

Declaración ambiental

EMAS STATEMENT REPORTING PLATFORM

GRUPO CEMENTOS PORTLAND VALDERRIVAS:

FÁBRICA OLAZAGUTÍA



RENDER DE VALIDACIÓN 



INFORMACIÓN GENERAL



POLÍTICA Y GESTIÓN



STAKEHOLDERS



INDICADORES



ANÁLISIS Y PLANIFICACIÓN



BUENAS PRÁCTICAS



Datos generales



ES

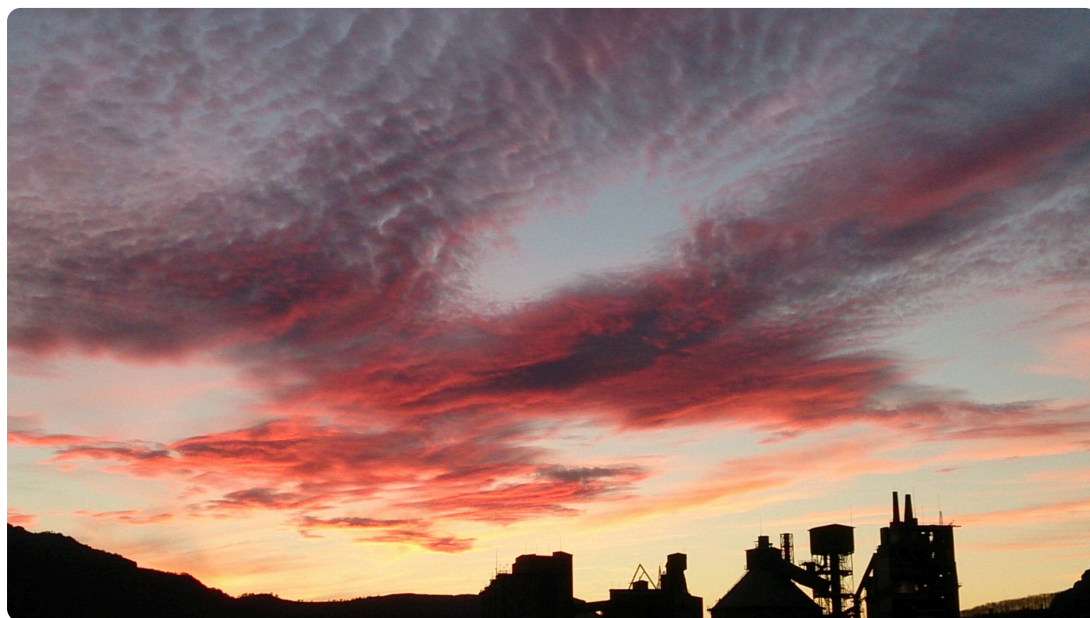


GRUPO CEMENTOS PORTLAND VALDERRIVAS

2025

Del 1 de Enero al 31 de Diciembre.

Presentación introductoria



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

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

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

Esta Declaración contiene la actualización de los resultados del desempeño de indicadores cuantitativos relacionados con los aspectos de gestión ambiental obtenidos en 2024: Consumos de materias primas, combustibles, energía eléctrica y agua, valorización de residuos, emisiones al aire, suelo y agua, actuaciones de biodiversidad y situaciones de emergencia ambiental.

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

Centro/s

2



Trabajadores

128



Superficie

900.919 m²



Actividad en

480.744 t Producto fabricado
(cemento producido + clínker

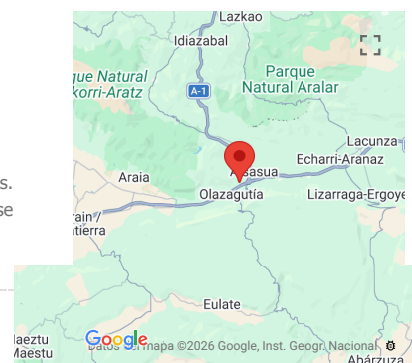
vendido)



Total Producto
fabricado 480.744
toneladas.

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



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

Cementos Portland Valderrivas, es el grupo industrial de cementos al que pertenece la fábrica de Olazagutía. La empresa forma parte de un conjunto industrial con elevado componente minero presente en todo el ciclo del negocio de la construcción, constituido por varias sociedades afincado en España, con siete fábricas de cemento repartidas por la geografía nacional y en Túnez. Su organización ambiental se basa en una relación jerárquico funcional entre las Áreas Corporativas y las Áreas de Responsabilidad operativa y de negocio.

La Fábrica de Olazagutía, tiene su origen en la sociedad Cementos Portland S.A. que en el año 1903 decidió instalar la fábrica de cemento, hasta que en julio de 1993 pasa a formar parte del Grupo Portland debido a la fusión por absorción de esta sociedad con Cementos El Alto S.A. **Su actividad está registrada según el código NACE 2351 para las actividades de producción de cemento, NACE 0811 para extracción de marga.**

La fábrica de Olazagutía, con una extensión de 118.819 m2 de superficie, se encuentra situada en la Comunidad Foral de Navarra, dedicada a la producción de clínker y cemento gris mediante dos hornos de vía seca. Sus instalaciones se encuentran ubicadas en el municipio de Olazagutía y rodeado por la carretera A-1 y la margen derecha del río Burunda, excepto el parque de almacenamiento de marga.

Ubicación de la planta: Barrio de la Estación, 37. 31809 Olazagutía, Navarra.

Tlf. 948466100 / Fax 948466100
CIF NIF A-31000268



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



Enfoque de gestión y gobernanza ambiental

Descripción del Sistema de Gestión Medioambiental

Con el fin de asegurar el cumplimiento de los objetivos empresariales, el Grupo Cementos Portland Valderrivas, y, por tanto, sus fábricas en España, establecen como herramienta el Sistema de Gestión Ambiental y Energética, adaptado a las características, particularidades y necesidades de la organización y de las instalaciones e inspirado en los conceptos que definen la mejora continua.

El sistema de gestión implantado es acorde con las norma internacional UNE-EN-ISO 14001, adoptado desde 2017 y con el Reglamento Europeo 1221/2009 (EMAS III) modificado por Reglamento 1505/2017 y Reglamento 2026/2018 – este último inscrito en el año 2008 con el código ES-NA-000010. Este sistema de gestión, las auditorías y las revisiones que del mismo ha realizado la Dirección, permiten mantener una dinámica de la gestión ambiental, teniendo siempre como principios básicos:

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

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

Contexto organizacional

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

Determinación de riesgos y oportunidades

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

Ubicación y contacto

Dirección: Cementos Portland Valderrivas, Barrio de la Estación, 37. 31809 Olazagutía, Navarra – Tel: 948 466 100 – Mail: agustin.sandoval@gcpv.com

Web: www.valderrivas.es

Código CNAE principal y secundario: 23.51, 08.11

 Política medioambiental

Política de la organización

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

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

- Dotar de recursos
- Mejora continua
- Transición energética y descarbonización
- Inclusión de consideración ambiental y energética en la planificación estratégica
- Formación y sensibilización de empleados
- Comunicación y divulgación con grupos de interés
- Eficiencia energética
- Gestión de riesgos y oportunidades
- Lucha contra el cambio climático
- Economía circular
- Gestión del agua
- Minimización de residuos
- Conservación del entorno

Misión

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

Visión

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



Comunicación y participación

Comunicación y participación con las partes interesadas

Como en todo proyecto empresarial, en la fábrica de Olazagutía la participación de las partes interesadas en el desarrollo del negocio es un elemento esencial de su Estrategia. De este modo, tratamos de divulgar nuestras actividades de forma clara y transparente para ser más y mejor conocidos.

