales.
- Reducir, reutilizar y mejorar la gestión del agua.
- Minimizar y valorizar los residuos generados.
- Proteger y restaurar la biodiversidad y el entorno natural.
- Formar y sensibilizar a los empleados.
- Comunicar los compromisos y buenas prácticas ambientales.
- Fomentar la colaboración con los grupos de interés.

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

En la fábrica de Monjos, la participación de las partes interesadas es clave para el desarrollo del negocio. Por ello se promueve una comunicación transparente que permita dar a conocer sus actividades de forma clara y accesible.

COMUNICACIÓN INTERNA

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: rci@gcpv.com
- 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:** se celebran reuniones periódicas en la fábrica con la participación de la dirección, jefes de departamento y delegados ambientales, donde se tratan temas de interés medioambiental del día a día, con especial atención en la valorización energética. Además, se organizan comités a nivel corporativo con el Director de Operaciones y los Jefes de Medio Ambiente de todas las plantas para tratar asuntos comunes y definir estrategias de actuación.
- **Comunicados ambientales y energéticos:** canal directo de los empleados para comunicar incidencias o sugerencias de carácter ambiental y energética. En el año 2025 se han recibido 6 comunicados.
- **Jornadas de sensibilización y formación:** sesiones periódicas entre la Dirección y los Jefes de Departamento, quien a su vez las trasladan a sus equipos, fomentando la concienciación ambiental. Estas jornadas se complementan con acciones formativas incluidas en el Plan Anual de Formación, que abordan tanto la gestión ambiental como la Prevención de Riesgos Laborales, y ofrecen formación más específica al personal técnico del departamento de Medio Ambiente.
- **Asistencia a jornadas y foros** más específicos de temas medioambientales de interés.
- **Portal Internet:** el Grupo pone a disposición de la sociedad la página web corporativa www.valderrivas.es, cumpliendo con las exigencias de la Ley de Transparencia y la divulgación de la información ambiental.

COMUNICACIÓN EXTERNA

Proveedores, industria auxiliar y clientes

La empresa busca extender su Política Ambiental y Energética a proveedores y contratistas, promoviendo prácticas respetuosas con el medio ambiente en el lugar de trabajo. Para ello se les entregan instrucciones de actuación y se solicita información sobre su gestión.

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 garantiza la calidad de los productos en un marco de respeto ambiental. Los canales de comunicación ambiental disponibles para estos grupos de interés son el Departamento de Asistencia Comercial y la página web de nuestro Grupo.

Administraciones públicas y privadas

La fábrica de Monjos colabora con instituciones públicas y privadas en la promoción de iniciativas o proyectos de interés para la comunidad a través de patrocinios, convenios de colaboración, participación en jornadas y otros eventos.

Administración local

De forma habitual se mantienen comunicaciones formales y reuniones con el ayuntamiento de Santa Margarida i Els Monjos y el ayuntamiento de Olèrdola relacionadas con la solicitud de información, solicitud de licencias y autorizaciones para nuevas instalaciones, establecimiento de convenios de colaboración, aclaraciones sobre las actividades de fábrica, ...

Administración autonómica

Conexión en línea con el Departament de Territori i Sostenibilitat para la transmisión continua de las emisiones de los hornos a través de la Xarxa d'Emissions a l'Atmosfera de Catalunya (XEAC), así como el envío diario de datos sobre la calidad del aire en los alrededores de la planta mediante la Xarxa de Vigilància i Previsió de la Contaminació Atmosfèrica (XVPCA).

Asociaciones y agrupaciones empresariales

La fábrica mantiene relaciones con asociaciones y agrupaciones empresariales a nivel catalán, nacional y europeo, como CIMENT CATALÀ (Agrupación Catalana de Fabricantes de Cemento), OFICEMEN (Agrupación Española de Fabricantes de Cemento), IECA (Instituto Español del Cemento y sus Aplicaciones) y CEMBUREAU (Asociación Europea de Fabricantes de Cemento), compartiendo sus logros para fomentar su aplicación en otras empresas del sector cementero.

Sociedad en general

Un elemento esencial de nuestra tradición cultural es el arraigo de nuestra empresa en los territorios en los que operamos. Por ello, desarrollamos una visión más amplia en la relación con los agentes sociales y grupos de interés de las comunidades, mejorando los canales de comunicación, diálogo y colaboración. Con las organizaciones sociales estamos estrechando círculos mediante una gran variedad de actuaciones, tales como:

- **Visitas guiadas a fábrica y cantera:** A lo largo del año, la fábrica de Monjos ha recibido visitas institucionales y educativas, incluyendo a clientes y a estudiantes de secundaria y universidad, como muestra de su compromiso con la divulgación, la transparencia y la apertura hacia la comunidad académica y el entorno local.
- **Memorias de sostenibilidad:** De acuerdo con la Guía para la Elaboración de Memorias de Sostenibilidad del Global Reporting Initiative (GRI), constituyen una presentación equilibrada y razonable del desempeño económico, ambiental y social de la empresa.
- **Iniciativas sociales:** Durante este año se han mantenido las colaboraciones con entidades deportivas y culturales de los municipios de Santa Margarida i Els Monjos y Olèrdola, mediante el patrocinio de equipos deportivos y de actos culturales. Destacar también la colaboración con la Agrupació per a la Defensa de la Natura de Santa Margarida i Els Monjos, facilitando el uso de

Información social

 El cemento que hace progresar y que está comprometido con la :

Enlace aquí con nuestras principales redes sociales.



Ver en



Patrocinio fiestas populares.



Visita a fábrica de estudiantes de Geología- Universidad de Barcelona.

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 SANITARIOS	EMISIONES CO ₂	RESIDUOS
 1.144.917,36 MWh • Consumo renovables 32,9 % • Generación renovables 0 %	 37.278,1 m³ • Red de suministro 0 % Origen Pozo Otras	 3.672 m³ • Sist. Saneamiento 100 %	 783.873 Tn • Indirectas 1,73 % • Directas 98,27 %	 3.577,89 Tn • Peligrosos 0,004 % • Valorización 78,16 %

Valores unitarios sobre la producción/prestación

1,13 MWh/ Tn Producto Fabricado	0,037 m³/ Tn Producto Fabricado	0,004 m³/ Tn Producto Fabricado	0,771 Tn/ Tn Producto Fabricado	0,0035 Tn/ Tn Producto Fabricado
------------------------------------	------------------------------------	------------------------------------	------------------------------------	-------------------------------------

Ref.Unidad: Tn Producto Fabricado (Cemento fabricado + clínker vendido)



Dimensión de la actividad

Descripción de la actividad principal

El proceso productivo comienza con la **extracción de materias primas calizas mediante voladuras en la cantera**, situada a unos 1,5 km de la fábrica, en los términos municipales de Santa Margarida i Els Monjos y Olèrdola, y con una superficie de explotación aproximada de 117.920 m2. Estas calizas, previamente homogeneizadas junto a otras materias primas de naturaleza arcillosa, areniscas y mineral de hierro, dan lugar a la **harina de crudo, tras un proceso de molienda y mezcla adecuada**.

La harina de crudo es sometida a un **calentamiento superior a los 1.450°C** empleando como combustibles el coque de petróleo, y otros combustibles alternativos (lodos secos EDAR, fracción resto, harinas animales, maderas y biomasa) en un horno horizontal rotatorio y una torre de ciclones. Este proceso da lugar al **producto intermedio clínker**, compuesto fundamentalmente por silicatos de calcio que son los responsables del endurecimiento irreversible del cemento en contacto con el agua y/o el aire.

El clínker **se muele junto al yeso**, como regulador de fraguado, **y otras adiciones dando lugar a diferentes tipos de cementos** según sus propiedades físicas y mecánicas específicas y normalizadas en función del tipo de adición y de la finura de molienda. El producto final se almacena en silos para su venta a granel o en sacos.

Desde la fábrica de Monjos se expide cemento y clínker con destino al mercado interior y también para exportación.

Inversión 2025. Nuevo enfriador de parrillas horno 5E.

*Foto:



DIAGRAMA DE PROCESOS: Procesos



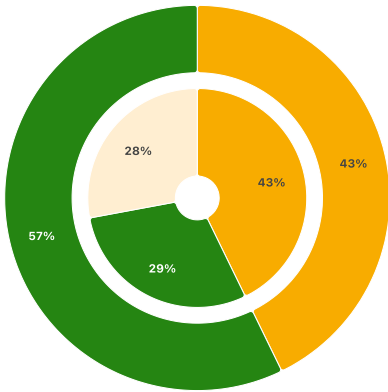
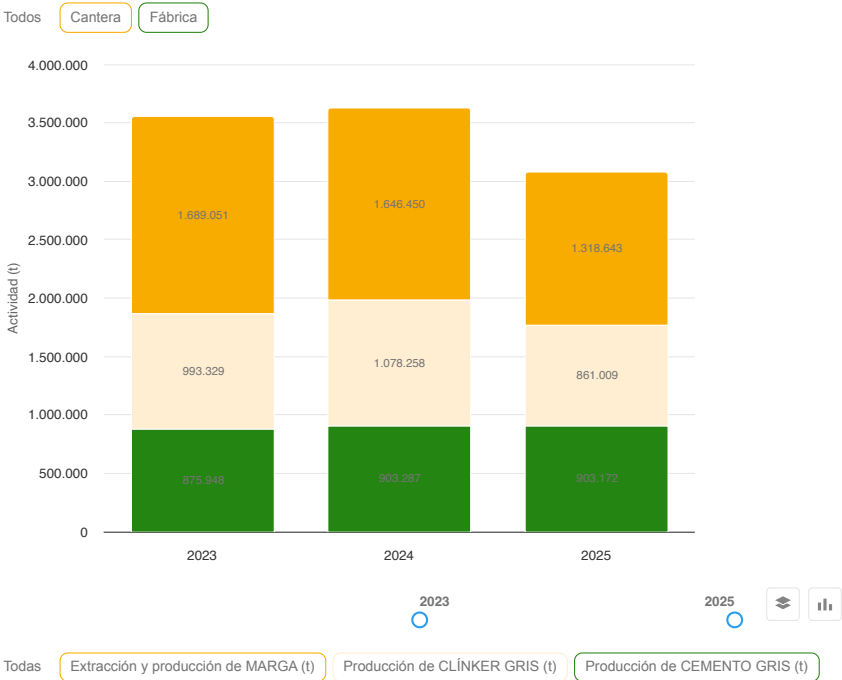
Evolución de la actividad productiva

Evolución de la actividad

PRODUCCIÓN Global

Actividad por tipo

Año: 2025



Tipo de actividad/productiva

Todos Cantera Fábrica

PRODUCCIÓN

Contraer tabla

AÑO	↑	ALCANCE	↓	CENTRO	↓	MAGNITUD	↓	UNIDAD	↓	ACTIVIDAD	↓
2023		PRODUCCIÓN		Cantera		1.689.051		t		Extracción y producción de MARGA	
2023		PRODUCCIÓN		Fábrica		993.329		t		Producción de CLÍNKER GRIS	
2023		PRODUCCIÓN		Fábrica		875.947		t		Producción de CEMENTO GRIS	
2024		PRODUCCIÓN		Cantera		1.646.449		t		Extracción y producción de MARGA	
2024		PRODUCCIÓN		Fábrica		1.078.257		t		Producción de CLÍNKER GRIS	
2024		PRODUCCIÓN		Fábrica		903.287		t		Producción de CEMENTO GRIS	
2025		PRODUCCIÓN		Cantera		1.318.642		t		Extracción y producción de MARGA	
2025		PRODUCCIÓN		Fábrica		861.009		t		Producción de CLÍNKER GRIS	
2025		PRODUCCIÓN		Fábrica		903.171		t		Producción de CEMENTO GRIS	

Evolución de la actividad productiva

Evolución de la actividad productiva

La amplia gama de productos fabricados en Monjos permite la selección idónea del tipo de cemento en función de la aplicación final. Los cementos comercializados, que en este periodo presentan 10 calidades, están certificados con la **marca N de Certificación de Productos de AENOR** y el **mercado CE**, cumpliendo con las normas UNE-EN 197-1 y UNE-EN 197-2. Algunos cementos también disponen la **certificación NF de AFNOR**.

En línea con los objetivos del sector para alcanzar la neutralidad climática, se está trabajando en la fabricación de cementos con menor huella de carbono, contribuyendo activamente en la descarbonización de la industria. Estos nuevos productos, tipos II y III, incorporan una mayor proporción de adiciones activas en sustitución del clínker, principal responsable de las emisiones en el proceso de fabricación. En el año 2025 se certificaron dos nuevos cementos más sostenibles: CEM III/A 42,5 N/SRC y CEM II/B-M (S-L) 42,5 R con adición de escorias, ambos diseñados para reducir el impacto ambiental sin comprometer la calidad del producto.

Durante el año 2025, la producción de clínker se redujo aproximadamente un 20% respecto al año anterior, principalmente como consecuencia del paro durante cuatro meses del horno de mayor capacidad, motivado por la ejecución de la inversión del nuevo enfriador de parrillas. A pesar de esta reducción, la producción total de cemento se mantuvo en niveles similares al ejercicio anterior, con una menor salida de producto a granel, ajustando la actividad a la evolución real del mercado catalán, caracterizado en 2025 por una demanda de cemento contenida.

Nuestros cementos disponen de su Ficha de Seguridad (FDS), que proporciona información clave para un uso seguro y responsable del producto. Esto es especialmente importante debido a su carácter irritante por la alcalinidad.





Uso y gestión de la energía

Gestión de la energía

Las operaciones asociadas a la fabricación de clínker y cemento, que comprenden procesos de trituración, mezcla, cocción y molturación de materias primas, combustibles y de clínker, requieren un elevado consumo energético. Esta energía proviene principalmente de los combustibles (energía térmica) y de la electricidad (energía eléctrica). Por este motivo, nuestra organización ha incorporado en su Sistema de Gestión Ambiental nuevos procedimientos de control y auditoría de la eficiencia energética, conforme a la norma UNE EN ISO 50001:2018.

En los hornos de producción de clínker se emplean combustibles fósiles derivados del petróleo, como el coque, el fuelóleo y el gasóleo. También se utilizan combustibles alternativos con contenido en biomasa, como son los combustibles derivados de residuos (CDR), harinas cárnicas, lodos EDAR y biomasa.

La energía eléctrica se emplea en el proceso de trituración de la materia prima en cantera, así como la molturación de materias primas, combustibles y el clínker, siendo la etapa de fabricación del cemento la que presenta el mayor porcentaje de consumo eléctrico.

Se consideran energías renovables aquellas procedentes del uso de la biomasa como combustible en los hornos de clínker, así como la electricidad adquirida con garantía de origen renovable dentro del mix energético contratado.

Actualmente, la fábrica de Monjos no dispone de generación propia de energía renovable.



Gestión y control ambiental

En el año 2025 se registra una reducción del consumo total de energía (combustibles y electricidad), siendo más significativa en el consumo energético de combustibles. Esta disminución se debe principalmente a la menor operación de los hornos motivada por la parada de cuatro meses del horno 5E, el de mayor capacidad, para la sustitución del enfriador de satélites por un enfriador de parrillas más eficiente. Asimismo, en la gráfica también se observa una reducción en el consumo de combustibles alternativos, asociada a paros de horno por inestabilidades del proceso productivo.

Por el contrario, los datos muestran un incremento del ratio de consumo eléctrico. Este aumento se relaciona, por un lado, con la producción de cementos con adiciones activas que requieren mayores tiempos de molienda para garantizar prestaciones equivalentes, y por otro, con consumos asociados a la ejecución de importantes inversiones en este periodo. La parada del horno 5E durante varios meses también ha influido en el cálculo de este ratio.