Comunicación interna

La comunicación interna realizada ha sido tratada en las distintas reuniones del Comité de Medio Ambiente de fábrica. **Se informa a los Delegados Ambientales del desarrollo de las campañas del Plan de Vigilancia Ambiental e incidentes ambientales. Para la elaboración de la declaración ambiental, se tiene en cuenta la opinión de los representantes de los trabajadores a través de las reuniones del Comité de Medio Ambiente y en las acciones de comunicación realizadas.**

Durante 2025 continúa el sistema de información sobre la gestión ambiental en fábrica, resultados de las campañas de medición, gestión de residuos, valorización y aspectos ambientales relevantes. Se publican actuaciones relacionadas con la fábrica de Olazagutía en la revista Portland Contigo.

Accionistas

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

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

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:

- **Buzones de sugerencias:** permiten una comunicación directa de sus puntos de vista ambiental, de mejora, solicitud de información, etc. y a las que existe obligación de dar respuesta por parte de la empresa en un plazo establecido.
- **Comités de Medio Ambiente:** Se trata de reuniones periódicas entre la Dirección y los Jefes de Departamento y reuniones con la Dirección de Operaciones para tratar temas comunes y establecer estrategias de actuación. A los Comités de fábrica se invita a los delegados sindicales.
- **Jornadas de formación:** establecidas de acuerdo al Plan Anual de Formación, es una herramienta bidireccional por la que transmitimos aspectos relacionados con el medio.
- **Comités de Empresa y de Seguridad y Salud:** medios para hacernos llegar las opiniones y planteamientos de los trabajadores, en aspectos como la valorización de residuos y las mejoras en materia de prevención de riesgos y medio ambiente. La difusión de la información relevante, surgida en estos comités o fomentados por la Empresa y los trabajadores, se realiza a través de las actas de las reuniones y del tablón de anuncios.
- **Portal Internet:** en consonancia con la legislación vigente, el Grupo pone a disposición de la sociedad una página web corporativa www.valderrivas.es que permite cumplir con las exigencias de la Ley de Transparencia y la divulgación de la información ambiental.

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

Comunicación externa

Proveedores, industria auxiliar y clientes

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

Desde la empresa, nuestros esfuerzos se centran en ofrecer productos competitivos y de calidad a través de nuestro Sistema de Gestión de Calidad según UNE-EN-ISO 9001 que asegura la coherencia de nuestro principal compromiso con nuestros clientes, desarrollada en un marco de respeto hacia el medio ambiente. Los canales de comunicación

establecidos para satisfacer las necesidades de información de carácter ambiental de estos grupos de interés son el Departamento de Asistencia Comercial y la página web de nuestro Grupo a través del Canal Clientes.

Administraciones públicas y privadas

La fábrica de Olazagutía colabora con instituciones públicas y privadas siempre que puede en la promoción de iniciativas o proyectos de interés para la comunidad.

Administración autonómica. Se mantienen comunicaciones formales continuas con la Administración Autonómica. Durante el año se han desarrollado diversos encuentros de carácter técnico para tratar las autorizaciones existentes, así como las futuras dentro del marco de la sostenibilidad.

Administración local. Se han mantenido diversos contactos con la Administración local.

Asociaciones y agrupaciones empresariales

Desde la fábrica, a través de los representantes del Grupo, nos relacionamos con otras asociaciones y agrupaciones empresariales dentro de España y Europa. En este sentido, los logros han sido divulgados para su aplicación a otras empresas del sector a través de nuestra presencia en OFICEMEN, la Agrupación Española de Fabricantes de Cemento, en IECA (Instituto Español del Cemento y sus Aplicaciones) y en CEMBUREAU, la Asociación Europea de Fabricantes de Cemento, foros en los que exponemos nuestras mejoras de proceso y nuestro modelo de gestión.

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 – asociaciones de vecinos, ecologistas, universidades, sindicatos, entre otros – estamos estrechando círculos mediante una gran variedad de actuaciones. Destacar, así mismo, diversas comunicaciones en medios escritos comarcales, con el objetivo de llegar a los grupos de interés más cercanos y ofrecer información de primera mano.

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.

Información social



Enlace aquí con nuestras principales redes sociales.



Ver en

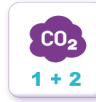
Evaluación y desempeño medioambiental

Métricas principales

Indicadores globales 2025

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

CONSUMO DE ENERGÍA	CONSUMO DE AGUA	VERTIDOS TOTALES	EMISIONES CO ₂	RESIDUOS

 404.352,5 MWh - Consumo renovables 68,1 % - Generación renovables 0 %	 28.130 m³ - Red de suministro 14,49 % - Origen Red	 786.837 m³ Cauce público 100 %	 286.155 (ETS) Tn - Indirectas 1,71 % - Directas 98,29 %	 596,21 Tn - Peligrosos 5,12 % - Valorización 97,93 %
--	---	--	--	---

Valores unitarios sobre la producción/prestación

0,841 MWh/480.744 t Producto fabricado (cemento producido + clínker vendido)	0,058 m³/480.744 t Producto fabricado (cemento producido + clínker vendido)	1,64 m³/480.744 t Producto fabricado (cemento producido + clínker vendido)	0,59 Tn/480.744 t Producto fabricado (cemento producido + clínker vendido)	0,00122 Tn/480.744 t Producto fabricado (cemento producido + clínker vendido)
---	---	--	---	--



Dimensión de la actividad

Descripción de la actividad principal

El proceso productivo comienza con la extracción, mediante voladura, trituración y almacenamiento, de las materias primas de naturaleza caliza desde una cantera, con una superficie extensión en su concesión de 39 cuadrículas o 10.092.000 m2. Los impactos ambientales asociados a la explotación de cantera más relevantes son: impacto visual, cambio de morfología del terreno, ocupación de espacios naturales, agotamiento de recursos naturales e impactos asociados a la explotación, tales como vibraciones, ruido y emisión de partículas, principalmente. A continuación, estas calizas previamente homogeneizadas junto con otras materias primas dan lugar a la harina de crudo, tras un proceso de molienda y mezcla adecuados.

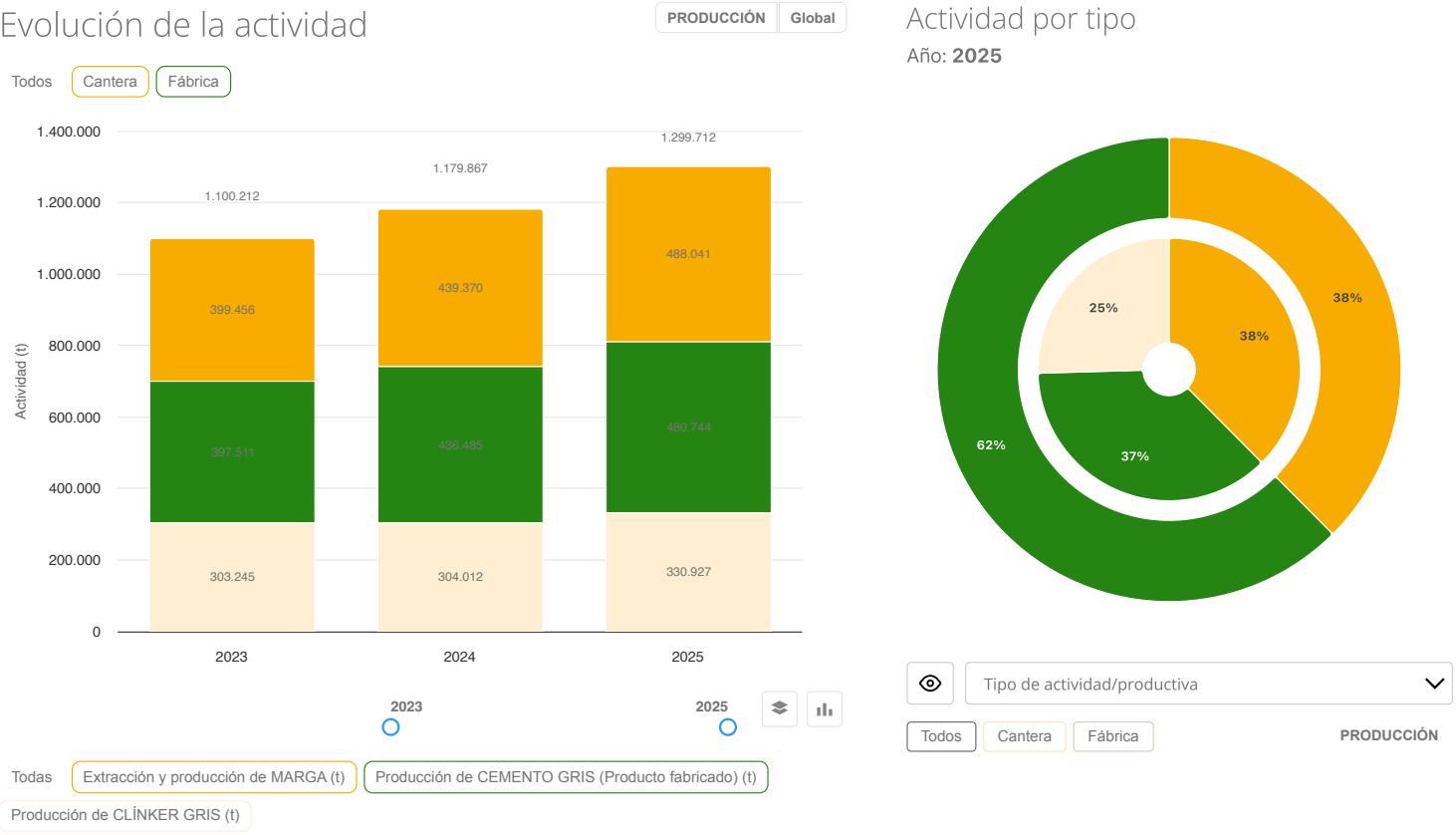
Esta harina de crudo, sometida a un calentamiento hasta superar los 1.450°C empleando como combustible principal coque de petróleo previamente molido y condicionado, en un horno horizontal rotatorio a través de una torre de ciclones, dando a lugar el producto intermedio clínker, constituido fundamentalmente por silicatos de calcio, responsables del endurecimiento irreversible del cemento en contacto con el agua y/o el aire. Los impactos ambientales asociados a la fabricación de cemento más relevantes son: la contaminación atmosférica de los procesos de molienda y de combustión, el calentamiento global, la emisión sonora y el agotamiento de recursos naturales asociados a los combustibles fósiles y la energía. Su molienda, junto con otras adiciones y un regulador de fraguado, como el yeso en proporciones adecuadas, da lugar al cemento con propiedades químicas, físicas y mecánicas específicas y normalizadas en función del tipo de adición (desde caliza a cenizas volantes o escoria de horno alto, entre otras) y de la finura de molienda. El producto final es almacenado en silos para su venta a granel o posterior ensacado.



Evolución de la actividad productiva



Evolución de la actividad



Cabe destacar la capacidad de producción en sus instalaciones de otros cementos especiales y que se han comercializado en 2025 como CEM I 52.5 R (ai), CEM I 52,5 R (ba) o Ultraval.

La producción alcanzada en el año 2025 ha sido de 330.927 t de clínker, 480.744 t de cemento, y 488.041 t de marga en la cantera; la producción de clínker y cemento se ha incrementado en torno al 10% respecto a 2024.

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



Uso y gestión de la energía

Gestión de la energía

Las transformaciones asociadas a la fabricación de cemento, que incluyen procesos de cocción y molturación de materias primas, combustibles y de clínker, implican un consumo elevado de energía. Dicha energía procede principalmente de los combustibles energía térmica y de energía eléctrica. Es por ello que algunos de los objetivos de mejora emprendidos están encaminados a optimizar su consumo.



Gestión y control ambiental

Consumo de combustibles fósiles

Los combustibles habitualmente empleados en las fábricas de cemento en España, son aquellos derivados del petróleo, tales como el coque de petróleo, el fuelóleo y el gasóleo de calefacción y vehículos. De forma gráfica, se plasma la utilización de combustibles fósiles por tonelada de clínker, en que se aprecia un decremento respecto a años anteriores.

Podemos observar el consumo energético de los diferentes combustibles fósiles de forma global, que se incrementa significativamente, pero en su consumo por tonelada producida, se reduce el consumo por t de producto fabricado.

Consumo de electricidad

La energía eléctrica se emplea en el proceso principalmente para la trituración de los materiales extraídos de cantera y la molturación de la materia prima, los combustibles y el clínker, representando este último el porcentaje más elevado de consumo eléctrico.

El consumo de electricidad se ha incrementado muy ligeramente en términos absolutos y descendiendo de forma clara en términos relativos para fábrica, manteniéndose estable para cantera.

Evolución de métricas y ratios específicos

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

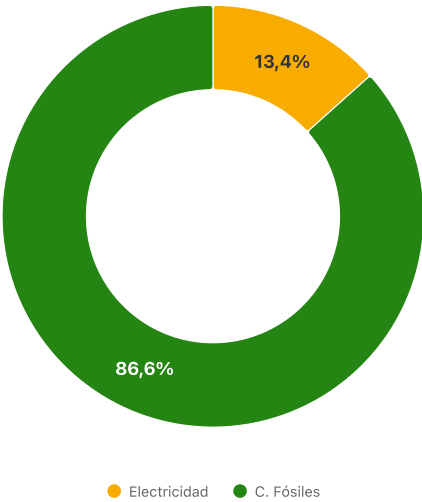
Consumo energético por combustible

MWh GJ

Usos de la energía

Año: 2025

Todos Fábrica (OLAZAGUTIA) Fábrica y Cantera (OLAZAGUTIA)



2023 2025 Ratio: Sin ratio unitario

Total por centros Total por energías Electricidad C. Fósiles

Todos los centros Fábrica Fábrica y Cantera

Contraer tabla

Las magnitudes energéticas se parametrizan siempre en MWh, mostrando en cada celda su transformación a GJ, mediante la conversión estándar MWh*3,6 (factor reconocido y utilizado oficialmente por el SI (BIPM), Eurostat, IEA, IPCC y en España por el MITECO).