Consumo de combustibles

El uso de combustibles alternativos con contenido en biomasa constituye una línea estratégica en la lucha contra el cambio climático, al ser considerados neutros en términos de emisiones de gases de efecto invernadero y permitir la sustitución parcial de combustibles fósiles. En este contexto, el grupo Cementos Portland Valderrivas integra en su estrategia tanto la lucha contra el cambio climático como el impulso de la economía circular, apostando por la incorporación progresiva de estos combustibles alternativos.

La valorización energética de residuos en fábricas de cemento es una solución segura y eficaz que permite reducir emisiones de gases de efecto invernadero, conservar recursos no renovables y evitar el vertido de residuos. Este proceso se realiza bajo estrictos controles ambientales garantizando la protección de la salud y el entorno, mientras se avanza hacia una producción más sostenible. Más información en: www.recuperaresiduosencementeras.org.

La planta de Monjos está inscrita en el Registro de Gestores de Residuos de Catalunya con el código E-1165.10, reforzando su compromiso con la valorización energética.

En el año 2025, la planta alcanzó una sustitución energética del 34,4% utilizando los combustibles alternativos descritos en el punto anterior. Todos ellos provienen de residuos que no se han podido reutilizar ni reciclar y cuyo destino final habría sido el vertedero. Además, se han utilizado como combustibles el orujillo y la granilla de uva, materiales procedentes de la industria agrícola que son 100% biomasa y tienen un elevado poder calorífico.

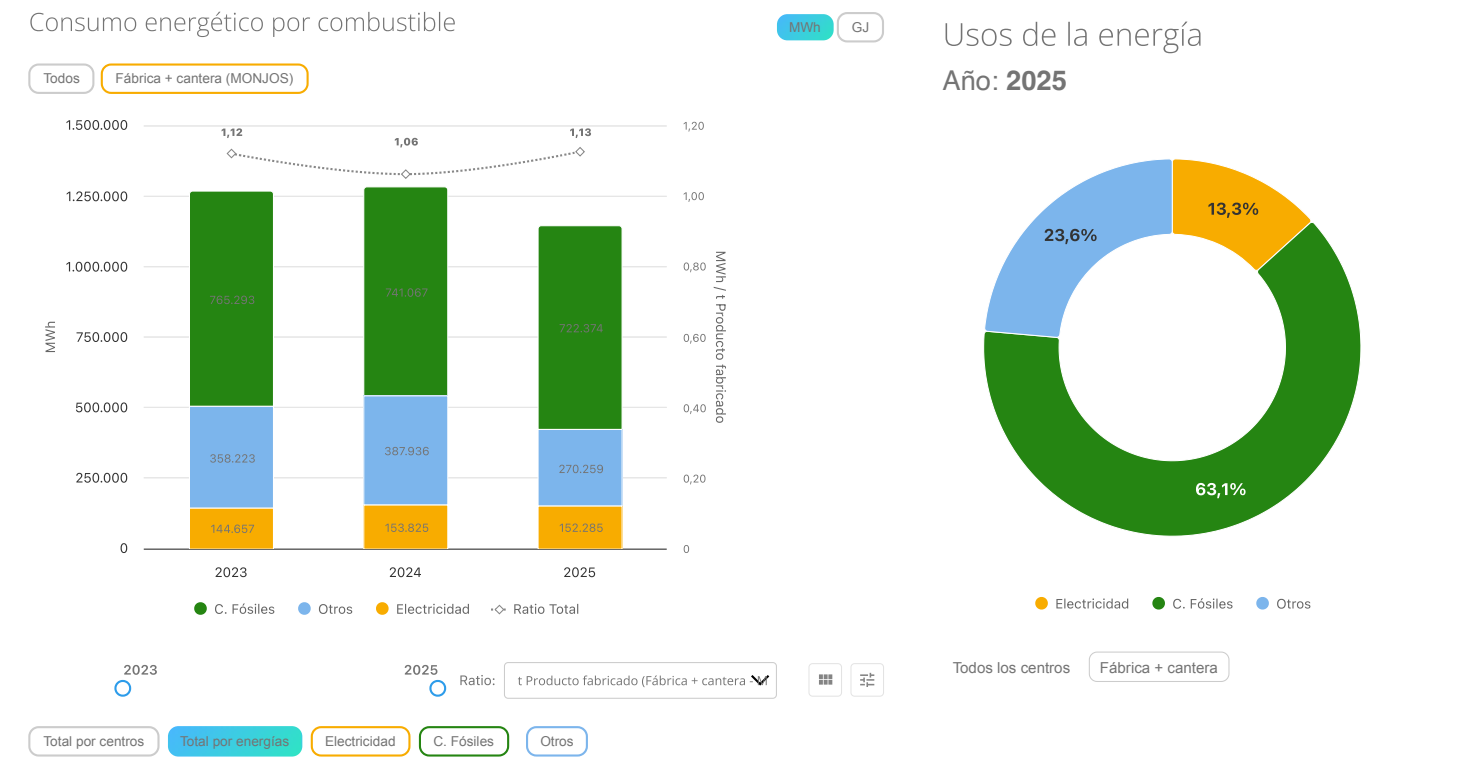
Consumo de electricidad

Se están ejecutando inversiones relevantes en la planta orientadas a la mejora de la eficiencia energética del proceso productivo y a la reducción del consumo eléctrico específico. Paralelamente, se ha contratado un mix energético más sostenible, priorizando el uso de electricidad procedente de fuentes renovables, en línea con una transición energética responsable.

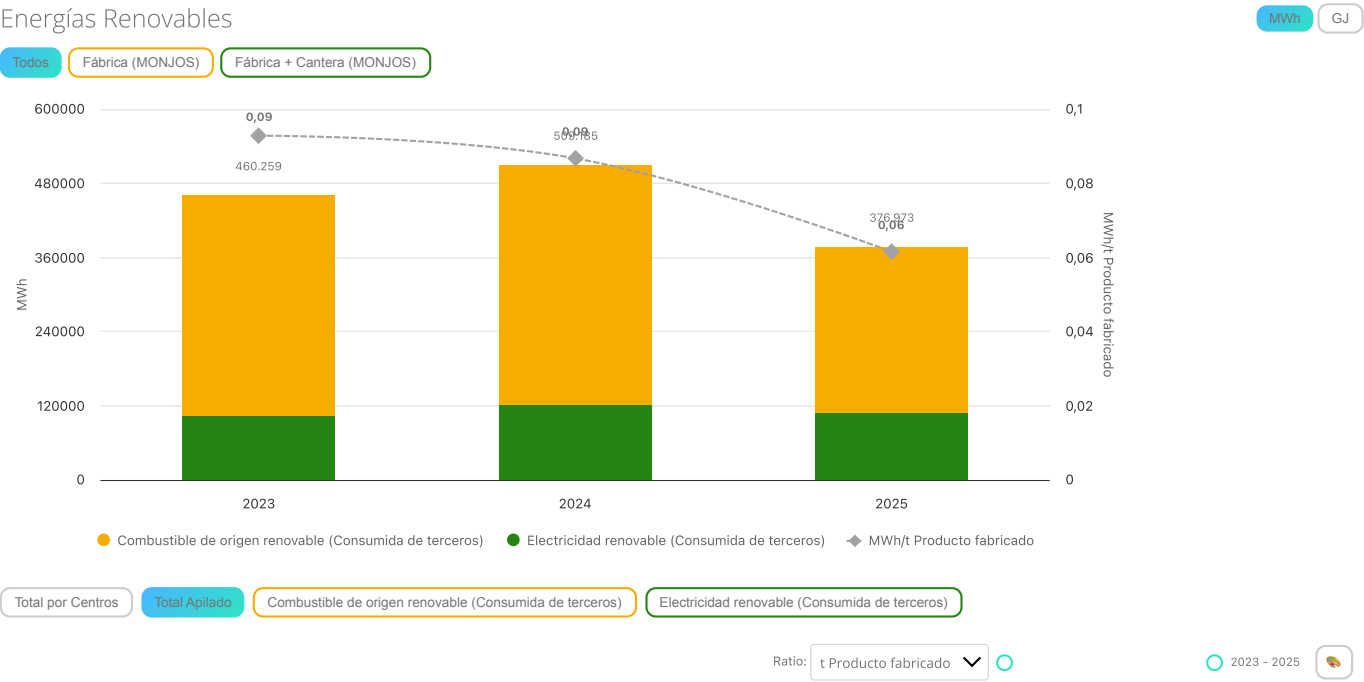
Los efectos derivados de estas inversiones, junto con las mejoras derivadas de los objetivos energéticos establecidos para el año 2025, se prevé que se consoliden a partir de 2026, contribuyendo a la reducción del indicador kWh/t producto fabricado.

Evolución de métricas y ratios específicos

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



Energías Renovables



Contraer tabla

CLEAR FILTERS CSV COPY

Buscar:

Año	Centro	Usos	Renovable consumida de terceros (MWh)	Total renovable consumida (MWh)	Ratio MWh Renov. cons./Ud. p.
2023	Fábrica + Cantera (1.131.904,760 t Producto fabricado)	Producción	102.035,633 MWh	102.035,633 MWh	0,09 MWh/t Producto fabricado
2023	Fábrica (1.131.904,760 t Producto fabricado)	Producción	358.223,190 MWh	358.223,190 MWh	0,317 MWh/t Producto fabricado
2024	Fábrica + Cantera (1.208.050,650 t Producto fabricado)	Producción	121.249,100 MWh	121.249,100 MWh	0,1 MWh/Ud p.
2024	Fábrica (1.208.050,650 t Producto fabricado)	Producción	387.936,030 MWh	387.936,030 MWh	0,321 MWh/t Producto fabricado
2025	Fábrica + Cantera (1.017.250,530 t Producto fabricado)	Producción	106.714,650 MWh	106.714,650 MWh	0,105 MWh/t Producto fabricado
2025	Fábrica (1.017.250,530 t Producto fabricado)	Producción	270.258,810 MWh	270.258,810 MWh	0,266 MWh/t Producto fabricado

Año

Centro

Nota: Se consideran energías renovables aquellas procedentes del uso de biomasa como combustible en los hornos de clinker, y de la electricidad contratada con garantía de origen renovable dentro del mix energético.

Uso y gestión del agua

Gestión del agua

El agua de captación proviene de diversas fuentes: pozos propios de la instalación, el río Foix o aguas residuales de la empresa vecina Alcoholera Catalana S.A., cuya utilización está autorizada por la Agència Catalana de l'Aigua. Además se adquiere agua potable específicamente destinada a consumo humano.

Los usos del agua en la actividad de la planta se destinan principalmente a la limpieza de las instalaciones, refrigeración de equipos, riego de zonas restauradas, humectación de pistas y viales, y agua para el consumo humano.



Gestión y control ambiental

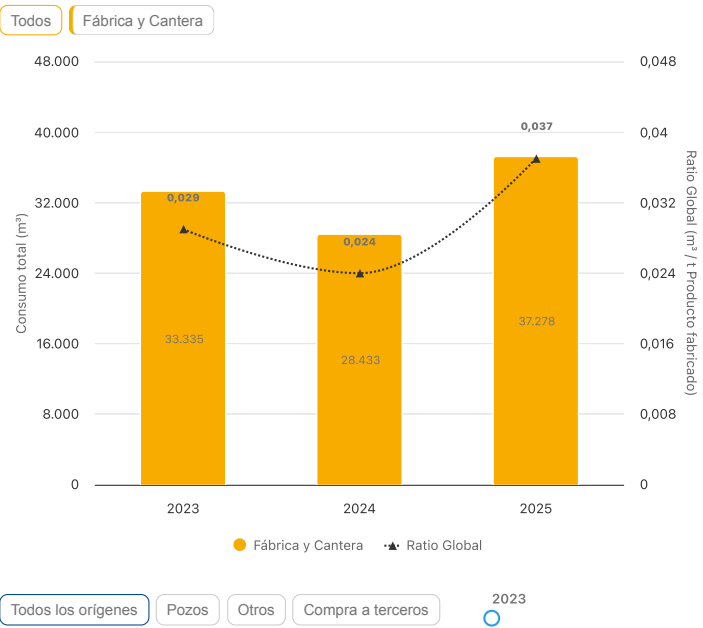
Desde hace años, la planta de Monjos trabaja en una gestión responsable y eficiente de este recurso. Se han mejorado instalaciones para reducir el consumo y, de forma prioritaria, se reutilizan las aguas residuales procedentes de la empresa Alcoholera Catalana en el acondicionamiento de gases antes de su paso por los filtros de mangas, que representa el mayor consumo de agua en la instalación.

En el año 2025, el aumento del consumo de agua se debió principalmente a la finalización de las restricciones aplicadas durante los dos años anteriores en el marco del Decreto de sequía, lo que permitió incrementar las labores de riego de caminos y zonas restauradas. Asimismo, se registró un mayor consumo de agua de uso humano como consecuencia del incremento de personal asociado a la ejecución de las nuevas inversiones. Este aumento se ha gestionado manteniendo las medidas de control y seguimiento del consumo de agua, promoviendo en todo momento un uso eficiente de este recurso.

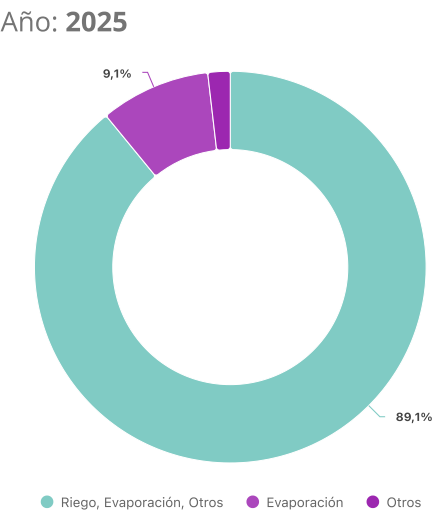
Trimestralmente se declaran a la Agència Catalana de l'Aigua los volúmenes de agua consumidos de acuerdo al Decreto 47/2005, de 22 de marzo.

Evolución de métricas y ratios específicos

Consumo de agua (m³) y Ratios



Usos del agua



USOS DEL AGUA: uso doméstico y sanitario / riego de caminos y zonas restauradas / refrigeración de los gases de combustión.

Contraer tabla

CLEAR FILTERS CSV COPY

Año	Centro	Origen del agua	Usos	m3	Ratio m3/ Ud p.
2023	Fábrika y Cantera (1.131.904,760 t Producto fabricado)	Pozos	Riego, Evaporación, Otros	25.133,000	0,022 m3/t Producto fabricado

Año

Centro

Origen del agua

Usos

Año	Centro	Origen del agua	Usos	m3	Ratio m3/Ud p.
2023	Fábrica y Cantera (1.131.904,760 t Producto fabricado)	Otros	Evaporación	7.925,000	7×10^{-3} m3/t Producto fabricado
2023	Fábrica y Cantera (1.131.904,760 t Producto fabricado)	Compra a terceros	Otros	277,260	$2,4 \times 10^{-4}$ m3/t Producto fabricado
2024	Fábrica y Cantera (1.208.050,650 t Producto fabricado)	Pozos	Riego, Evaporación, Otros	20.050,000	0,017 m3/t Producto fabricado
2024	Fábrica y Cantera (1.208.050,650 t Producto fabricado)	Otros	Evaporación	8.123,000	$6,7 \times 10^{-3}$ m3/t Producto fabricado
2024	Fábrica y Cantera (1.208.050,650 t Producto fabricado)	Compra a terceros	Otros	259,620	$2,1 \times 10^{-4}$ m3/t Producto fabricado
2025	Fábrica y Cantera (1.017.250,530 t Producto fabricado)	Pozos	Riego, Evaporación, Otros	33.200,000	0,033 m3/t Producto fabricado
2025	Fábrica y Cantera (1.017.250,530 t Producto fabricado)	Otros	Evaporación	3.391,000	$3,3 \times 10^{-3}$ m3/t Producto fabricado
2025	Fábrica y Cantera (1.017.250,530 t Producto fabricado)	Compra a terceros	Otros	687,080	$6,8 \times 10^{-4}$ m3/t Producto fabricado

Nota: Consumos calculados a partir de lecturas mensuales de contadores de fábrica y de registros de entrada en báscula.