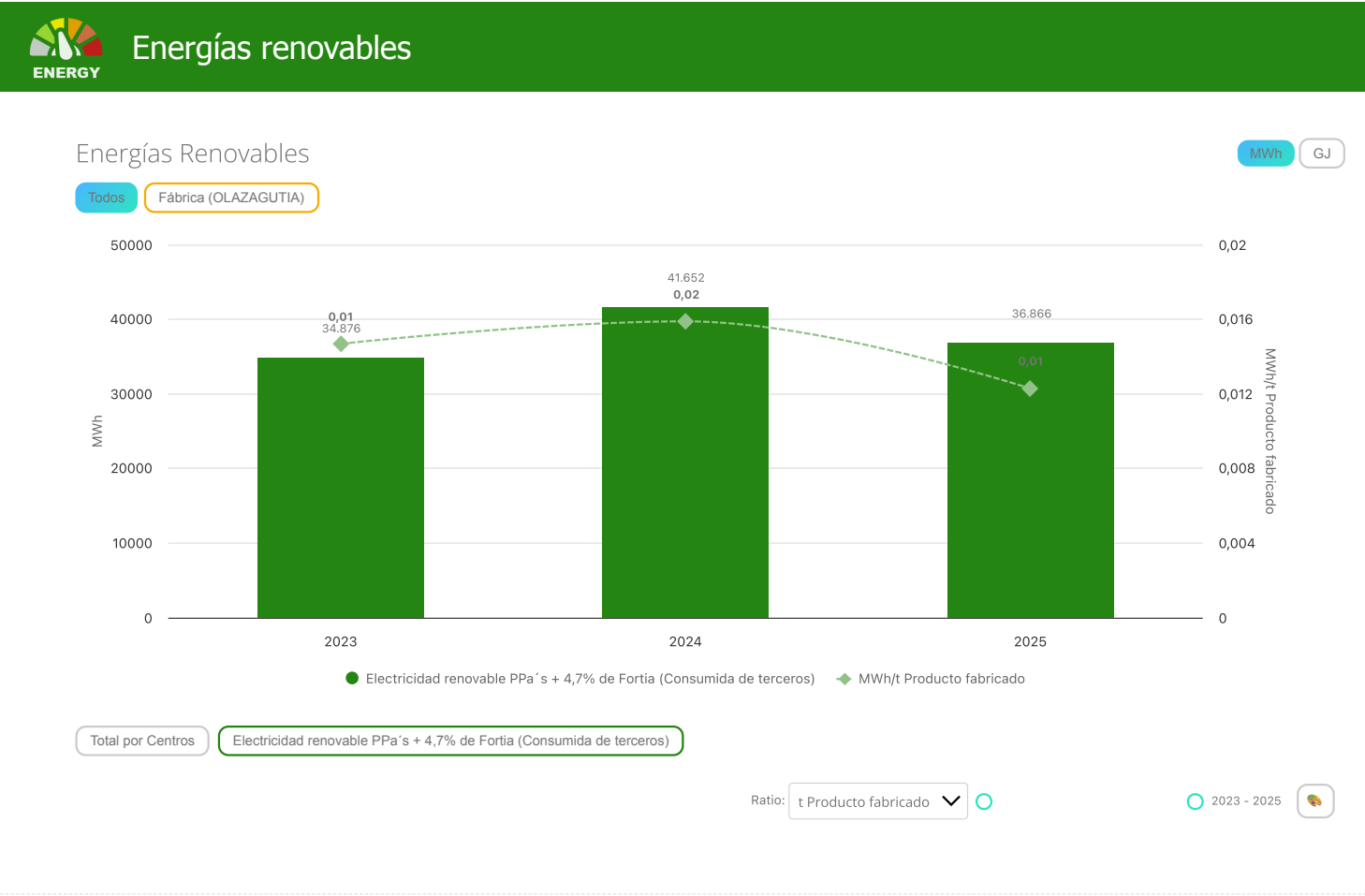
CLEAR FILTERS CSV COPY PDF

Año	Centro	Usos / Info	Consumo Eléctrica (MWh)	Petrólferos / Carbón (MWh)	Ratio elec. MWh/Ud p.	Ratio Petrol. MWh/Ud p.	Ratio cons. total MWh/Ud p.	Consumo total (MWh)
2023	Fábrica (303.245,000 t Clinker fabricado)	Producción-Combustibles fósiles	0,000 (0,000 GJ)	334.769,722 (1.205.170,999 GJ)	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ/t Clinker fabricado)	1,104 MWh/t Clinker fabricado (3,974 GJ/t Clinker fabricado)	1,104 MWh/t Clinker fabricado (3,974 GJ/t Clinker fabricado)	334.769,722 (1.205.170,999 GJ)
2023	Fábrica y Cantera (312.037,000 t Producto fabricado)	Uso Producción-Electricidad	49.283,000 (177.418,800 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0,158 MWh/t Producto fabricado (0,569 GJ/t Producto fabricado)	0 MWh/t Producto fabricado (0,000 GJ/t Producto fabricado)	0,158 MWh/t Producto fabricado (0,569 GJ/t Producto fabricado)	49.283,000 (177.418,800 GJ)
2023	Fábrica y Cantera (312.037,000 t Producto fabricado)	Gasóleo de vehículos y calefacción	0,000 (0,000 GJ)	979,166 (3.524,998 GJ)	0 MWh/t Producto fabricado (0,000 GJ/t Producto fabricado)	3,1 × 10 ⁻³ MWh/t Producto fabricado (0,011 GJ/t Producto fabricado)	3,1 × 10 ⁻³ MWh/t Producto fabricado (0,011 GJ/t Producto fabricado)	979,166 (3.524,998 GJ)
2024	Fábrica y Cantera (436.485,000 t Producto fabricado)	Gasóleo de vehículos y calefacción	0,000 (0,000 GJ)	805,277 (2.898,997 GJ)	0 MWh/t Producto fabricado (0,000 GJ/t Producto fabricado)	1,8 × 10 ⁻³ MWh/t Producto fabricado (0,007 GJ/t Producto fabricado)	1,8 × 10 ⁻³ MWh/t Producto fabricado (0,007 GJ/t Producto fabricado)	805,277 (2.898,997 GJ)
2024	Fábrica (304.012,000 t Clinker fabricado)	Producción-Combustibles fósiles	0,000 (0,000 GJ)	327.427,222 (1.178.737,999 GJ)	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ/t Clinker fabricado)	1,077 MWh/t Clinker fabricado (3,877 GJ/t Clinker fabricado)	1,077 MWh/t Clinker fabricado (3,877 GJ/t Clinker fabricado)	327.427,222 (1.178.737,999 GJ)
2024	Fábrica y Cantera (436.485,000 t Producto fabricado)	Uso Producción-Electricidad	50.012,000 (180.043,200 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0,115 MWh/t Producto fabricado (0,412 GJ/t Producto fabricado)	0 MWh/t Producto fabricado (0,000 GJ/t Producto fabricado)	0,115 MWh/t Producto fabricado (0,412 GJ/t Producto fabricado)	50.012,000 (180.043,200 GJ)
Año		Centro		Σ = 0,000	Σ = 334.769,722	Σ = 334.769,722		