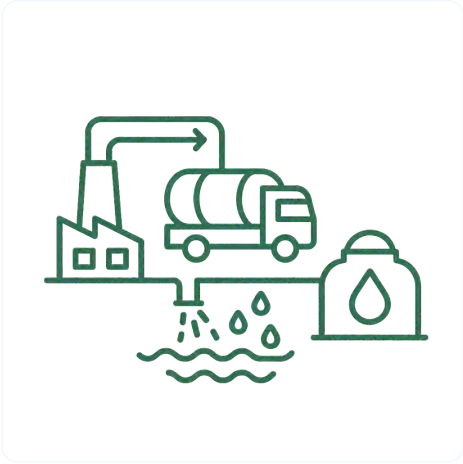
Gestión de los vertidos de aguas residuales

Gestión de vertidos

El proceso de fabricación de cemento no genera aguas residuales industriales. Las aguas que se generan en las instalaciones de Monjos provienen de usos sanitarios en fábrica y cantera, así como de aguas pluviales recogidas en el parque de carbón.

Las aguas sanitarias de fábrica se someten a un tratamiento previo mediante fosas sépticas antes de ser vertidas a la EDAR municipal de Vilafranca del Penedès, vertido autorizado por la Mancomunitat Penedès-Garraf.

Las aguas sanitarias de cantera, tras ser tratadas en una depuradora biológica, y las aguas pluviales del parque de carbón, que pasan por un filtro de decantación, se vierten a cauce público. Estos vertidos están autorizados respectivamente por la Agència Catalana de l'Aigua y por la Autorización Ambiental de la fábrica.



Gestión y control ambiental

Para garantizar la calidad del medio receptor, se realizan analíticas periódicas de las aguas vertidas al sistema de saneamiento, depuradora municipal EDAR, y de las aguas que se vierten a cauce público. Los parámetros de autocontrol, así como la frecuencia de muestreo y los límites están definidos en la Autorización Ambiental Integrada de la instalación.

Durante el año 2025 se han cumplido todos los límites establecidos en la Autorización Ambiental en los controles internos realizados por un laboratorio acreditado, así como en las inspecciones realizadas por la Agència Catalana de l'Aigua.

El resultado de todos los controles se comunica anualmente a la Administración en el primer trimestre del año y, cada cuatro años se presenta a la Agència Catalana de l'Aigua la Declaración del uso y contaminación del agua (DUCA). La última se presentó en diciembre de 2024.

Cauce público receptor del vertido: Sistema de saneamiento: depuradora municipal EDAR Vilafranca del Penedès / Cauce público: Río Foix

Contraer tabla



Emisiones a la atmósfera

Gestión de emisiones

Las emisiones atmosféricas más representativas de nuestra actividad son las partículas y los gases de combustión.

Emisiones de partículas

Las partículas se generan en el proceso de fabricación de cemento en las operaciones de manipulación, transporte, almacenamiento y tratamiento de materiales pulverulentos y se emiten a la atmósfera tanto a través de fuentes canalizadas como difusas.

En la fábrica de Monjos se han identificado 104 focos canalizados de emisores de partículas y todos ellos cuentan con sistemas de depuración de partículas mediante filtros de mangas, que constituyen las Mejores Técnicas Disponibles (MTD) del sector. De estos focos, 31 generan más del 90% del caudal total emitido y, entre ellos, 11 se clasifican como focos principales, relacionados con los procesos del horno y de molienda de combustible y de cemento.

Emisiones de gases de combustión

Por su parte, los gases de combustión se liberan a la atmósfera mediante fuentes canalizadas, principalmente a través de las chimeneas de los hornos.

En el proceso de combustión de los hornos para fabricar clínker se genera principalmente dióxido de carbono, CO₂, dióxido de azufre, SO₂, y óxidos de nitrógeno, NO_x, junto con otros compuestos en concentraciones menores.

La mayor parte de las emisiones de CO₂ se originan en la descarbonatación de la materia prima, especialmente en la reacción de combustión de la piedra caliza, que genera CO₂ de proceso (aproximadamente el 60-65%) y en la combustión de combustibles tenemos CO₂ de combustión (aproximadamente un 35-40%).



Gestión y control ambiental

Con el objetivo de minimizar el impacto ambiental de la actividad, se han implementado medidas específicas de prevención y control de las emisiones de gases y partículas. Estas acciones se basan en el uso de las Mejores Técnicas Disponibles, controles periódicos y en continuo de emisiones en fuentes localizadas, mantenimiento preventivo de filtros, medidas preventivas para la minimización de las emisiones difusas y vigilancia de la calidad del aire.

Además, se lleva a cabo un estricto control y seguimiento de dichas emisiones, asegurando el cumplimiento legal y promoviendo la mejora continua en el desempeño ambiental.

Emisiones de partículas

Para asegurar el correcto funcionamiento de los sistemas de filtración de partículas, se ha establecido un plan de mantenimiento preventivo periódico en todos los focos de emisión. Además, una entidad de control acreditada verifica cada dos años, mediante un control puntual de la emisión de partículas, el cumplimiento de los valores límite de emisión en los 31 focos más relevantes y que emiten el 90% del caudal total. Los focos de los hornos están sometidos a un control en continuo más estricto y conectados a la XEAC (Xarxa d'Emissions Atmosfèriques de Catalunya).

En 2025 se detectaron superaciones puntuales del valor límite de emisión en dos focos de la etapa de molienda de cemento y transporte de clínker. No obstante, la evaluación global del cumplimiento legal se realiza mediante el foco virtual, conforme el artículo 6.2 del Real Decreto 815/2013. Según esta metodología, la concentración virtual emitida fue 4,8 mg/Nm³, significativamente inferior al valor límite aplicable a la planta (16,9 mg/Nm³).

Emisiones de gases de combustión

Las emisiones generadas en el proceso de combustión en los hornos de clínker se controlan mediante analizadores en continuo conectados a la Administración a través de la XEAC, que permiten el seguimiento permanente de los siguientes contaminantes: NO_x, SO₂, CO, partículas, HCl, carbono orgánico total (TOC), NH₃ y Hg. La emisión de otros contaminantes minoritarios se controla mediante campañas de mediciones puntuales con frecuencia trimestral.

Durante el año 2025, todos los contaminantes controlados en continuo en los tres focos asociados a los hornos de clínker cumplieron los valores límite de emisión establecidos en la Autorización Ambiental. En relación con los controles periódicos, en el primer trimestre del año 2025 se registró una superación puntual del valor límite de Cd+Tl en el horno 5E (lado Vila). Tras el análisis realizado conjuntamente con la entidad de control y el Servei de Vigilància i Control de l'Aire, se concluyó que el resultado obtenido en la concentración de estos metales es no válido debido a un error en la medición.

Para los principales contaminantes atmosféricos generados en el proceso se aplican medidas específicas de reducción y control de emisiones:

- NO_x: emisiones características de la conducción del horno que se controlan mediante inyección de agua amoniacal.
- SO₂: su emisión está condicionada por la composición de las materias primas, por lo que se minimiza mediante una adecuada mezcla de la piedra procedente de diferentes zonas de explotación en cantera.
- CO₂: la reducción del ratio de emisión por clínker fabricado se favorece mediante la valorización energética de combustibles alternativos con contenido en biomasa. No obstante, en 2025 se ha registrado un incremento del factor de emisión, pasando de 737 t CO₂/t clínker en 2024 a 786 t CO₂/t clínker en 2025, debido a un menor consumo de combustibles alternativos provocado por inestabilidades en el proceso productivo. A pesar de ello, se ha evitado la emisión a la atmósfera de 90.625 toneladas de CO₂ de origen fósil.

Durante el año se ha estado trabajando en proyectos relevantes orientados a la optimización del proceso y al incremento del uso de combustibles alternativos, cuyos efectos se prevé que se reflejen en una reducción del ratio de emisión de CO₂ a partir de 2026. Entre las principales acciones destacan:

- mejoras en las instalaciones de almacenamiento y dosificación de residuos para valorización energética.
- instalación y puesta en marcha en el mes de noviembre de un nuevo enfriador en el horno 5E, que contribuirá a una mayor eficiencia y estabilidad del proceso.
- construcción de una planta de fabricación de gas sintético, con previsión de puesta en marcha en mayo de 2026 y que permitirá aumentar el consumo de combustibles alternativos.
- seguimiento del trámite de modificación de la Autorización Ambiental para aumentar la sustitución energética con combustibles alternativos del 48% al 80%.

Los datos de emisiones canalizadas se reportan anualmente al Registro Estatal de Emisiones y Fuentes Contaminantes (PRTR España), expresados como carga contaminante y disponibles públicamente en www.prtr-es.es.

Emisiones difusas de partículas y gases

La minimización de las emisiones resultantes de operaciones de trasiego y movimiento de materiales pulverulentos se ha conseguido aplicando medidas preventivas como el carenado de cintas, pavimentación de viales, sistemas de aspiración en puntos de transferencia y riego frecuente entre otras.

Para evaluar el impacto ambiental sobre la calidad del aire, se dispone de dos captadores de PM10 y un analizador en continuo de NO2 en La Ràpita y Els Monjos, zonas urbanas cercanas a la fábrica consideradas de potencial impacto. Estos equipos están integrados en la XVP-CA (Xarxa de Vigilància i Previsió de la Contaminació Atmosfèrica de Catalunya), y los datos son accesibles públicamente a través de la web del Departament de Territori i Sostenibilitat. Los datos del año 2025 confirman que los niveles se mantienen estables respecto a años anteriores y dentro de los valores de referencia establecidos en el Real Decreto 102/2011, relativo a la mejora de la calidad del aire.

Además, cada tres años se realiza un control de partículas sedimentables en la cantera. El último se realizó en 2025 y en todos los puntos los resultados estaban por debajo del valor de referencia.

Cabe destacar que la calidad de aire en una zona determinada depende de su naturaleza, urbana o rural, y está influenciada por múltiples factores externos como el tráfico, la actividad industrial y las condiciones meteorológicas (lluvias, viento, estabilidad atmosférica).

En el mes de abril de 2025 se ha realizado, por parte de una empresa de reconocido prestigio, un nuevo estudio de monitorización de contaminantes en el entorno de la planta, dando continuidad a las campañas iniciadas desde el año 2000 con el objetivo de evaluar la evolución temporal de los niveles de metales, dioxinas y furanos en suelo, aire y vegetación.

Los resultados confirman niveles por debajo de los límites establecidos por la legislación catalana y europea, con valores comparables a otras zonas rurales de Catalunya. Los niveles de riesgo, tanto cancerígeno como no cancerígeno, asociados a la exposición de metales, dioxinas y furanos en el entorno de la fábrica se consideran aceptables conforme a lo estándares nacionales e internacionales.

Contrair tabla

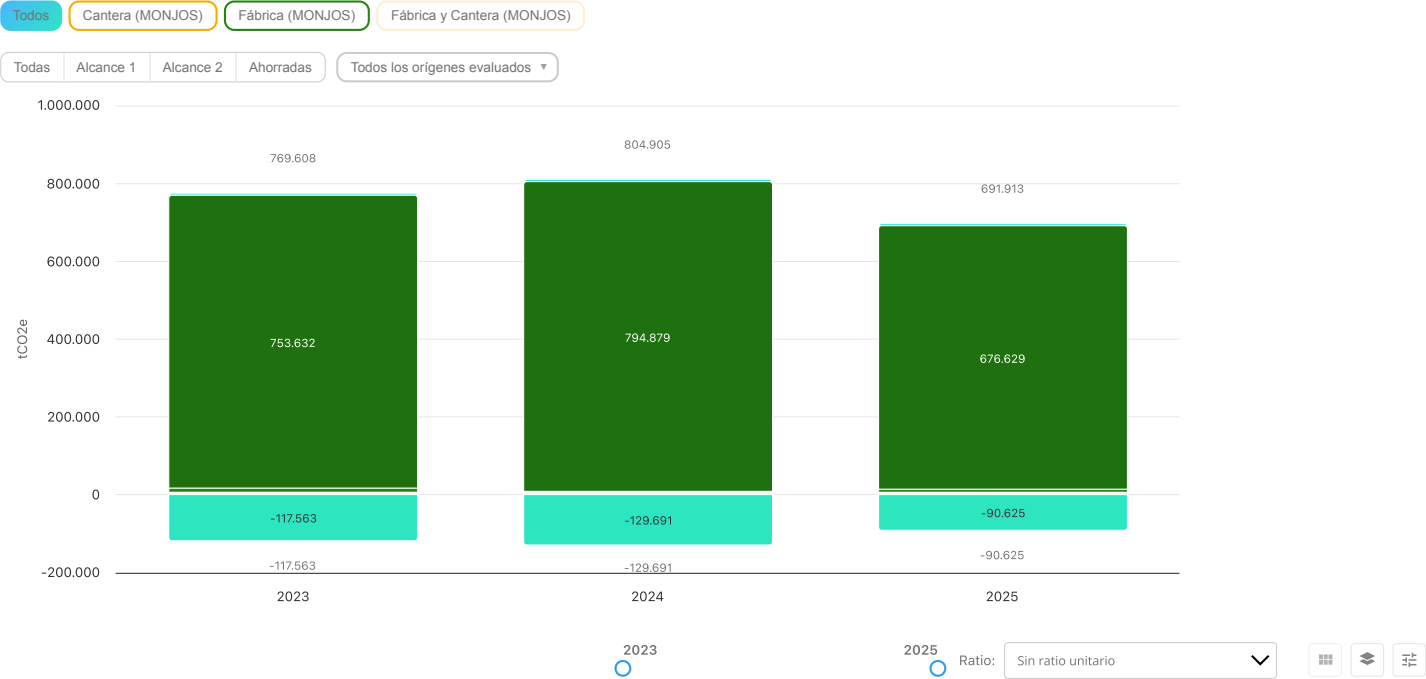
<

Año	↑ _	Centro/Foco	± _	Origen/Tipo	± _	Contaminante	± _	Concentración	± _	Ud. Con.	Emisión másica (kg)	± _	Ratio Kg /Ud p.
2024		Emisiones difusas La Ràpita (0,000 0)		Emisiones difusas		PM10		18,450		µg/m3			0 kg/0
2024		Emisiones difusas La Ràpita (0,000 0)		Emisiones difusas		NO2		10,000		µg/m3			0 kg/0
2025		Emisiones difusas Els Monjos (0,000 0)		Emisiones difusas		PM10		16,990		µg/m3	0,000		0 kg/0
2025		Emisiones difusas La Ràpita (0,000 0)		Emisiones difusas		PM10		16,290		µg/m3	0,000		0 kg/0
2025		Emisiones difusas La Ràpita (0,000 0)		Emisiones difusas		NO2		11,600		µg/m3	0,000		0 kg/0
2025		Emisión confinada en hornos (1.017.250,530 Tn Producto fabricado)		Foco de emisión vehiculado		SO2		0,000			133.509,030		0,131,131 kg/Tn Producto fabricado
2025		Emisión confinada en hornos (1.017.250,530 Tn Producto fabricado)		Foco de emisión vehiculado		NOx		0,000			890.490,770		0,875 kg/Tn Producto fabricado
2025		Emisión confinada en focos (1.017.250,530 Tn Producto fabricado)		Foco de emisión vehiculado		PARTÍCULAS		0,000			17.203,280		0,017 kg/Tn Producto fabricado
2025		Emisión confinada en hornos (1.017.250,530 Tn Producto fabricado)		Foco de emisión vehiculado		PARTÍCULAS		0,000			28.742,210		0,028 kg/Tn Producto fabricado

EMISIONES PARTÍCULAS, NOx Y SO2: emisión másica calculada a partir de los datos de mediciones en continuo en los focos de hornos y mediciones puntuales en otros focos vehiculados, y teniendo en cuenta el caudal emitido en cada foco y el tiempo de funcionamiento. EMISIONES DIFUSAS: controles en continuo de PM10 y NO2 ubicados en La Ràpita y Els Monjos, y control puntual de partículas sedimentables realizado por una entidad de control acreditada.

Emisiones de CO₂

Emisiones de CO₂ por centro



Emisiones directas: emisiones de CO2 del proceso de calcinación para la obtención del clínker y de la combustión de combustibles. Emisiones indirectas: emisiones de CO2 por consumo de electricidad adquirida.

Contraer tabla

CLEAR FILTERS CSV COPY

Año	Centro	Origen/Tipo	CO2eq Directas (S1)	CO2eq Indirectas (S2)	CO2eq Ahorradas/Compensadas (S3)	T CO2eq Totales	Ratio Total t CO2eq/Ud p.	Ratio t indirectas CO2eq/Ud p.	Ratio T directas CO2eq/Ud p.	Ratio T CO2eq ahorr./Ud p.
2023	Fábrica y Cantera (1.131.904,760 t Producto fabricado)	Ahorro de CO2			-117.562,520t	0,000	0 t/t Producto fabricado	0 t/t Producto fabricado	0 t/t Producto fabricado	0,104 t/t Producto fabricado
2023	Fábrica (1.131.904,760 t Producto fabricado)	Emisión CO2 energía eléctrica No renovable		14.321,062t		14.321,062	0,013 t/t Producto fabricado	0,013 t/t Producto fabricado	0 t/t Producto fabricado	0 t/t Producto fabricado
2023	Fábrica (1.131.904,760 t Producto fabricado)	Emisión CO2 producción de clínker	753.600,650t			753.600,650	0,666 t/t Producto fabricado	0 t/t Producto fabricado	0,666 t/t Producto fabricado	0 t/t Producto fabricado
2023	Fábrica y Cantera (1.131.904,760 t Producto fabricado)	Emisiones CO2 fuentes móviles	1.624,369t			1.624,369	1,4 × 10 ⁻³ t/t Producto fabricado	0 t/t Producto fabricado	1,4 × 10 ⁻³ t/t Producto fabricado	0 t/t Producto fabricado
2023	Fábrica (1.131.904,760 t Producto fabricado)	Fugas de gases refrigerantes	31,093t			31,093	2,7 × 10 ⁻⁵ t/t Producto fabricado	0 t/t Producto fabricado	2,7 × 10 ⁻⁵ t/t Producto fabricado	0 t/t Producto fabricado
2023	Cantera (1.131.904,760 t Producto fabricado)	Emisión CO2 consumo explosivos	30,938t			30,938	2,7 × 10 ⁻⁵ t/t Producto fabricado	0 t/t Producto fabricado	2,7 × 10 ⁻⁵ t/t Producto fabricado	0 t/t Producto fabricado
2024	Fábrica y Cantera (1.208.050,650 t Producto fabricado)	Ahorro de CO2			-129.690,720t	0,000	0 t/t Producto fabricado	0 t/t Producto fabricado	0 t/t Producto fabricado	0,107 t/t Producto fabricado
2024	Fábrica (1.208.050,650 t Producto fabricado)	Emisión CO2 energía eléctrica No renovable		8.460,376t		8.460,376	7 × 10 ⁻³ t/t Producto fabricado	7 × 10 ⁻³ t/t Producto fabricado	0 t/t Producto fabricado	0 t/t Producto fabricado
2024	Fábrica (1.208.050,650 t Producto fabricado)	Emisión CO2 producción de clínker	794.772,670t			794.772,670	0,658 t/t Producto fabricado	0 t/t Producto fabricado	0,658 t/t Producto fabricado	0 t/t Producto fabricado

▼ Año

▼ Centro

▼ Origen/Tipo

Año	Centro	Origen/Tipo	CO2eq Directas (S1)	CO2eq Indirectas (S2)	CO2eq Ahorradas/Compens...	T CO2eq Totales	Ratio Total t CO2eq/Ud p.	Ratio t indirectas CO2eq/Ud p	Ratio T directas CO2eq/Ud p	Ratio T CO2eq ahorr./Ud p.
2024	Fábrica y Cantera (1.208.050,650 t Producto fabricado)	Emisiones CO2 fuentes móviles	1.530,602t			1.530,602	1,3 × 10 ⁻³ t/t Producto fabricado	0 t/t Producto fabricado	1,3 × 10 ⁻³ t/t Producto fabricado	0 t/t Producto fabricado
2024	Fábrica (1.208.050,650 t Producto fabricado)	Fugas de gases refrigerantes	106,094t			106,094	8,8 × 10 ⁻⁵ t/t Producto fabricado	0 t/t Producto fabricado	8,8 × 10 ⁻⁵ t/t Producto fabricado	0 t/t Producto fabricado
2024	Cantera (1.208.050,650 t Producto fabricado)	Emisión CO2 consumo explosivos	35,687t			35,687	3 × 10 ⁻⁵ t/t Producto fabricado	0 t/t Producto fabricado	3 × 10 ⁻⁵ t/t Producto fabricado	0 t/t Producto fabricado
2025	Fábrica y Cantera (1.017.250,530 t Producto fabricado)	Ahorro de CO2			-90.624,920t	0,000	0 t/t Producto fabricado	0 t/t Producto fabricado	0 t/t Producto fabricado	0,089 t/t Producto fabricado
2025	Fábrica (1.017.250,530 t Producto fabricado)	Emisión CO2 energía eléctrica No renovable		13.553,329t		13.553,329	0,013 t/t Producto fabricado	0,013 t/t Producto fabricado	0 t/t Producto fabricado	0 t/t Producto fabricado
2025	Fábrica (1.017.250,530 t Producto fabricado)	Emisión CO2 producción de clínker	676.597,530t			676.597,530	0,665 t/t Producto fabricado	0 t/t Producto fabricado	0,665 t/t Producto fabricado	0 t/t Producto fabricado
2025	Fábrica y Cantera (1.017.250,530 t Producto fabricado)	Emisiones CO2 fuentes móviles	1.703,691t			1.703,691	1,7 × 10 ⁻³ t/t Producto fabricado	0 t/t Producto fabricado	1,7 × 10 ⁻³ t/t Producto fabricado	0 t/t Producto fabricado
2025	Fábrica (1.017.250,530 t Producto fabricado)	Fugas de gases refrigerantes	31,488t			31,488	3,1 × 10 ⁻⁵ t/t Producto fabricado	0 t/t Producto fabricado	3,1 × 10 ⁻⁵ t/t Producto fabricado	0 t/t Producto fabricado
2025	Cantera (1.017.250,530 t Producto fabricado)	Emisión CO2 consumo explosivos	27,347t			27,347	2,7 × 10 ⁻⁵ t/t Producto fabricado	0 t/t Producto fabricado	2,7 × 10 ⁻⁵ t/t Producto fabricado	0 t/t Producto fabricado

Nota: Los datos de emisión de CO2 de producción de clínker son datos del informe verificado de emisiones de gases de efecto invernadero, según régimen marco del comercio de derechos de emisión de gases con efecto invernadero EU-ETS.



Producción y gestión de residuos

Generación de residuos

El proceso de fabricación de cemento no genera residuos de forma directa, por lo que estos provienen principalmente de actividades auxiliares como el mantenimiento de las instalaciones, obras de modificación, limpieza de edificios y laboratorio, entre otras. 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.

La fábrica de Monjos está inscrita en el Registro de Productores de Residuos Industriales con el código P-31234.2, y anualmente se declaran los residuos generados a través de la DARIG, declaración anual de gestores de residuos.



Gestión y control ambiental

Como buena práctica ambiental, en la planta de Monjos se reutilizan los residuos generados de polvo de fábrica, restos de refractarios, probetas de mortero y hormigón y escombros de la construcción. Estos materiales se incorporan al proceso de fabricación del clínker junto con la piedra caliza procedente de cantera, contribuyendo así a mejorar los índices de valorización en la fábrica de Monjos.

La organización realiza un seguimiento periódico de la evolución en la generación de los residuos, analizando anualmente los resultados obtenidos con el fin de identificar tendencias, explicar posibles variaciones y establecer medidas de mejora que refuercen su compromiso con la mejora ambiental continua. La gestión externa de los residuos se lleva a cabo mediante gestores autorizados, con los que se formalizan contratos de tratamiento y se documenta cada entrega conforme a lo establecido en la legislación vigente.

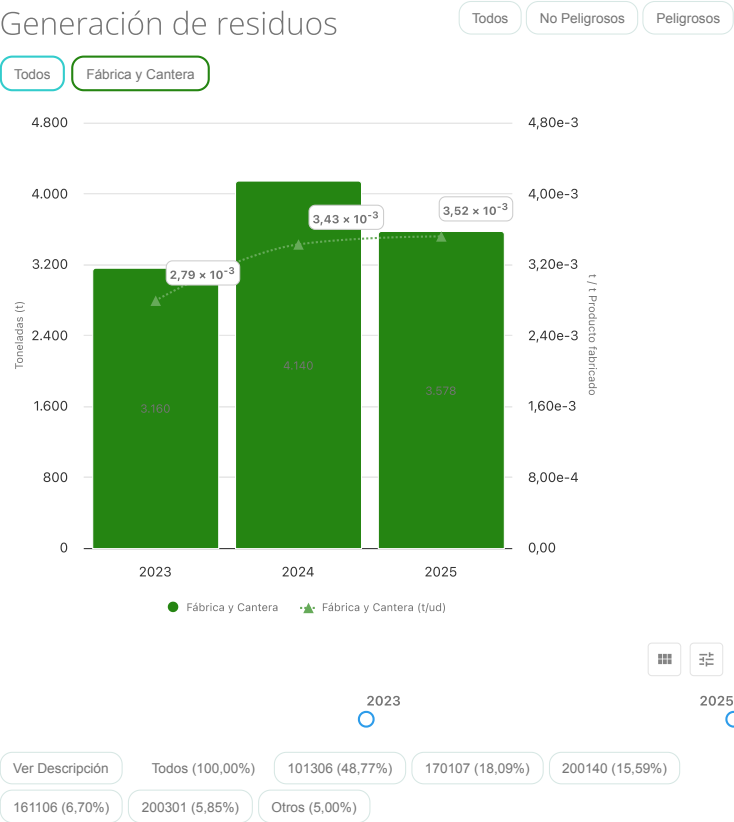
La planta dispone de un Plan de Minimización de Residuos Peligrosos, integrado en el sistema de gestión ambiental, y cuyo objetivo principal es reducir la generación de este tipo de residuos mediante la prevención y el uso eficiente de los recursos. En concreto, en el 2025 se han establecido acciones dirigidas a prolongar la vida útil de los aceites industriales, realizando analíticas anuales para verificar su estado y asegurar que se mantienen las propiedades necesarias para su uso y, cuando es necesario, se realizan tratamientos de filtrado que permiten alargar su ciclo de vida y reducir la cantidad de residuo generado.

En el año 2025 la generación de residuos peligrosos aumentó un 10% respecto al año anterior debido principalmente a un incremento puntual de las operaciones de cambio de aceite en maquinaria, lo que conllevó a una mayor generación de este residuo. El resto de fracciones de residuos peligrosos se mantuvo estable.

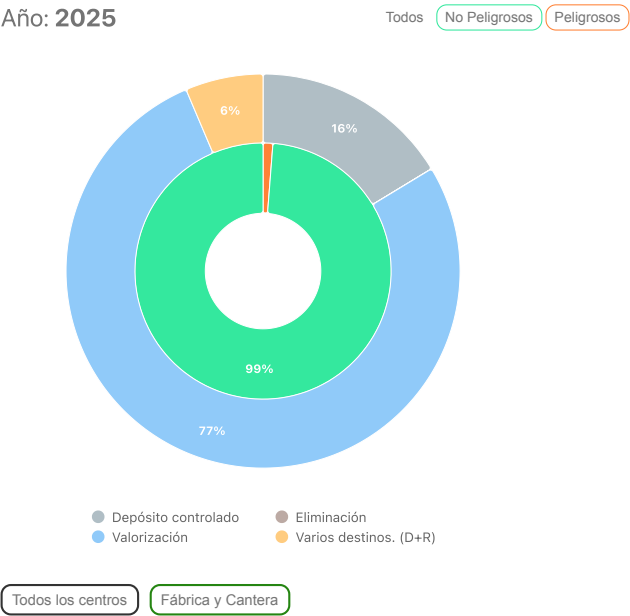
En cuanto a los residuos no peligrosos, los aumentos puntuales de madera, residuos banales y cartón estuvieron asociados a las obras de las nuevas inversiones. No obstante, el volumen total generado disminuyó como consecuencia de la menor producción de escombros tras la finalización de la obra civil del nuevo enfriador.

Evolución de métricas y ratios específicos

Generación de residuos



Destino de los residuos



Valorización: tratamiento por gestores autorizados para recuperar energía o materiales. Eliminación/ Vertedero: residuos enviados a gestores externos para incineración o depósito final. Otros destinos: valorización interna dentro de la propia planta de fabricación de cemento.