Año	Centro	Usos / Info	Consumo Eléctrica (MWh)	Petrolíferos / Carbón (MWh)	Ratio elec. MWh/Ud p.	Ratio Petrol. MWh/Ud p.	Ratio cons. total MWh/Ud p.	Consumo total (MWh)
2025	Fábrica y Cantera (480.744,000 t Producto fabricado)	Uso Producción-Electricidad	54.135,000 (194.886,000 GJ)	0,000 (0,000 GJ)	0,113 MWh/t Producto fabricado (0,405 GJ/t Producto fabricado)	0 MWh/t Producto fabricado (0,000 GJ/t Producto fabricado)	0,113 MWh/t Producto fabricado (0,405 GJ/t Producto fabricado)	54.135,000 (194.886,000 GJ)
2025	Fábrica y Cantera (480.744,000 t Producto fabricado)	Gasóleo de vehículos y calefacción	0,000 (0,000 GJ)	959,722 (3.454,999 GJ)	0 MWh/t Producto fabricado (0,000 GJ/t Producto fabricado)	2×10^{-3} MWh/t Producto fabricado (0,007 GJ/t Producto fabricado)	2×10^{-3} MWh/t Producto fabricado (0,007 GJ/t Producto fabricado)	959,722 (3.454,999 GJ)
2025	Fábrica (330.927,000 t Clinker fabricado)	Producción-Combustibles fósiles	0,000 (0,000 GJ)	349,257,777 (1.257.327,997 GJ)	0 MWh/t Clinker fabricado (0,000 GJ/t Clinker fabricado)	1,055 MWh/t Clinker fabricado (3,799 GJ/t Clinker fabricado)	1,055 MWh/t Clinker fabricado (3,799 GJ/t Clinker fabricado)	349,257,777 (1.257.327,997 GJ)
			Σ = 0,000	Σ = 334.769,722				Σ = 334.769,722

Mostrando registros del 1 al 9 de un total de 9 registros (filtrado de un total de 363 registros)

Nota: Valores determinados a partir de los datos del informe verificado de gases de efecto invernadero.



Contraer tabla

Año :

▼ Año

Centro :

▼ Centro

Fuente/origen :

☐ Electricidad renovable PPa'...

Clear filters

Año	Centro	Usos	Renovable consumida de terceros (MWh)	Total renovable consumida (MWh)	Ratio MWh Renov. cons./Ud. p.
2023	Fábrica (312.037,000 t Producto fabricado)	Producción Electricidad renovable PPA's + 4,7% de Fortia	34.875,900 MWh	34.875,900	0,112
2024	Fábrica (436.485,000 t Producto fabricado)	Producción Electricidad renovable PPA's + 4,7% de Fortia	41.651,700 MWh	41.651,700	0,095
2025	Fábrica (480.744,000 t Producto fabricado)	Producción Electricidad renovable PPA's + 4,7% de Fortia	36.866,000 MWh	36.866,000	0,077
			Σ = 29,000		

Nota: Energía eléctrica renovable a través de contratos PPA y de certificado de compañía comercializadora Fortia con 4,7% renovable.



Uso y gestión del agua

Gestión del agua

El agua de captación de río se consume en el proceso de refrigeración de equipos, y para la reducción de emisiones difusas en la zona de cantera.

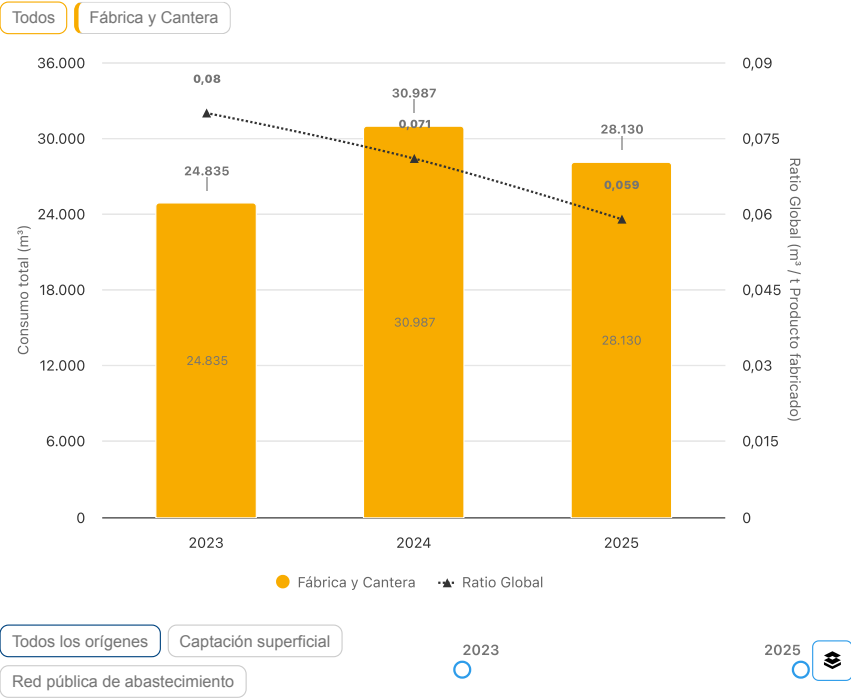


Gestión y control ambiental

El consumo específico de agua de proceso de red se ha disminuido en valor absoluto, disminuyendo también en valor relativo, respecto a 2024.

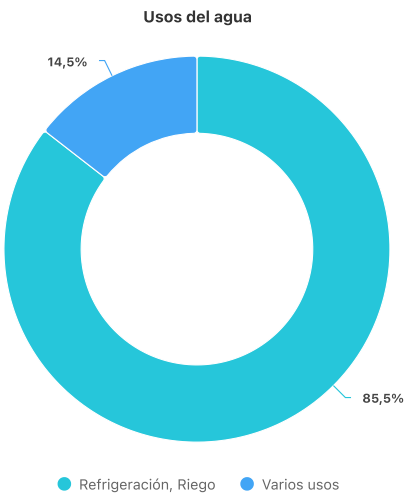
Evolución de métricas y ratios específicos

Consumo de agua (m³) y Ratios



Usos del agua

Año: 2025



Contraer tabla

CLEAR FILTERS CSV COPY PDF

Mostrar All registros

Año	Centro	Origen del agua	Usos	m3	Ratio m3/Ud p.
2023	Fábrika y Cantera (312.037 t Producto fabricado)	Captación superficial	Refrigeración, Riego	21.733,000	0,07 m3/t Producto fabricado
2023	Fábrika y Cantera (312.037 t Producto fabricado)	Red pública de abastecimiento	Varios usos	3.102,000	9,9 × 10 ⁻³ m3/t Producto fabricado
2024	Fábrika y Cantera (436.485 t Producto fabricado)	Captación superficial	Refrigeración, Riego	24.549,000	0,056 m3/t Producto fabricado
2024	Fábrika y Cantera (436.485 t Producto fabricado)	Red pública de abastecimiento	Varios usos	6.438,000	0,015 m3/t Producto fabricado
2025	Fábrika y Cantera (480.744 t Producto fabricado)	Captación superficial	Refrigeración, Riego	24.053,000	0,05 m3/t Producto fabricado
2025	Fábrika y Cantera (480.744 t Producto fabricado)	Red pública de abastecimiento	Varios usos	4.077,000	8,5 × 10 ⁻³ m3/t Producto fabricado

Año

Centro

Origen del agua

Usos

Σ = 80.442.993,025

Nota:



Gestión de los vertidos de aguas residuales

Gestión de vertidos

El vertido de aguas pluviales y sanitarias a cauce, previo paso por sus sistemas de depuración, constituye otro aspecto ambiental de nuestra actividad, por lo que se realizan controles periódicos de sus características con objeto de preservar la calidad del medio receptor, tanto en la recogida de aguas de fábrica como de la cantera.



Gestión y control ambiental

Se dispone de un programa de actuaciones de mejora de las instalaciones depuradoras del vertido de cantera a ejecutar en los siguientes años, con horizonte final de 2027.