Contraer tabla

Tipología y destino

Año	↑ _	Centro	▲ _	No peligrosos	▲ _	Peligrosos	▲ _	Eliminación/ Depósito controlado	▲ _	Otros tratamientos	▲ _	Valorización	▲ _	Ratio NP (Kg)/Ud p.	Ratio RP (Kg)/Ud p.	Totales (t)	Ratio totales (t)/Ud p.
2023		Fábrica + cantera (1.131.904,760 Tn Producto fabricado)		3.105,230 t		54,650 t		258,980 t		2.022,790 t		878,100 t		2,743 kg/Tn Producto fabricado Kg/Ud p.	0,048 t/Tn Producto fabricado Kg/Ud p.	3.159,88 t	$2,8 \times 10^{-3}$ t/Tn Producto fabricado t/Ud p.
2024		Fábrica + cantera (1.208.050,650 Tn Producto fabricado)		4.092,660 t		46,910 t		1.634,770 t		1.864,100 t		640,700 t		3,388 kg/Tn Producto fabricado Kg/Ud p.	0,039 t/Tn Producto fabricado Kg/Ud p.	4.139,57 t	$3,4 \times 10^{-3}$ t/Tn Producto fabricado t/Ud p.
2025		Fábrica + cantera (1.017.250,530 Tn Producto fabricado)		3.533,730 t		44,160 t		781,570 t		2.249,030 t		547,300 t		3,474 kg/Tn Producto fabricado Kg/Ud p.	0,043 t/Tn Producto fabricado Kg/Ud p.	3.577,89 t	$3,5 \times 10^{-3}$ t/Tn Producto fabricado t/Ud p.
▼ Año		▼ Centro															

Relación de residuos

CLEAR FILTERS

CSV

Año	↑ _	Centro	▲ _	Descripción del residuo	▲ _	Código CER/LER.	▲ _	Tratamiento	▲ _	Peligroso	▲ _	Cantidad (t)	Ratio cantidad (t)/Udp.
2023		Fábrica y Cantera (1.131.904,760 t Producto fabricado)		Chatarra		200140		R1303		No		794,730 t	7×10^{-4} t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023		Fábrica y Cantera (1.131.904,760 t Producto fabricado)		Cinta de Caucho		191204		D0502		No		16,180 t	$1,4 \times 10^{-5}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023		Fábrica y Cantera (1.131.904,760 t Producto fabricado)		Envases de plástico sucios con residuos no especiales		150102		R1303		No		0,000 t	0 t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023		Fábrica y Cantera (1.131.904,760 t Producto fabricado)		Escombros gestionados interna y externamente		170107		R0504-D0501		No		12,000 t	$1,1 \times 10^{-5}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023		Fábrica y Cantera (1.131.904,760 t Producto fabricado)		Filtros de mangas		150203		D1501		No		5,760 t	$5,1 \times 10^{-6}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023		Fábrica y Cantera (1.131.904,760 t Producto fabricado)		Restos de madera		200138		R1303		No		46,160 t	$4,1 \times 10^{-5}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023		Fábrica y Cantera (1.131.904,760 t Producto fabricado)		Neumáticos fuera de uso		160103		R1303		No		0,000 t	0 t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023		Fábrica y Cantera (1.131.904,760 t Producto fabricado)		Papel		200101		R1303		No		5,360 t	$4,7 \times 10^{-6}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023		Fábrica y Cantera (1.131.904,760 t Producto fabricado)		Partículas de polvo gestionadas en Cantera		101306		R0504		No		1.858,050 t	$1,6 \times 10^{-3}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023		Fábrica y Cantera (1.131.904,760 t Producto fabricado)		Probetas de mortero y hormigón gestionadas en Cantera		101314		R0504		No		16,500 t	$1,5 \times 10^{-5}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023		Fábrica y Cantera (1.131.904,760 t Producto fabricado)		Refractarios gestionados internamente		161106		R0504		No		136,240 t	$1,2 \times 10^{-4}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023		Fábrica y Cantera (1.131.904,760 t Producto fabricado)		Residuos generales		200301		D1501		No		211,950 t	$1,9 \times 10^{-4}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023		Fábrica y Cantera (1.131.904,760 t Producto fabricado)		Equipos eléctricos o electrónicos		200136		R1301		No		1,560 t	$1,4 \times 10^{-6}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023		Fábrica y Cantera (1.131.904,760 t Producto fabricado)		Plástico limpio de ensacadoras		200139		R1303		No		0,740 t	$6,5 \times 10^{-7}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
▼ Año		▼ Centro		▼ Descripción del residuo		▼ Código CER/LER.		▼ Peligroso					

Año	↑ Centro	Descripción del residuo	Código CER/LER.	Tratamiento	Peligroso	Cantidad (t)	Ratio cantidad (t)/Udp.
2023	Fábrica y Cantera (1.131.904,760 t Producto fabricado)	Aceite de motor	130205	R1302	Sí	21,460 t	$1,9 \times 10^{-5}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023	Fábrica y Cantera (1.131.904,760 t Producto fabricado)	Aguas del separador de hidrocarburos	130507	D1502	Sí	2,260 t	2×10^{-6} t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023	Fábrica y Cantera (1.131.904,760 t Producto fabricado)	Envases contaminados	150110	R1302-D1502	Sí	1,980 t	$1,7 \times 10^{-6}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023	Fábrica y Cantera (1.131.904,760 t Producto fabricado)	Filtros de aceite	160107	R1302	Sí	0,630 t	$5,6 \times 10^{-7}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023	Fábrica y Cantera (1.131.904,760 t Producto fabricado)	Fluorescentes	200121	R1213	Sí	0,090 t	8×10^{-8} t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023	Fábrica y Cantera (1.131.904,760 t Producto fabricado)	Grasas de lubricación	120112	D1502	Sí	4,220 t	$3,7 \times 10^{-6}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023	Fábrica y Cantera (1.131.904,760 t Producto fabricado)	Pilas	200133	R1302	Sí	0,000 t	0 t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023	Fábrica y Cantera (1.131.904,760 t Producto fabricado)	Trapos sucios / Tierras absorbentes	150202	R1302-D1502	Sí	22,160 t	2×10^{-5} t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023	Fábrica y Cantera (1.131.904,760 t Producto fabricado)	Productos químicos de laboratorio	160506	R1302	Sí	0,000 t	0 t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023	Fábrica y Cantera (1.131.904,760 t Producto fabricado)	Productos químicos orgánicos	160508	R1302	Sí	1,860 t	$1,6 \times 10^{-6}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023	Fábrica y Cantera (1.131.904,760 t Producto fabricado)	Disolvente máquina lavapiezas	140603	R1302	Sí	0,000 t	0 t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023	Fábrica y Cantera (1.131.904,760 t Producto fabricado)	Residuos sanitarios	180103	D1502	Sí	0,001 t	$8,8 \times 10^{-10}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2024	Fábrica y Cantera (1.208.050,650 t Producto fabricado)	Chatarra	200140	R1303	No	554,240 t	$4,6 \times 10^{-4}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2024	Fábrica y Cantera (1.208.050,650 t Producto fabricado)	Cinta de Caucho	191204	D0502	No	59,860 t	5×10^{-5} t/t Producto fabricado t/Ud p.
2024	Fábrica y Cantera (1.208.050,650 t Producto fabricado)	Envases de plástico sucios con residuos no especiales	150102	R1303	No	0,000 t	0 t/t Producto fabricado t/Ud p.
2024	Fábrica y Cantera (1.208.050,650 t Producto fabricado)	Escombros gestionados interna y externamente	170107	R0504-D0501	No	1.389,230 t	$1,1 \times 10^{-3}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2024	Fábrica y Cantera (1.208.050,650 t Producto fabricado)	Filtros de mangas	150203	D1501	No	5,460 t	$4,5 \times 10^{-6}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2024	Fábrica y Cantera (1.208.050,650 t Producto fabricado)	Restos de madera	200138	R1303	No	45,800 t	$3,8 \times 10^{-5}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2024	Fábrica y Cantera (1.208.050,650 t Producto fabricado)	Neumáticos fuera de uso	160103	R1303	No	1,700 t	$1,4 \times 10^{-6}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2024	Fábrica y Cantera (1.208.050,650 t Producto fabricado)	Papel	200101	R1303	No	7,500 t	$6,2 \times 10^{-6}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.

Año	↑ Centro	Descripción del residuo	Código CER/LER.	Tratamiento	Peligroso	Cantidad (t)	Ratio cantidad (t)/Udp.
2024	Fábrica y Cantera (1.208.050,650 t Producto fabricado)	Partículas de polvo gestionadas en Cantera	101306	R0504	No	1.655,770 t	$1,4 \times 10^{-3}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2024	Fábrica y Cantera (1.208.050,650 t Producto fabricado)	Plástico limpio de ensacadoras	200139	R1303	No	0,760 t	$6,3 \times 10^{-7}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2024	Fábrica y Cantera (1.208.050,650 t Producto fabricado)	Probetas de mortero y hormigón gestionadas en Cantera	101314	R0504	No	12,000 t	$9,9 \times 10^{-6}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2024	Fábrica y Cantera (1.208.050,650 t Producto fabricado)	Refractarios gestionados interna y externamente	161106	R0504	No	146,700 t	$1,2 \times 10^{-4}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2024	Fábrica y Cantera (1.208.050,650 t Producto fabricado)	Residuos generales	200301	D1501	No	210,320 t	$1,7 \times 10^{-4}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2024	Fábrica y Cantera (1.208.050,650 t Producto fabricado)	Equipos eléctricos o electrónicos	200136	R1301	No	3,320 t	$2,7 \times 10^{-6}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2024	Fábrica y Cantera (1.208.050,650 t Producto fabricado)	Aceite de motor	130205	R1302	Sí	20,140 t	$1,7 \times 10^{-5}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2024	Fábrica y Cantera (1.208.050,650 t Producto fabricado)	Disolvente máquina lavapiezas	140603	R1302	Sí	0,440 t	$3,6 \times 10^{-7}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2024	Fábrica y Cantera (1.208.050,650 t Producto fabricado)	Envases contaminados	150110	R1302-D1502	Sí	2,010 t	$1,7 \times 10^{-6}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2024	Fábrica y Cantera (1.208.050,650 t Producto fabricado)	Filtros de aceite	160107	R1302	Sí	1,040 t	$8,6 \times 10^{-7}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2024	Fábrica y Cantera (1.208.050,650 t Producto fabricado)	Fluorescentes	200121	R1213	Sí	0,150 t	$1,2 \times 10^{-7}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2024	Fábrica y Cantera (1.208.050,650 t Producto fabricado)	Grasas de lubricación	120112	D1502	Sí	0,120 t	$9,9 \times 10^{-8}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2024	Fábrica y Cantera (1.208.050,650 t Producto fabricado)	Residuos sanitarios	180103	D1502	Sí	0,003 t	$2,5 \times 10^{-9}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2024	Fábrica y Cantera (1.208.050,650 t Producto fabricado)	Pilas	200133	R1302	Sí	0,000 t	0 t/t Producto fabricado t/Ud p.
2024	Fábrica y Cantera (1.208.050,650 t Producto fabricado)	Trapos sucios / Tierras absorbentes	150202	R1302-D1502	Sí	20,710 t	$1,7 \times 10^{-5}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2024	Fábrica y Cantera (1.208.050,650 t Producto fabricado)	Productos químicos de laboratorio	160506	R1302	Sí	0,300 t	$2,5 \times 10^{-7}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2024	Fábrica y Cantera (1.208.050,650 t Producto fabricado)	Productos químicos orgánicos	160508	R1302	Sí	0,890 t	$7,4 \times 10^{-7}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2024	Fábrica y Cantera (1.208.050,650 t Producto fabricado)	Aguas del separador de hidrocarburos	130507	D1502	Sí	1,100 t	$9,1 \times 10^{-7}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2025	Fábrica y Cantera (1.017.250,530 t Producto fabricado)	Productos químicos orgánicos	160508	R1302	Sí	0,530 t	$5,2 \times 10^{-7}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2025	Fábrica y Cantera (1.017.250,530 t Producto fabricado)	Aerosoles vacíos	160504	R1302	Sí	0,130 t	$1,3 \times 10^{-7}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.

Año	↑ Centro	Descripción del residuo	Código CER/LER.	Tratamiento	Peligroso	Cantidad (t)	Ratio cantidad (t)/Udp.
2025	Fábrica y Cantera (1.017.250,530 t Producto fabricado)	Residuos de ropa	200110	R1302	No	0,480 t	$4,7 \times 10^{-7}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2025	Fábrica y Cantera (1.017.250,530 t Producto fabricado)	Chatarra	200140	R0401	No	346,300 t	$3,4 \times 10^{-4}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2025	Fábrica y Cantera (1.017.250,530 t Producto fabricado)	Cinta de Caucho	191204	D0502	No	16,760 t	$1,6 \times 10^{-5}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2025	Fábrica y Cantera (1.017.250,530 t Producto fabricado)	Escombros gestionados externamente	170107	D0501	No	566,860 t	$5,6 \times 10^{-4}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2025	Fábrica y Cantera (1.017.250,530 t Producto fabricado)	Filtros de mangas	150203	R1302	No	10,980 t	$1,1 \times 10^{-5}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2025	Fábrica y Cantera (1.017.250,530 t Producto fabricado)	Restos de madera	200138	R1303	No	113,080 t	$1,1 \times 10^{-4}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2025	Fábrica y Cantera (1.017.250,530 t Producto fabricado)	Neumáticos fuera de uso	160103	R1303	No	1,020 t	1×10^{-6} t/t Producto fabricado t/Ud p.
2025	Fábrica y Cantera (1.017.250,530 t Producto fabricado)	Papel	200101	R1303	No	12,700 t	$1,2 \times 10^{-5}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2025	Fábrica y Cantera (1.017.250,530 t Producto fabricado)	Partículas de polvo gestionadas en Cantera	101306	R0504	No	1.790,740 t	$1,8 \times 10^{-3}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2025	Fábrica y Cantera (1.017.250,530 t Producto fabricado)	Plástico limpio de ensacadoras	200139	R1303	No	0,800 t	$7,9 \times 10^{-7}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2025	Fábrica y Cantera (1.017.250,530 t Producto fabricado)	Probetas de mortero y hormigón gestionadas en Cantera	101314	R0504	No	12,000 t	$1,2 \times 10^{-5}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2025	Fábrica y Cantera (1.017.250,530 t Producto fabricado)	Refractarios gestionados interna y externamente	161106	R0504	No	446,290 t	$4,4 \times 10^{-4}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2025	Fábrica y Cantera (1.017.250,530 t Producto fabricado)	Residuos generales	200301	R1302 - D1502	No	214,300 t	$2,1 \times 10^{-4}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2025	Fábrica y Cantera (1.017.250,530 t Producto fabricado)	Equipos eléctricos o electrónicos	200136	R1302	No	1,420 t	$1,4 \times 10^{-6}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2025	Fábrica y Cantera (1.017.250,530 t Producto fabricado)	Aceite de motor	130205	R1302	Sí	27,960 t	$2,7 \times 10^{-5}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2025	Fábrica y Cantera (1.017.250,530 t Producto fabricado)	Disolvente máquina lavapiezas	140603	R1302	Sí	0,410 t	4×10^{-7} t/t Producto fabricado t/Ud p.
2025	Fábrica y Cantera (1.017.250,530 t Producto fabricado)	Envases contaminados	150110	R1302-D1502	Sí	1,030 t	1×10^{-6} t/t Producto fabricado t/Ud p.
2025	Fábrica y Cantera (1.017.250,530 t Producto fabricado)	Fluorescentes	200121	R1301	Sí	0,070 t	$6,9 \times 10^{-8}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2025	Fábrica y Cantera (1.017.250,530 t Producto fabricado)	Grasas de lubricación	120112	D1502	Sí	0,490 t	$4,8 \times 10^{-7}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2025	Fábrica y Cantera (1.017.250,530 t Producto fabricado)	Residuos sanitarios	180103	D1502	Sí	0,006 t	$5,9 \times 10^{-9}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.

Año	↑ Centro	↓ Descripción del residuo	↓ Código CER/LER	↓ Tratamiento	↓ Peligroso	↓ Cantidad (t)	↓ Ratio cantidad (t)/Udp.
2025	Fábrica y Cantera (1.017.250,530 t Producto fabricado)	Trapos sucios / Tierras absorbentes	150202	R1302-D1502	Sí	13,190 t	$1,3 \times 10^{-5}$ t/t Producto fabricado t/Udp. p.
2025	Fábrica y Cantera (1.017.250,530 t Producto fabricado)	Productos químicos de laboratorio	160506	R1302	Sí	0,340 t	$3,3 \times 10^{-7}$ t/t Producto fabricado t/Udp. p.



Gestión de las materias primas y los recursos

Gestión de los recursos materiales

La producción de clínker y cemento requiere el consumo de grandes cantidades de materias primas. La principal materia utilizada es la piedra extraída de la cantera de marga y caliza propiedad de la empresa, aunque también se utilizan otras materias naturales en cantidades menores para alcanzar una composición adecuada de los productos intermedios y finales, y que tienen origen externo:

- materias primas naturales para clínker: marga, arcilla, arenisca arcillosa, sílice y fluorita.
- materias primas naturales para cemento: piedra caliza, yeso natural, aditivo de molienda y puzolanas.

Dentro de los principios de la política estratégica del Grupo Cementos Portland Valderrivas, se está apostando por la transición hacia una economía circular en la fabricación de clínker y cemento. Para ello, se promueve la reducción del consumo de recursos naturales mediante la incorporación de materias primas secundarias, que suelen ser residuos minerales de otros procesos industriales, y se utilizan como sustitutos parciales de materias primas naturales o como adiciones al cemento gracias a su composición química similar.

La utilización de residuos como sustitutos de materias primas en la fabricación de cemento está autorizada en la resolución de la Autorización Ambiental abril de 2019 y en posteriores modificaciones no sustanciales.

Las prácticas de valorización aportan diversas ventajas ambientales, entre las que destacan la reducción de la extracción de materias primas naturales y del envío de residuos a vertedero, así como la reducción de emisiones de CO2, garantizando en todo momento la seguridad de los trabajadores y el respeto por el medio ambiente.

- materias primas secundarias para clínker: árido siderúrgico, residuos aportadores de hierro, lodos de papeleras, lodos de tratamiento de efluentes de embutición de metales, lodos de aguas de fabricación de aparatos de cerámica sanitaria y residuos de hormigón.
- materias primas secundarias para cemento: sulfato ferroso y escorias granuladas.



Gestión y control ambiental

La variación en los ratios de consumo de materias primas naturales y secundarias está influenciada por varios factores: la composición de la piedra extraída de la cantera, el tipo de cemento fabricado según la demanda del mercado y la disponibilidad de materias en el mercado.

En la gráfica se observa una disminución del consumo total de materias primas en 2025, debida principalmente al paro del horno 5E durante cuatro meses, no observándose variaciones relevantes en los ratios de consumo por unidad de producto fabricado respecto a años anteriores.

La variación en los ratios de consumo de materias primas naturales y secundarias está influenciada tanto por la composición de la piedra de cantera como por el tipo de cemento que se está fabricando.

En 2025, se redujo el consumo de materias secundarias en clínker, como el árido siderúrgico y el mineral de hierro, condicionado por las características de la materia prima de cantera y el tipo de clínker producido. Por el contrario, el porcentaje de sustitución de materias secundarias en cemento respecto al total de materias consumidas aumentó ligeramente, pasando del 2,6% en 2024 al 2,8%, debido a un mayor uso de escorias granuladas en la fabricación de cementos más sostenibles.

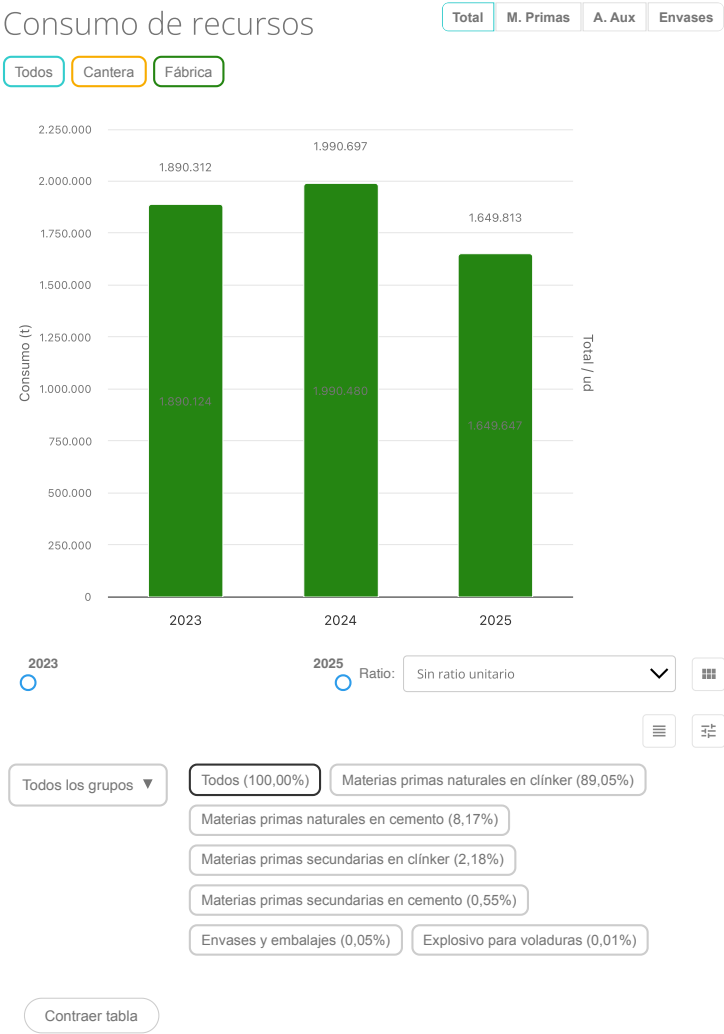
En el caso del cemento, el indicador más relevante desde el punto de vista ambiental es el contenido de clínker por tonelada de cemento producido, ya que su reducción supone una menor utilización de clínker en el proceso, lo que permite disminuir las emisiones de CO2 manteniendo las mismas prestaciones del producto final. En el año 2025 se redujo aproximadamente un 3% respecto al año anterior.

La tabla de consumos incluye también las materias primas auxiliares necesarias para el proceso productivo, pero que no intervienen directamente en la fabricación de clínker o cemento, como son los explosivos utilizados en las voladuras de cantera y los envases del producto ensacado.

En relación con los envases, se garantiza el cumplimiento de los requisitos establecidos en el Real Decreto 1055/2022, de envases y residuos de envases, que regula su prevención, reutilización, reciclado y diseño sostenible, en línea con los principios de la economía circular.

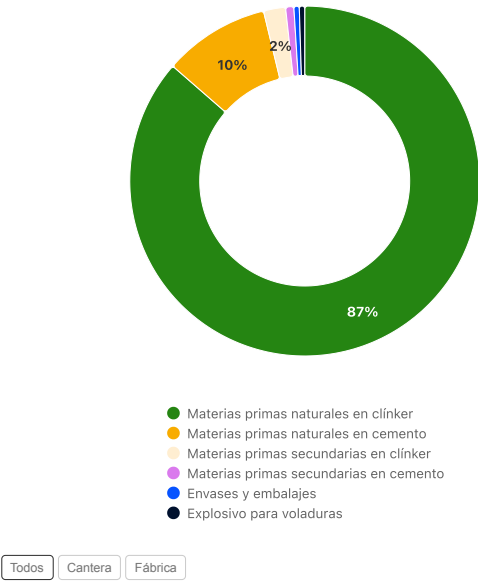
Evolución de métricas y ratios específicos

Consumo de recursos



Tipo de materias

Año: 2025



La sustitución de materias naturales por materias primas secundarias está autorizada en la Autorización Ambiental de 11 de abril de 2019.

CLEAR FILTERSCSVCOPY

Año	Centro	Tipo de Materias	% Reciclad	% Peligros	Cantidad M. Primas (t)	Cantidad Materias Auxiliares. (t)	Cantidad Envases& Emb. (t)	Total (t)	Ratio total (t)/Udp.	Materias Peligrosas (t)	Materias Reciclad
2023	Fábrica (1.131.904,760 t Producto fabricado)	Envases y embalajes	0,000 %	0,000 %	0,000 t	0,000 t	814	814,00 t	7,2 × 10 ⁻⁴ t/t Producto fabricado	0,00	0,00
2023	Fábrica (1.131.904,760 t Producto fabricado)	Materias primas secundarias en clínker	100,000 %	0,000 %	38.845,970 t	0,000 t	0	38.845,97 t	0,034 t/t Producto fabricado	0,00	38.845,97
2023	Fábrica (1.131.904,760 t Producto fabricado)	Materias primas naturales en clínker	0,000 %	0,000 %	1.695.033,230 t	0,000 t	0	1.695.033,23 t	1,498 t/t Producto fabricado	0,00	0,00
2023	Fábrica (1.131.904,760 t Producto fabricado)	Materias primas naturales en cemento	0,000 %	0,000 %	141.294,030 t	0,000 t	0	141.294,03 t	0,125 t/t Producto fabricado	0,00	0,00
2023	Fábrica (1.131.904,760 t Producto fabricado)	Materias primas secundarias en cemento	100,000 %	0,000 %	14.137,030 t	0,000 t	0	14.137,03 t	0,012 t/t Producto fabricado	0,00	14.137,03
2023	Cantera (1.131.904,760 t Producto fabricado)	Explosivo para voladuras	0,000 %	100,000 %	0,000 t	188,000 t	0	188,00 t	1,7 × 10 ⁻⁴ t/t Producto fabricado	188,00	0,00
2024	Fábrica (1.208.050,650 t Producto fabricado)	Materias primas naturales en clínker	0,000 %	0,000 %	1.791.499,830 t	0,000 t	0	1.791.499,83 t	1,483 t/t Producto fabricado	0,00	0,00
2024	Fábrica (1.208.050,650 t Producto fabricado)	Envases y embalajes	0,000 %	0,000 %	0,000 t	0,000 t	717	717,00 t	5,9 × 10 ⁻⁴ t/t Producto fabricado	0,00	0,00

▼ Año▼ Centro▼ Tipo de ...

Año	↑ ↓	Centro	+ -	Tipo de Materias	+ -	% Reciclados	% Peligrosos	Cantidad M. Primas (t)	Cantidad Materias Auxiliares. (t)	Cantidad Envases& Emb. (t)	Total (t)	Ratio total (t)/Udp.	Materias Peligrosas (t)	Materias Recicladas (t)
2024		Cantera (1.208.050,650 t Producto fabricado)		Explosivo para voladuras		0,000 %	100,000 %	0,000 t	217,000 t	0	217,00 t	$1,8 \times 10^{-4}$ t/t Producto fabricado	217,00	0,00
2024		Fábrica (1.208.050,650 t Producto fabricado)		Materias primas secundarias en clinker		100,000 %	0,000 %	47.621,700 t	0,000 t	0	47.621,70 t	0,039 t/t Producto fabricado	0,00	47.621,70
2024		Fábrica (1.208.050,650 t Producto fabricado)		Materias primas naturales en cemento		0,000 %	0,000 %	147.085,270 t	0,000 t	0	147.085,27 t	0,122 t/t Producto fabricado	0,00	0,00
2024		Fábrica (1.208.050,650 t Producto fabricado)		Materias primas secundarias en cemento		100,000 %	0,000 %	3.556,100 t	0,000 t	0	3.556,10 t	$2,9 \times 10^{-3}$ t/t Producto fabricado	0,00	3.556,10
2025		Fábrica (1.017.250,530 t Producto fabricado)		Materias primas naturales en clinker		0,000 %	0,000 %	1.438.642,930 t			1.438.642,93 t	1,414 t/t Producto fabricado	0,00	0,00
2025		Fábrica (1.017.250,530 t Producto fabricado)		Envases y embalajes		0,000 %	0,000 %			1.081	1.081,19 t	$1,1 \times 10^{-3}$ t/t Producto fabricado	0,00	0,00
2025		Cantera (1.017.250,530 t Producto fabricado)		Explosivo para voladuras		0,000 %	100,000 %		166,200 t		166,20 t	$1,6 \times 10^{-4}$ t/t Producto fabricado	166,20	0,00
2025		Fábrica (1.017.250,530 t Producto fabricado)		Materias primas secundarias en clinker		100,000 %	0,000 %	33.892,640 t			33.892,64 t	0,033 t/t Producto fabricado	0,00	33.892,64
2025		Fábrica (1.017.250,530 t Producto fabricado)		Materias primas naturales en cemento		0,000 %	0,000 %	163.383,050 t			163.383,05 t	0,161 t/t Producto fabricado	0,00	0,00
2025		Fábrica (1.017.250,530 t Producto fabricado)		Materias primas secundarias en cemento		100,000 %	0,000 %	12.647,160 t			12.647,16 t	0,012 t/t Producto fabricado	0,00	12.647,16



Biodiversidad

Indicadores de biodiversidad

Biodiversidad y labores de restauración

La principal afección al paisaje derivada de nuestra actividad es la explotación de recursos naturales en la cantera propia de margas y calizas. Por ello, el Grupo Cementos Portland Valderrivas ha definido como reto de futuro el “desarrollo de criterios de gestión integrada para la restauración de canteras y fomento de la biodiversidad”, reto que está acorde con las medidas establecidas en la Autorización Ambiental de la planta de Monjos.

La restauración de la cantera se lleva a cabo de forma simultánea a su explotación, como parte del compromiso con la protección del entorno. Además, desde el año 2007 se mantienen 6 pequeñas parcelas de extensión aproximada de 1 hectárea cada una en el área de la cantera, donde se cultivan cereales y leguminosas para favorecer la biodiversidad y atraer la fauna local como el águila perdicera que habita cerca de la zona. En el mes de julio de 2019, la Administración aprobó el nuevo programa de restauración, incorporándolo a la explotación Uniland núm. 3.875.

Y, con vistas hacia el futuro, se presentó un estudio paisajístico elaborado junto a un gabinete de arquitectos y los Ayuntamientos de Santa Margarida i Els Monjos y Olèrdola, el cual contempla la recuperación de la cantera tras su explotación, integrando criterios ambientales, sociales, económicos, urbanísticos y paisajísticos.

Evolución de la restauración

En el año 2025, la superficie restaurada alcanza las 45,84 hectáreas, lo que representa un 41,2% de la superficie total afectada. Cada año se llevan a cabo actuaciones conforme al plan de labores, que están en coherencia con el programa de restauración aprobado.

A lo largo del año se han llevado a cabo las siguientes actuaciones de restauración:

- trabajos en nuevas zonas de restauración: voladuras para definir la morfología de taludes de nueva restauración en los bancos 233/213 y 351/341, y aporte de tierra vegetal en el banco 351/341.
- trabajos de mantenimiento en zonas ya restauradas: seguimiento de plantaciones, tratamientos fitosanitarios, desbroces, poda de olivos, retirada de pinos secos, creación de una nueva parcela de cereales de 0,44 Ha, labores agrícolas en las parcelas existentes y mantenimiento de la balsa para anfibios.



Contraer tabla

CLEAR FILTERS CSV COPY

Año	Centro	Uso total del suelo (m2)	Superficie sellada (m2)	Superficie No sellada (m2)	Superficie orientada según naturaleza en el emplazamiento (m2)	Ratio uso (m2)/Udp.	Ratio sellada (m2)/Udp.	Ratio orientada (m2)/Udp.
2025	Fábrica + cantera (1.017.250,530 Tn Producto fabricado)	1.476.500 m2	196.800 m2	821.300 m2	458.400 m2	1,452 m2/Tn Producto fabricado	0,194 m2/Tn Producto fabricado	0,451 m2/Tn Producto fabricado

Año

Centro

Otras informaciones de interés ambiental

Indicadores e impactos

Además de los principales aspectos ambientales abordados en esta declaración (emisiones, CO₂, energía, residuos,...), se han considerado otros vectores ambientales que aportan información útil para una visión más completa del desempeño ambiental. Estos vectores incluyen las emisiones sonoras, las vibraciones en cantera y la protección del suelo y aguas subterráneas.



Indicadores específicos significativos y/o sectoriales

Emisiones sonoras

La emisión de ruido en el entorno de las instalaciones fabriles genera, como impacto principal, molestias a la población y la fauna. En el caso de la fábrica de Monjos, situada cerca del núcleo urbano de Santa Margarida i Els Monjos, y la cantera, próxima a la urbanización Daltmar, se han implementado diversas medidas para minimizar este impacto.

En la fábrica se han instalado silenciadores en los principales focos emisores de ruido y se han cerrado edificios como los de los molinos de crudo y cemento, con el objetivo de minimizar la propagación del ruido a las zonas habitadas más próximas.

En la cantera, se mantiene un montículo natural que actúa como barrera acústica para minimizar el ruido generado por la trituradora, especialmente en la dirección a la urbanización Daltmar. Además, el avance de la explotación se planifica estratégicamente para reducir el ruido emitido por la actividad.

Cada dos años se realizan campañas de mediciones de ruido en puntos representativos del entorno de fábrica y cantera con el fin de verificar el cumplimiento de los límites legales. Los últimos controles oficiales, realizados por una entidad acreditada en 2025 en la fábrica y en 2024 en la cantera, confirman niveles de emisión estables respecto a años anteriores y conformes con la normativa vigente.