Cauce público receptor del vertido: Río Burunda

Evolución de métricas y ratios específicos

Contraer tabla

CLEAR FILTERS CSV COPY

Mostrar All registros

Año	↑ +	Centro	Destino	Contaminante	Concentración	Límite	Ud. Con.
2023		Fábrica (312.037,000 Tn producto fabricado)	Cauce público	Sólidos en suspensión		14 35	mg/l
2023		Fábrica (312.037,000 Tn producto fabricado)	Cauce público	Demanda química de oxígeno		14 125	mg/l
2023		Fábrica (312.037,000 Tn producto fabricado)	Cauce público	T.P.H.		1,3 5	mg/l
2023		Cantera (399.456,000 Tn producción de marga)	Cauce público	Sólidos en suspensión		17 65	mg/l
2023		Cantera (399.456,000 Tn producto fabricado)	Cauce público	Demanda química de oxígeno		10 300	mg/l
2023		Cantera (399.456,000 Tn producto fabricado)	Cauce público	T.P.H.		0,05 5	mg/l
2024		Fábrica (436.485,000 Tn producto fabricado)	Cauce público	Sólidos en suspensión		12 35	mg/l
2024		Fábrica (436.485,000 Tn producto fabricado)	Cauce público	Demanda química de oxígeno		18 125	mg/l
2024		Fábrica (436.485,000 Tn producto fabricado)	Cauce público	T.P.H.		1,6 5	mg/l
2024		Cantera (439.370,000 Tn producción de marga)	Cauce público	Sólidos en suspensión		21 65	mg/l

▼ Año

▼ Centro

▼ Destino

▼ Contaminante

Año	↑ - Centro	↕ Destino	↕ Contaminante	↕ Concentración	↕ Límite	Ud. Con.
2024	Cantera (439.370,000 Tn producto fabricado)	Cauce público	Demanda química de oxígeno		10 300	mg/l
2024	Cantera (439.370,000 Tn producto fabricado)	Cauce público	T.P.H.		0,1 5	mg/l
2025	Fábrica (480.744,000 Tn producto fabricado)	Cauce público	Sólidos en suspensión		13 35	mg/l
2025	Fábrica (480.744,000 Tn producto fabricado)	Cauce público	Demanda química de oxígeno		15 125	mg/l
2025	Fábrica (480.744,000 Tn producto fabricado)	Cauce público	T.P.H.		1,2 5	mg/l
2025	Cantera (488.041,000 Tn producción de marga)	Cauce público	Sólidos en suspensión		55 65	mg/l
2025	Cantera (488.041,000 Tn producto fabricado)	Cauce público	Demanda química de oxígeno		8 300	mg/l
2025	Cantera (488.041,000 Tn producto fabricado)	Cauce público	T.P.H.		0,1 5	mg/l



Emisiones a la atmósfera

Gestión de emisiones

En el año 2025, se han emitido a la atmósfera 286.155 t de CO2 originadas en el proceso de descarbonatación de la caliza – por transformación de marga caliza en óxido de calcio a las altas temperaturas del proceso - y el proceso de combustión – por la oxidación del carbono de los combustibles en presencia de oxígeno -. Estas emisiones han representado un factor total de 864,7 kg CO2/t clínker. Dicho ratio ha descendido ligeramente respecto a 2024. Dicho ratio ha descendido ligeramente respecto a 2024, en torno al 1,7%.

El empleo de gasóleo en 2025 habría generado el equivalente a 3.279 Kg de CO2 a través de la emisión de CH4 y N2O.

Aunque no se trata de una emisión confinada, cabe indicar en este apartado que el mantenimiento de los equipos de refrigeración ha generado una emisión de gases fluorados que en su equivalencia a GEI supondrían 11 t de CO2.

Nuestra continua preocupación por la reducción en los niveles de emisión, se ha traducido en su mantenimiento en valores inferiores a los límites legales y en la mejora de nuestro impacto ambiental más relevante.

Anualmente se reportan los datos correspondientes a 37 contaminantes al Registro Estatal de Emisiones y Fuentes Contaminantes, PRTR España, en forma de carga contaminante de emisiones canalizadas. La mayor parte de los contaminantes atmosféricos no han superado el umbral a partir del cual es necesaria su información, pero dada la política de transparencia en materia ambiental se informa de todos independientemente de dicho umbral.

Para más información puede consultarse www.prtr.es



Gestión y control ambiental

Emisiones de fuentes canalizadas

En las instalaciones de Olazagutía se dispone de 19 focos principales de emisión por chimenea, incluidos dentro del proceso de los hornos, y el resto de los procesos de molienda de combustible, cemento y transporte de materias primas. Así mismo, se dispone de un foco de la trituración de materia prima procedente de la cantera de marga. Todos ellos disponen de sistemas de depuración basados en filtros de mangas, que constituyen algunas de las Mejores Técnicas Disponibles en el sector. Se dispone de sistemas de medición en continuo de contaminantes para los hornos, realizándose mediciones periódicas a todos los focos principales, y controles al resto de los existentes.

Las emisiones de partículas registradas en los focos principales sobre los que se realiza su medición según normativa, expresadas en mg/Nm³, se encuentran en valores inferiores al valor límite establecido legalmente en la Autorización Ambiental Integrada, que es de 10 mg/Nm³.

Respecto al foco de la machacadora de cantera el valor límite es de 50 mg/Nm³

Emisión de partículas

En el proceso de combustión se generan principalmente dióxido de carbono, de azufre y óxidos de nitrógeno, cuya concentración, en mg/Nm³ al 10% de oxígeno, es controlada de forma continua en relación a su valor límite de emisión establecido para 2025 fue de 350 mg/Nm³ para NO_x y 400 mg/Nm³ para SO₂. Se ha de tener en cuenta que la línea del Horno 7 permaneció parada durante todo el año 2025 por ajustes de producción.

Emisión de gases de combustión

Los valores de emisión másica absoluta y relativa de SO₂ respecto a la producción de clínker, han sido parecidas a 2024. En cuanto a la emisión másica de NO_x ha descendido tanto en valor absoluto como en relativo. Se ha de tener en cuenta que la línea del Horno 7 permaneció parada durante los años 2023, 2024 y 2025 por ajustes de producción.

Emisiones de fuentes difusas

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

Para la inspección de la calidad del aire, se cuenta con la monitorización en continuo de cabinas de control instaladas en el entorno de fábrica (Olazagutía) con las que se reciben datos a tiempo real de la misma. Los datos recogidos por estas estaciones se comparten con el Órgano Ambiental.

Contraer tabla

COLUMNS

CSV

COPY

PDF

Mostrar

All

registros

Año	↑ ▼	Centro	▲ ▼	Origen/Tipo	▲ ▼	Contaminante	▲ ▼	Concentración	▲ ▼	Ud. Con.	Emisión másica (kg)	Ratio Kg /Ud p.
2023		Fábrica (312.037,000 Tn producto fabricado)		Emisiones difusas		SO2 Estación Olazagutía			4	µg/m3		0
2023		Fábrica (312.037,000 Tn producto fabricado)		Foco de emisión vehiculado		Emisiones de partículas			0	kg/año	2.532,000	8,1 × 10 ⁻³
2023		Fábrica (312.037,000 Tn producto fabricado)		Emisiones difusas		SO2 Estación Alsasua			2	µg/m3		0
2023		Fábrica (312.037,000 Tn producto fabricado)		Foco de emisión vehiculado, Emisiones del transporte		Emisiones de gases de combustión NOx			0	kg/año	306.106,000	0,981
2023		Fábrica (312.037,000 Tn producto fabricado)		Emisiones difusas		PM10 Estación Olazagutía			17	µg/m3		0
2023		Fábrica (312.037,000 Tn producto fabricado)		Foco de emisión vehiculado, Emisiones del transporte		Emisiones de gases de combustión SO2			0	kg/año	167.360,000	0,536
2023		Fábrica (312.037,000 Tn producto fabricado)		Emisiones difusas		NO2 Estación Alsasua			14	µg/m3		0
2023		Fábrica (312.037,000 Tn producto fabricado)		Emisiones difusas		PM10 Estación Alsasua			14	µg/m3		0