Vibraciones

El control de las vibraciones generadas por las voladuras en la cantera se realiza siguiendo la norma UNE 22381:93 “control de vibraciones producidas por voladuras”, tomando como referencia los límites establecidos para las edificaciones del grupo II (edificios de viviendas). Para minimizar las vibraciones, la fábrica de Monjos aplica desde hace años un sistema de seccionado de cargas con iniciación no eléctrica, que reduce las velocidades de vibración registradas. Además, en las voladuras cercanas a la urbanización de Daltmar, se dividen los bancos en dos alturas, lo que permite realizar voladuras más pequeñas y menos impactantes.

En 2025, la media anual de las mediciones fue 9,2% respecto al límite legal, valor muy similar al año anterior. Las variaciones registradas son debidas a la distancia entre el punto de voladura y el sismógrafo.

Protección del suelo y aguas subterráneas

Las actividades desarrolladas en la fábrica y la cantera implican el manejo de sustancias potencialmente contaminantes, como aceites, grasas, gasoil,... La Autorización Ambiental establece prescripciones específicas para el seguimiento y control del subsuelo y de las aguas subterráneas en distintos puntos de las instalaciones. El último control se realizó en el año 2021 y no se registraron incidencias.

En respuesta a un requerimiento de la Agència Catalana de l'Aigua de fecha octubre 2025, se realizó en febrero de 2026 un estudio de caracterización y diagnóstico ambiental en dos puntos de la fábrica en la que se había detectado históricamente contaminación puntual por hidrocarburos. El estudio, elaborado por una entidad de control acreditada por la Administración, incluyó también un análisis de riesgos que concluye que el riesgo para la salud de potenciales receptores es aceptable. Asimismo, se ha establecido un control bienal de la calidad de las aguas subterráneas para el seguimiento de la evolución de la calidad de las aguas subterráneas y del subsuelo.

Contraer tabla

CLEAR FILTERS CSV COPY

Año	Centro	Descripción del indicador	Origen / Tipo / Aspecto	Valor	Unidad del valor	Información
2023	Cantera Monjos ()	Medición diurna urbanización Daltmar	Emisiones Sonoras Cantera	40,000	Decibelios (dBA)	Límite 65
2023	Fábrica Monjos ()	Medición nocturna Costa Dorada	Emisiones Sonoras Fábrica	54,000	Decibelios (dBA)	Límite 55
2023	Cantera ()	Sismógrafo Daltmar	Vibraciones (% respecto al límite)	9,500	%	
2023	Cantera ()	Sismógrafo Mas Granelli	Vibraciones (% respecto al límite)	1,800	%	
2023	Fábrica Monjos ()	Medición nocturna c/ La Perla	Emisiones Sonoras Fábrica	51,000	Decibelios (dBA)	Límite 55
2023	Cantera Monjos ()	Medición nocturna urbanización Daltmar	Emisiones Sonoras Cantera	40,000	Decibelios (dBA)	Límite 55
2024	Cantera ()	Sismógrafo Mas Granelli	Vibraciones (% respecto al límite)	1,500	%	
2024	Cantera ()	Sismógrafo Daltmar	Vibraciones (% respecto al límite)	9,200	%	
2024	Fábrica Monjos ()	Medición nocturna c/ La Perla	Emisiones Sonoras Fábrica	52,000	Decibelios (dBA)	Límite 55
2024	Cantera Monjos ()	Medición nocturna urbanización Daltmar	Emisiones Sonoras Cantera	42,000	Decibelios (dBA)	Límite 55
2024	Fábrica Monjos ()	Medición nocturna Costa Dorada	Emisiones Sonoras Fábrica	54,000	Decibelios (dBA)	Límite 55

▼ Año

▼ Centro

▼ Origen / Tipo / Aspecto

Aspectos e impactos ambientales

Aspectos e impactos ambientales

La identificación de los aspectos ambientales y energéticos se basa en un análisis de los procesos, instalaciones y productos de la fábrica y de la cantera, considerando el ciclo de vida de los productos fabricados. Este análisis, objetivo y cuantitativo, tiene en cuenta las posibles interacciones con el medio ambiente (suelo, agua, atmósfera, medio natural, sociedad, fauna y flora, población, etc.) y la energía, bajo condiciones normales, anormales y de emergencia. También se incluyen los impactos indirectos y los derivados de actividades pasadas, con un enfoque preventivo desde el origen de nuestras acciones.



Descripción de los aspectos ambientales más destacados y significativos

Identificación de aspectos ambientales y energéticos

Los **aspectos ambientales y energéticos directos** son aquellos generados por las actividades propias de la fábrica y la cantera, sobre los cuales se tiene control total de su gestión. Estos se agrupan según su vector ambiental y se evalúan en condiciones normales y anormales de operación. Ejemplos de estos aspectos incluyen las emisiones atmosféricas confinadas y difusas, las emisiones de CO2, el consumo de energía, la explotación de recursos naturales,...

Los **aspectos ambientales y energéticos indirectos** provienen de actividades, productos y servicios sobre los que no se tiene un control directo. En particular se consideran: emisiones de gases de efecto invernadero asociadas al transporte de las materias primas y combustibles adquiridos, emisiones derivadas del consumo eléctrico, residuos de envases puestos en el mercado tras su uso y la gestión de los residuos de cemento al final de su vida útil.

Y los **aspectos en situación de emergencia** se refieren al análisis de condiciones anormales de funcionamiento que podrían provocar daños al medio ambiente. Este análisis permite anticipar riesgos y establecer medidas preventivas y de respuesta adecuadas.

Evaluación de aspectos significativos

La evaluación de aspectos ambientales y energéticos constituye la base para la revisión del sistema de gestión, la planificación de objetivos y la definición de medidas de control y mejora.

La metodología de evaluación distingue entre distintos tipos de condiciones operativas:

- condiciones normales de funcionamiento: se evalúan los aspectos según los criterios de peligrosidad (entendida como proximidad a límites legales u objetivos internos), cantidad (comparando los datos con los del año anterior) y quejas o incumplimientos legales.
- condiciones anormales: se valoran en función de la cantidad generada y las quejas o incumplimientos registrados.
- aspectos indirectos: se analizan considerando la cantidad (comparando ratios con el año anterior) y la capacidad de influencia (posibilidad de establecer acciones para su reducción).
- aspectos en situaciones de emergencia: se evalúan según la probabilidad de ocurrencia, la gravedad del impacto (teniendo en cuenta la capacidad de recuperación del medio) y quejas o incumplimientos legales.

Una vez realizada la evaluación, se identifican como significativos aquellos aspectos que presentan una puntuación superior al umbral establecido, lo que permite centrar los esfuerzos en los impactos más relevantes y orientar la mejora continua del desempeño ambiental y energético.

La presente declaración recoge los aspectos ambientales y energéticos evaluados en marzo de 2025, a partir de los datos correspondientes al año 2024. Como resultado, se han identificado como significativos el consumo eléctrico y el consumo de adiciones, para los que se han definido objetivos en el año 2025, así como otros aspectos para los que no se han establecido objetivos al considerarse adecuadamente controlados.

No se han identificado aspectos ambientales significativos en situaciones de emergencia ni de carácter indirecto.

Descripción de los aspectos ambientales significativos

Contrajer tabla

CLEAR FILTERSCSVCOPY

Año	Centro	Fase Ciclo de Vida	Aspecto Ambiental	Impacto	Significativo
2024	Fábrica Monjos	PRODUCCIÓN TIPOLOGÍA: Directo/Normal PROCESO: PRODUCCIÓN	Consumo eléctrico (Kw lV/ t prod. fabricado)	AGOTAMIENTO DE RECURSOS, CAMBIO CLIMÁTICO	SI
2024	Fábrica Monjos	ADQUISICIÓN MMPP TIPOLOGÍA: Directo/Normal PROCESO: PRODUCCIÓN	Consumo de adiciones (%)	AGOTAMIENTO DE RECURSOS	SI
2024	Fábrica Monjos	PRODUCCIÓN TIPOLOGÍA: Directo/Normal PROCESO: PRODUCCIÓN	Emisión de partículas en filtros	CONTAMINACIÓN DEL AIRE	SI
2024	Fábrica Monjos	PRODUCCIÓN TIPOLOGÍA: Directo/Normal PROCESO: PRODUCCIÓN	Superación puntual de contaminantes en agua vertida	ALTERACIÓN DE LAS AGUAS	SI
2024	Fábrica Monjos	PRODUCCIÓN TIPOLOGÍA: Directo/Normal PROCESO: PRODUCCIÓN	Generación de residuos no peligrosos	GENERACIÓN DE RESIDUOS NO PELIGROSOS	SI

Planificación de la mejora ambiental

Planificación de objetivos

El programa ambiental y energético constituye la herramienta principal para minimizar los impactos identificados, especialmente aquellos evaluados como significativos.

Se elabora a partir de los principios establecidos en la Política Ambiental y Energética del grupo y se actualiza anualmente considerando:

- los resultados de la evaluación de aspectos ambientales y energéticos del año anterior.

- los requisitos legales aplicables.
- las No Conformidades e incidentes registrados.
- la opinión de las partes interesadas.
- las opciones tecnológicas disponibles que permitan identificar oportunidades de mejora.



Planificación de la mejora ambiental

En la tabla se presenta el grado de consecución de los objetivos establecidos en el Programa ambiental y energético correspondiente al año 2025.

El seguimiento de su cumplimiento se ha realizado de forma periódica a través de las reuniones del Comité de Medio Ambiente de la fábrica y de los Comités de Medio Ambiente de la Dirección de Operaciones España a nivel corporativo.

MEJORAS AMBIENTALES Y ENERGÉTICAS

La modernización y la mejora continua de las instalaciones de producción permite reducir los impactos ambientales y energéticos del proceso mediante la aplicación de las mejores técnicas disponibles para prevenir y minimizar la contaminación.

Las inversiones realizadas en el año 2025 se han centrado en la minimización de los aspectos ambientales y energéticos significativos, mediante el aumento de la valorización energética y material, así como la mejora de la eficiencia en el consumo energético. A continuación se detallan las principales actuaciones:

- Instalación de dosificación de un 4º componente a los molinos de cemento: incremento de la valorización material y reducción de la huella de carbono del producto final.
- Instalación y puesta en marcha del enfriador del horno 5E y trabajos de construcción de una planta de gasificación de combustibles alternativos: aumento de la valorización energética y reducción de las emisiones de CO2 de origen fósil.
- Instalación de variadores de frecuencia en ventiladores del molino de carbón y del separador del M3G: optimización del consumo eléctrico.
- Mejoras en la instalación de almacenamiento y dosificación de combustibles alternativos: incremento de la valorización energética y reducción de las emisiones de CO2 de origen fósil.
- Adquisición de una nueva pala cargadora: reducción de las emisiones y del consumo energético asociado al transporte al ser un vehículo nuevo.

Además de esta inversiones principales, también se han llevado a cabo diversas mejoras ambientales y energéticas de menor escala que han contribuido a reducir los impactos asociados a la actividad. Entre ellas destacan el cambio de motores a clase IE3, cambio de iluminarias a tipo LED, la renovación de equipos de aires acondicionados y la restauración de 0,99 Ha en la cantera.

Contraer tabla

A continuación se muestran los objetivos de mejora previstos (Enero 2025 - Diciembre 2025)

CLEAR FILTERS CSV COPY

Año	Centro	Fase Ciclo de Vida	Objetivo	Meta / Acción	Valor Objetivo	% Alcanzado	Plazo	Observaciones
2025	Monjos	PRODUCCIÓN IMPACTO/ASPECTO:Cambio climático – Agotamiento recursos naturales	Objetivo 1: Alcanzar el porcentaje de sustitución térmica del 55% mediante el empleo de combustibles alternativos.	1.1 Incremento del consumo de CDR un 14% respecto al año 2024 1.2 Tramitación de permisos para incrementar la valorización energética 1.3 Construcción de una instalación syngas para combustibles alternativos 1.4 Búsqueda de nuevas fuentes de combustibles alternativos con biomasa y de materias primas descarbonatadas <i>Oficina Técnica / Producción / Medio Ambiente / Compras</i>	55,000	62,5 % <i>Valor a cierre 34,400</i>	31/12/2026	SUSTITUCIÓN ENERGÉTICA 2025: 34,4% Cumplimiento parcial del objetivo, con avances relevantes como la puesta en marcha del nuevo enfriador del horno 5E y el progreso en la tramitación del cambio sustancial. Las desviaciones respecto al objetivo se asocian a inestabilidades del proceso. PROGRAMA AMBIENTAL Y ENERGÉTICO 2026: mantenimiento del objetivo.
2025	Monjos	PRODUCCIÓN IMPACTO/ASPECTO:Cambio climático – Agotamiento recursos naturales	Objetivo 2: Reducción del ratio de emisión de CO2 a 710 kg CO2/t clinker	2.1 Autorización para aumentar la valorización energética 2.2 Cambio enfriador de satélites horno 5E por enfriador de parrillas 2.3 Construcción instalación Syngas para combustibles alternativos <i>Oficina Técnica / Medio Ambiente</i>	710,000	75,0 % <i>Valor a cierre 786,000</i>	31/12/2026	RATIO DE EMISIÓN 2025: 786 kg CO2/ t clinker Cumplimiento parcial del objetivo, condicionado por el objetivo anterior: la menor sustitución ha supuesto un mayor consumo de combustibles convencionales y un aumento del ratio de emisión de CO2. PROGRAMA AMBIENTAL Y ENERGÉTICO 2026: mantenimiento del objetivo y revisión del indicador establecido.

▼ Año

▼ Centro

▼ Fase Ciclo de Vida

Año	Centro	Fase Ciclo de Vida	Objetivo	Meta / Acción	Valor Objetivo	% Alcanzado	Plazo	Observaciones
2025	Monjos	PRODUCCIÓN IMPACTO/ASPECTO:Agotamiento recursos naturales	Objetivo 3: Fabricación de 40.000 t de cemento CEM II/A-S 52,5 R/SRC, cemento con baja huella de carbono	3.1 Construcción de una instalación para alimentación de un 4º componente a los molinos de cemento. 3.2 Realización de pruebas industriales y certificación de cementos con adición de escorias. 3.3 Fabricación de 40.000 t cemento CEM II/A-S 52,5 R/SRC Oficina Técnica / Producción / Calidad	40.000,000	100,0 % Valor a cierre: 46.370,000	31/12/2025	DICIEMBRE 2025: 46.370 t de cemento CEM II/A-S 52,5 R/SRC Objetivo cumplido, favorecido por la plena operación de la instalación del 4º componente, que permite fabricar cementos con más adiciones activas.
2025	Monjos	PRODUCCIÓN IMPACTO/ASPECTO:Agotamiento recursos naturales	Objetivo 4: Ahorro del consumo eléctrico instalando variadores de frecuencia en ventiladores	4.1 Instalación variador de frecuencia en tiro forzado ventilador separador M3G 4.2 Instalación variador de frecuencia en ventiladores filtro 1 y 2 del molino de carbón 4.3 Instalación de variador de frecuencia en trasfiltros horno SE Mantenimiento eléctrico	3,000	67,0 % Valor a cierre: 2,000	31/12/2026	DICIEMBRE 2025: Reducción del consumo eléctrico entre el 30-50%, dependiendo de la instalación y su funcionamiento. Instalados variadores de frecuencia en separador M3G y molino de carbón. PROGRAMA AMBIENTAL Y ENERGÉTICO 2026: se mantiene este objetivo para finalizar las acciones definidas en el programa del año 2025.
2025	Monjos	PRODUCCIÓN IMPACTO/ASPECTO:Agotamiento recursos naturales	Objetivo 5: Fabricación del cemento CEM II/A-S 52,5 R/SRC con consumo energético ≤ 1020 kWh/ tcecm fabricado, incluyendo el consumo energético del clínker utilizado.	5.1 Construcción de una nave, unidad de recepción y transporte de materiales granulados a molinos de cemento. 5.2 Cambio de enfriador de satélites del horno SE por enfriador de parrillas. 5.3 Cambio de compresores de aire comprimido en zonas hornos y cemento. 5.4 Cambio de secadores en zonas de hornos y cemento. 5.5 Instalación de un recuperador de energía en cinta ST1 de cantera. Oficina Técnica/ Oficina Técnica/ Mantenimiento eléctrico y mecánico y mecánico	1.020,000	% Valor a cierre: 1.223,000	31/12/2025	DICIEMBRE 2025: consumo energético 1.223 kWh/t cemento producido. Objetivo no alcanzado, si bien se han ejecutado actuaciones clave, como la puesta en marcha del nuevo enfriador del horno SE y el avance de la instalación Syngas.



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 Monjos se llevan a cabo conforme a la normativa ambiental y energética vigente, aplicable a nivel europeo, nacional, autonómico y local.

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.



Relación de permisos, autorizaciones y declaraciones vigentes

La instalación cuenta con Autorización Ambiental Integrada (AAI), otorgada por la Generalitat de Catalunya, donde se recogen las prescripciones técnicas y el régimen de control a seguir para la mayoría de los aspectos ambientales, garantizando el cumplimiento normativo y la aplicación de las Mejores Técnicas Disponibles para prevenir o reducir la contaminación.

Las principales referencias legales de aplicación son las siguientes:

- Resolución de 11 de abril de 2019, por la que se renueva a Cementos Portland Valderrivas, S.A. la autorización ambiental para la actividad de fabricación de cemento, y modificada parcialmente el 17 de octubre de 2019 tras resolución del recurso de reposición interpuesto por la empresa.
- Resolución de 5 de mayo de 2006 de la Agència Catalana de l'Aigua (ACA), para otorgar a Uniland Cementera, S.A. el aprovechamiento máximo de 93.000 m3/año de agua. El 4 de septiembre de 2015, la titularidad fue transferida a Cementos Portland Valderrivas S.A. mediante resolución de la ACA.
- Resolución de 24 de julio de 2019, de incorporación a la concesión de explotación Uniland núm. 3875 del nuevo programa de restauración.
- Resolución, de fecha 16 de mayo de 2019, de autorización de emisiones de actividades potencialmente contaminantes a la atmósfera para el establecimiento cantera de Monjos.
- Resolución, de fecha 28 de julio de 2020, de modificación no sustancial de la Autorización Ambiental para la actualización de la tabla de residuos generados por la actividad y la modificación del porcentaje de sustitución energética al 48%.

- Resolución, de fecha 22 de diciembre de 2020, por la que se renueva la autorización de emisión de gases con efecto invernadero en el periodo 2021-2030 para la instalación de fabricación de cemento de Monjos.
- Resolución, de fecha 15 de abril de 2021, de modificación no sustancial de la autorización ambiental para la utilización de carbón como combustible e incluir la actividad de gestión de cenizas mediante la vía R13.
- Resolución, de fecha 8 de agosto de 2021, de modificación no sustancial de la Autorización Ambiental para la construcción de una instalación Syngas, la modificación de las zonas de almacenamiento de residuos y la valorización material de escorias siderúrgicas y residuos de yeso.
- Resolución, de 17 de mayo de 2022, por la que se establece la obligación de medición en continuo de emisiones de mercurio en los hornos.
- Resolución, de fecha 14 de octubre de 2022, de modificación no sustancial consistente en la construcción de una nueva nave de almacenamiento de residuos y una nueva dosificación de combustibles alternativos al horno. Posterior resolución de recurso de reposición en fecha 27 de febrero de 2023.
- Autorización, de fecha 12 de septiembre de 2023, de vertido de aguas residuales de cantera a cauce público.
- Resolución, de fecha 25 de octubre de 2023, de modificación no sustancial para la incorporación de fluorita y escorias granuladas de alto horno como materias primas, así como la sustitución del enfriador de satélites del horno 5E por uno de parrillas de nueva generación.
- Resolución, de fecha 25 de octubre de 2024, de modificación no sustancial consistente en la modificación de una nave para el almacenamiento de residuos, la construcción de una nueva dosificación al horno 5E, la construcción de una nave para añadir un 4º componente a molinos de cemento y la modificación de la tabla de materias primas.

Síntesis de cumplimiento normativo

De forma continua se analizan las novedades legislativas a nivel europeo, estatal, autonómico y local en materia de medio ambiente y energía, incorporando al sistema los requisitos que resultan de aplicación a la fabricación de cemento y la explotación de cantera y manteniendo actualizado el correspondiente registro de requisitos legales. En el año 2025 se ha realizado la revisión periódica de la legislación aplicable, identificando y actualizando los requisitos legales de aplicación.

Con carácter anual se lleva a cabo una evaluación del cumplimiento legal en materia ambiental y energética, con la participación del Letrado del Departamento de Asesoría Jurídica de la empresa, que verifica el grado de cumplimiento de todos los requisitos identificados. Como resultado de la evaluación realizada en 2025, no se han detectado incumplimientos de la legislación aplicable.

Buenas prácticas de gestión ambiental

AVANCES EN SOSTENIBILIDAD Y COMUNICACIÓN AMBIENTAL

Ecodiseño y ACV

El ecodiseño y el análisis del ciclo de vida son herramientas fundamentales para mejorar el desempeño ambiental de los productos desde su origen hasta el final de su uso. Su aplicación permite optimizar procesos, reducir impactos y avanzar hacia una producción más sostenible. En el sector cementero se aplican junto a estrategias de economía circular como la valorización material (uso de materias primas secundarias) y energética (empleo de combustibles alternativos), contribuyendo a una producción más sostenible.

El Análisis de Ciclo de Vida (ACV) permite identificar, cuantificar y caracterizar los impactos ambientales de un producto en todas sus etapas. En el grupo Cementos Portland Valderrivas, este análisis se ha desarrollado a través del programa GlobalEPD de AENOR, dando lugar a evaluaciones que ayudan a gestionar el uso de residuos como materias primas o combustibles, a controlar el destino de envases y a monitorizar procesos para mejorar el desempeño ambiental.

Declaraciones Ambientales de Producto

Las Declaraciones Ambientales de Producto (DAP) son instrumentos de comunicación ambiental que aportan transparencia y credibilidad al estar basadas en estudios de ACV verificados por terceros. Permiten informar sobre el impacto ambiental de sus productos de forma clara y estandarizada.

En el año 2024, Cementos Portland Valderrivas ha redactado y verificado las DAP de los cementos que comercializa en todas sus fábricas de España, de la fábrica de Monjos se han publicado las DAP de siete cementos. Las DAP han sido verificadas por AENOR conforme a las normas EN ISO 14025:2010, EN 15804:2012+AD:2019 y EN16908:2017+A1:2022, garantizando una evaluación rigurosa del impacto ambiental.

Además se ha iniciado el proceso y certificación de todos los cementos bajo la marca Ns de AENOR, evolución de la tradicional marca N de calidad. Esta certificación establece un nuevo estándar de sostenibilidad, siendo la primera en España que garantiza que un producto es sostenible desde un enfoque integral, evaluando no solo la calidad técnica y prestacional, sino también el impacto ambiental, la responsabilidad social y la gobernanza corporativa.

Integración con los ODS de la Agenda 2030

Tras la aprobación de los compromisos de la Agenda 2030, el Grupo ha seguido trabajando en un modelo de negocio hacia un desarrollo sostenible. Para ello se han desarrollado diferentes acciones a favor de las personas, del planeta y del progreso, lo que nos permite ir alineándonos poco a poco con los objetivos de desarrollo sostenible (ODS). Existen 4 ODS con los que el Grupo CPV contribuye, más significativamente, durante toda su cadena de valor: 9, 11, 12 y 13.

	Garantizar una vida sana y promover el bienestar de todos a todas las edades. Promovemos la seguridad, salud y bienestar de nuestros empleados y colaboradores, integrando la seguridad en todas nuestras operaciones. Teniendo tolerancia ZERO en materia de seguridad. No admitimos atajos.
	Garantizar una educación inclusiva y equitativa de calidad y promover oportunidades de aprendizaje permanente para todos. Impulsamos el desarrollo de nuestros empleados y colaboradores, ofreciéndoles una formación inclusiva, equitativa y de calidad y fomentamos la educación en materia ESG en nuestros grupos de interés.
	Lograr la igualdad de género y empoderar a todas las mujeres y las niñas. Trabajamos para fomentar la igualdad de género entre nuestros profesionales, con el fin de que todas las personas tengan el mismo acceso a condiciones y derechos laborales, en la formación, en la promoción y en la retribución.
	Garantizar la disponibilidad y la gestión sostenible del agua y el saneamiento para todos. Gestionamos con responsabilidad el consumo de agua en nuestras instalaciones, mediante la automatización, controlando fugas y reutilizando aguas residuales de otras empresas para la refrigeración de equipos de acondicionamiento de gases previos a la filtración, así como para reducir las emisiones difusas en la cantera.
	Garantizar el acceso a una energía asequible, fiable, sostenible y moderna para todos. El Grupo trabaja en proyectos de colaboración intersectoriales para incrementar el mix de energías renovables en las fábricas, procedentes de futuros parques eólicos o plantas de tecnología solar fotovoltaica. Incorporamos combustibles con biomasa en nuestro proceso, en sustitución de combustibles fósiles.
	Promover el crecimiento económico sostenido, inclusivo y sostenible, el empleo pleno y productivo y el trabajo decente para todos. El negocio del Cemento genera un impacto positivo en el empleo, y en el desarrollo de las comunidades en las que operamos, con un alto porcentaje de contrataciones directas e indirectas de origen local.
	Construir infraestructuras resilientes, promover la industrialización inclusiva y sostenible y fomentar la innovación. El Grupo colabora y desarrolla proyectos de I+D+I que nos permita fabricar productos de construcción fiables, sostenibles, resilientes y de calidad, que faciliten el desarrollo económico y social de un país, utilizando los recursos con mayor eficiencia y promoviendo la adopción de tecnologías, la investigación y la innovación.
	Lograr que las ciudades y los asentamientos humanos sean inclusivos, seguros, resilientes y sostenibles. El sector del cemento juega un papel fundamental a la hora de construir edificios e infraestructuras más sostenibles y el Grupo está en continua búsqueda de soluciones que permitan reducir el impacto ambiental y favorecer la resiliencia de los mismos frente a riesgos como el cambio climático.
	Garantizar modalidades de consumo y producción sostenibles. El Grupo aplica las líneas básicas de la economía circular, implementando estrategias de valorización energética y material de residuos, con el fin de mejorar nuestras condiciones de producción con plena garantía de éxito y sostenibilidad de nuestros procesos.
	Adoptar medidas urgentes para combatir el cambio climático y sus efectos. El Grupo comprometido con las políticas ambientales actuales de la Unión Europea y Españolas, asume la lucha contra el cambio climático como un desafío estratégico y desarrolla a partir de las líneas estratégicas sectoriales, acciones para alcanzar la neutralidad climática en 2050 en el marco de su capacidad de actuación. Haciendo hincapié en la reducción de emisiones de CO2, aumento de la eficiencia energética; aumento de la eficiencia en el uso de los recursos naturales, recuperación energética de residuos y en el incremento de la sustitución de clínker por adiciones.
	Proteger, restablecer y promover el uso sostenible de los ecosistemas terrestres, gestionar de forma sostenible los bosques, luchar contra la desertificación, detener e invertir la degradación de las tierras y detener la pérdida de biodiversidad. Rehabilitamos nuestras canteras creando hábitas que propician el restablecimiento de la fauna y la flora, e incluso los mejoramos, facilitando refugio a algunas especies protegidas. El conocimiento que adquirimos lo compartimos con Grupos de Interés especializados.
	Promover sociedades pacíficas e inclusivas para el desarrollo sostenible, facilitar el acceso a la justicia para todos y construir a todos los niveles instituciones eficaces e inclusivas que rindan cuentas. Mantenemos nuestro manual de compliance actualizado, garantizando que todos los integrantes estén alineados con los principios éticos y de integridad establecidos en nuestro código ético y de conducta, pilar de nuestra cultura, valores y principios por el que se rige el Grupo. Formamos a nuestros empleados en materia de ética y anticorrupción, con el fin de construir una Organización sólida, donde no se tolere la corrupción o la violación a los Derechos Humanos.
	Fortalecer los medios de implementación y revitalizar la Alianza Mundial para el Desarrollo Sostenible. Tras la aprobación de los compromisos de la Agenda 2030, el Grupo ha seguido trabajando en un modelo de negocio hacia un desarrollo sostenible. Para ello se han desarrollado diferentes acciones a favor de las personas, del planeta y del progreso, lo que nos permite ir alineándonos poco a poco con los objetivos de desarrollo sostenible (ODS). Existen 4 ODS con los que el Grupo CPV contribuye, más significativamente, durante toda su cadena de valor: 9, 11, 12 y 13.

● Registro de verificación

La presente Declaración Ambiental Digital está siendo verificada por:
– AENOR

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. **DAD-EMAS-2025-GCPV-MONJOS-13-05-26.pdf**

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

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

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.**

ESTADÍSTICAS. **Visitas:** 2 **Visitas únicas:** 2

 Acrónimos y siglas



Declaració del verificador ambiental sobre les activitats de verificació i validació

Annex VII del Reglament 1221/2009, de 25 de novembre, del Parlament europeu i del Consell, relatiu a la participació voluntària d'organitzacions en un sistema comunitari de gestió i auditoria ambiental (EMAS)

L'entitat de verificació **AENOR CONFÍA, S.A.U.**, amb el número d'acreditació ES-V-0001 i el número d'habilitació de la Direcció General de Qualitat Ambiental **014-V-EMAS-R** acreditat per a l'àmbit 08.11 i 23.51 (Grup NACE), declara a ver verificat que el centre, segons indica la declaració ambiental de l'organització **CEMENTOS PORTLAND VALDERRIVAS, S.A. - PLANTA DE MONJOS**, en possessió del número de registre **ES-CAT-000303**, compleix tots els requisits del Reglament (CE) 1221/2009, relatiu a la participació voluntària d'organitzacions en un sistema comunitari de gestió i auditoria ambiental EMAS, modificat d'acord amb el Reglament (UE) 2017/1505 i Reglament (UE) 2018/2026.

Amb la signatura d'aquesta declaració, declaro que:

- La verificació i validació s'han dut a terme respectant escrupolosament els requisits del Reglament (CE) 1221/2009 modificat pel Reglament (UE) 2017/1505 i Reglament (UE) 2018/2026;
- El resultat de la verificació i validació confirma que no hi ha indicis d'incompliment dels requisits legals aplicables en matèria de medi ambient;
- Les dades i la informació de la declaració ambiental del centre reflecteix una imatge fiable, convincent i correcta sobre totes les activitats del centre, en l'àmbit esmentat a la declaració ambiental.

Aquest document no equival al registre EMAS. El registre en EMAS només pot ser atorgat per un organisme competent en virtut del Reglament (CE) 1221/2009 modificat pel Reglament (UE) 2017/1505 i Reglament (UE) 2018/2026. Aquest document no servirà per si mateix per a la comunicació pública independent.

Fet a Madrid, 20 de maig de 2026

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

Direcció General
de Qualitat Ambiental
Av. Diagonal, 523-525
08029 Barcelona
Tel. 93 444 50 00
Fax 93 419 76 30