▼ Año

▼ Centro

▼ Origen/Tipo

▼ Contaminante

Σ = 2.532,000

Año	↑ ▼	Centro	↕ ↕	Origen/Tipo	↕ ↕	Contaminante	↕ ↕	Concentración	↕ ↕	Ud. Con.	Emisión mástica (kg)	Ratio Kg /Ud p.
2023		Fábrica (312.037,000 Tn producto fabricado)		Emisiones difusas		NO2 Estación Olazagutía		5		µg/m3		0
2024		Fábrica (436.485,000 Tn producto fabricado)		Foco de emisión vehiculado, Emisiones del transporte		Emisiones de gases de combustión NOx		0		kg/año	317.489,000	0,727
2024		Fábrica (436.485,000 Tn producto fabricado)		Emisiones difusas		PM10 Estación Olazagutía		12		µg/m3		0
2024		Fábrica (436.485,000 Tn producto fabricado)		Emisiones difusas		SO2 Estación Alsasua		2		µg/m3		0
2024		Fábrica (436.485,000 Tn producto fabricado)		Foco de emisión vehiculado, Emisiones del transporte		Emisiones de gases de combustión SO2		0		kg/año	213.733,000	0,49
2024		Fábrica (436.485,000 Tn producto fabricado)		Emisiones difusas		NO2 Estación Olazagutía		5		µg/m3		0
2024		Fábrica (436.485,000 Tn producto fabricado)		Emisiones difusas		NO2 Estación Alsasua		10		µg/m3		0
2024		Fábrica (436.485,000 Tn producto fabricado)		Emisiones difusas		SO2 Estación Olazagutía		2		µg/m3		0
2024		Fábrica (436.485,000 Tn producto fabricado)		Emisiones difusas		PM10 Estación Alsasua		14		µg/m3		0
2024		Fábrica (436.485,000 Tn producto fabricado)		Foco de emisión vehiculado		Emisiones de partículas		0		kg/año	5.270,000	0,012
2025		Fábrica (480.744,000 Tn producto fabricado)		Foco de emisión vehiculado, Emisiones del transporte		Emisiones de gases de combustión NOx		0		kg/año	289.268,000	0,602
2025		Fábrica (480.744,000 Tn producto fabricado)		Emisiones difusas		SO2 Estación Alsasua		2		µg/m3		0
2025		Fábrica (480.744,000 Tn producto fabricado)		Emisiones difusas		NO2 Estación Olazagutía		4		µg/m3		0
2025		Fábrica (480.744,000 Tn producto fabricado)		Foco de emisión vehiculado		Emisiones de partículas		0		kg/año	5.983,000	0,012
2025		Fábrica (480.744,000 Tn producto fabricado)		Emisiones difusas		PM10 Estación Alsasua		13		µg/m3		0
2025		Fábrica (480.744,000 Tn producto fabricado)		Emisiones difusas		SO2 Estación Olazagutía		4		µg/m3		0
2025		Fábrica (480.744,000 Tn producto fabricado)		Foco de emisión vehiculado, Emisiones del transporte		Emisiones de gases de combustión SO2		0		kg/año	222.829,000	0,464
2025		Fábrica (480.744,000 Tn producto fabricado)		Emisiones difusas		PM10 Estación Olazagutía		13		µg/m3		0
											Σ = 2.532,000	

Año	Centro	Origen/Tipo	Contaminante	Concentración	Ud. Con.	Emisión másica (kg)	Ratio Kg /Ud p.
2025	Fábrica (480.744,000 Tn producto fabricado)	Emisiones difusas	NO2 Estación Alsasua	9	µg/m3		0
Σ = 2.532,000							

Otras emisiones

La emisión de ruido en el entorno de las instalaciones fabriles genera, como impacto, molestias a la población y la fauna.

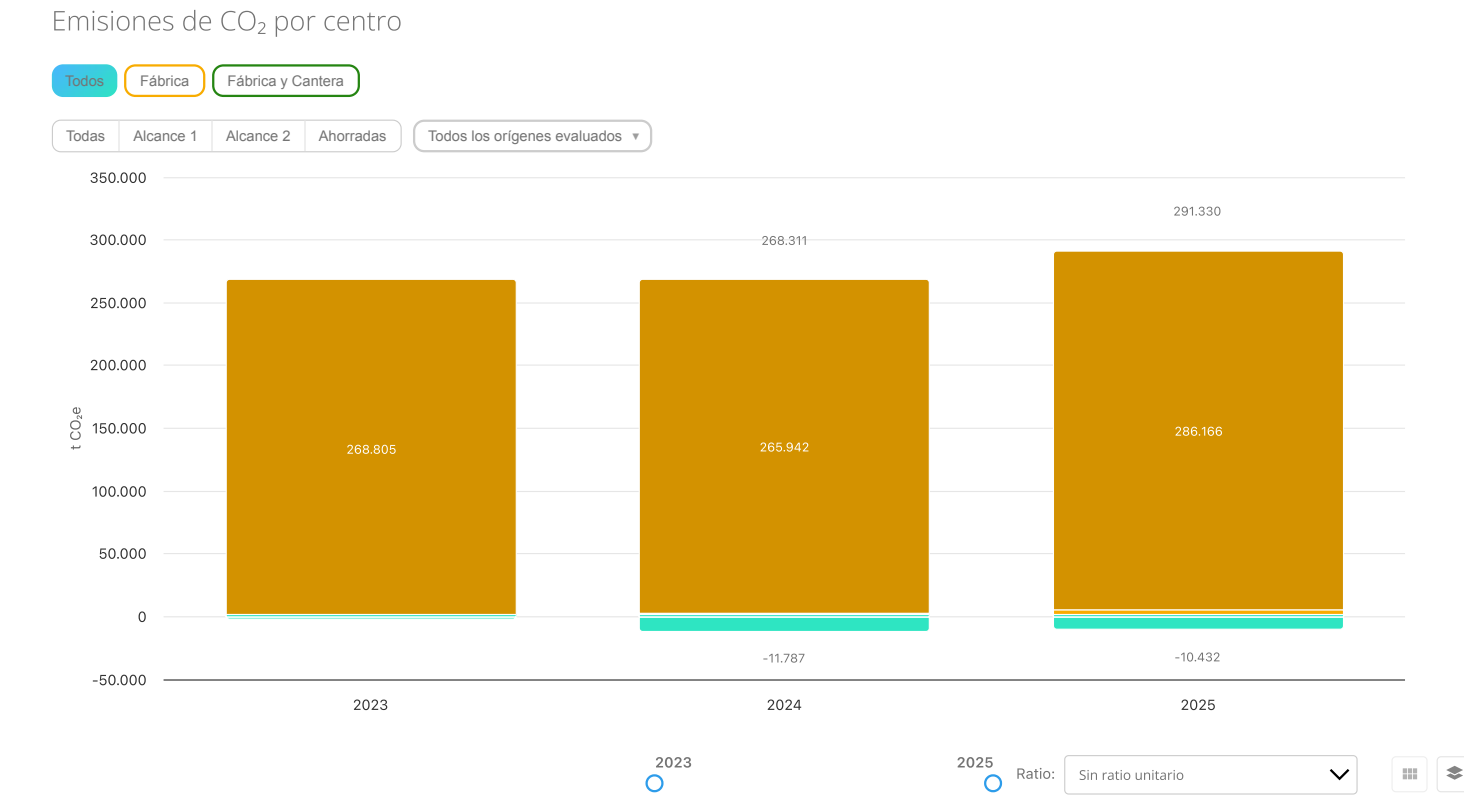
En el caso de la fábrica de Olazagutía, situada en el entorno de un polígono industrial, una autovía de tráfico muy intenso como es la N-I y unas vías de ferrocarril, la afección al medio no es realmente significativa. Sin embargo, se han venido acometiendo una serie de actuaciones para la minimización de ruido, como son medidas preventivas en cinta de cantera, adecuación de salas de compresores...etc.

Se realiza una campaña anual de medición en puntos representativos de la periferia de cantera, con objeto de garantizar el cumplimiento de los requisitos legales establecidos según normativa sectorial de ruidos. La medición realizada en 2013 no se adecuó a los criterios establecidos en el R.D. 1367/2007, por lo que se realizó una nueva medición con su correspondiente informe en el primer trimestre de 2014 con los criterios de dicha norma.

Las conclusiones de dicho informe del Organismo de Control Autorizado por el Gobierno de Navarra son las siguientes:
" Se puede determinar que las instalaciones de la empresa CEMENTOS PORTLAND VALDERRIVAS, S.A., ubicada en c/estación, 37, Olazagutía (Navarra), dan cumplimiento a los valores límites en ambiente exterior del Anexo III del Real Decreto 1367/2007"

Respecto a la medición anual de cantera, se realizó en noviembre de 2025, y fue conforme a la norma de aplicación.

CO₂ Emisiones de CO₂



Contraer tabla

Mostrar

Allregistros

Buscar:

Año	↑ ↓	Centro	↑ ↓	Origen/Tipo	↑ ↓	CO2eq Directas (S1)	CO2eq Indirectas (S2)	↑ ↓	CO2eq Ahorradas/Compe...	↑ ↓	T CO2eq Totales	Ratio Total t CO2eq/Ud p.	Ratio t directas CO2eq/Ud p	Ratio t indirectas CO2eq/Ud p	Ratio t CO2eq ahorr./Ud p.
2023		Fábrica (303.245,000 t Clinker fabricado)		Descarbonatación de la MMPP y Combustión.		268.805,000t	-		-		268.805,000	0,886 t CO2eq/t Clinker fabricado	0,886 t CO2eq/t Clinker fabricado	0 t CO2eq/t Clinker fabricado	0 t CO2eq/t Clinker fabricado
2024		Fábrica (304.012,000 t Clinker fabricado)		Descarbonatación de la MMPP y Combustión.		265.939,000t	-		-		265.939,000	0,875 t CO2eq/t Clinker fabricado	0,875 t CO2eq/t Clinker fabricado	0 t CO2eq/t Clinker fabricado	0 t CO2eq/t Clinker fabricado
2024		Fábrica y Cantera (436.485,000 t Producto fabricado)		Emisiones CO2 equivalentes por gasóleo transporte y calefacción		2,939t	-		-		2,939	7 × 10 ⁻⁶ t CO2eq/t Producto fabricado	7 × 10 ⁻⁶ t CO2eq/t Producto fabricado	0 t CO2eq/t Producto fabricado	0 t CO2eq/t Producto fabricado
2024		Fábrica (436.485,000 t Producto fabricado)		Fugas de gases refrigerantes		3,100t	-		-		3,100	7 × 10 ⁻⁶ t CO2eq/t Producto fabricado	7 × 10 ⁻⁶ t CO2eq/t Producto fabricado	0 t CO2eq/t Producto fabricado	0 t CO2eq/t Producto fabricado
2024		Fábrica (436.485,000 t Producto fabricado)		Emisión CO2 energía eléctrica No renovable		-	2.365,900t		-		2.365,900	5,4 × 10 ⁻³ t CO2eq/t Producto fabricado	0 t CO2eq/t Producto fabricado	5,4 × 10 ⁻³ t CO2eq/t Producto fabricado	0 t CO2eq/t Producto fabricado
2024		Fábrica (436.485,000 t Producto fabricado)		CO2 Consumo renovable eléctrico comercializadora y PPA's		-	-		-11.787,420t		0,000	0 t CO2eq/t Producto fabricado	0 t CO2eq/t Producto fabricado	0 t CO2eq/t Producto fabricado	0,027 t CO2eq/t Producto fabricado
2025		Fábrica (330.927,000 t Clinker fabricado)		Descarbonatación de la MMPP y Combustión.		286.155,000t	-		-		286.155,000	0,865 t CO2eq/t Clinker fabricado	0,865 t CO2eq/t Clinker fabricado	0 t CO2eq/t Clinker fabricado	0 t CO2eq/t Clinker fabricado
2025		Fábrica y Cantera (480.744,000 t Producto fabricado)		Emisiones CO2 equivalentes por gasóleo transporte y calefacción		276,000t	-		-		276,000	5,7 × 10 ⁻⁴ t CO2eq/t Producto fabricado	5,7 × 10 ⁻⁴ t CO2eq/t Producto fabricado	0 t CO2eq/t Producto fabricado	0 t CO2eq/t Producto fabricado
2025		Fábrica (480.744,000 t Producto fabricado)		Fugas de gases refrigerantes		11,000t	-		-		11,000	2,3 × 10 ⁻⁵ t CO2eq/t Producto fabricado	2,3 × 10 ⁻⁵ t CO2eq/t Producto fabricado	0 t CO2eq/t Producto fabricado	0 t CO2eq/t Producto fabricado
2025		Fábrica (480.744,000 t Producto fabricado)		Emisión CO2 energía eléctrica No renovable		-	4.887,950t		-		4.887,950	0,01 t CO2eq/t Producto fabricado	0 t CO2eq/t Producto fabricado	0,01 t CO2eq/t Producto fabricado	0 t CO2eq/t Producto fabricado
2025		Fábrica (480.744,000 t Producto fabricado)		CO2 Consumo renovable eléctrico comercializadora y PPA's		-	-		-10.432,200t		0,000	0 t CO2eq/t Producto fabricado	0 t CO2eq/t Producto fabricado	0 t CO2eq/t Producto fabricado	0,022 t CO2eq/t Producto fabricado
						Σ = 0,000	Σ = 0,000			Σ = 0,000					

▼ Año

▼ Centro

▼ Origen/Tl...

Nota: En las emisiones de alcance 1 (S1), se incluyen exclusivamente aquellas verificadas en el marco de la directiva y reglamentación de desarrollo para el Comercio de Derechos de Gases de efecto Invernadero (ETS) de la Unión Europea.



Producción y gestión de residuos

Generación de residuos

El proceso de fabricación de cemento y mortero no da origen a la generación de residuos, siendo por tanto éstos derivados de las actividades de mantenimiento de las instalaciones, obras de modificación, limpieza de edificios,

laboratorio, servicio médico, entre otros.

Los criterios de gestión establecidos se basan en su minimización en el proceso de generación, la reutilización y el reciclaje, llevándose a cabo una segregación interna y una gestión externa adecuada para cada tipo de residuos.



Gestión y control ambiental

La generación de residuos peligrosos se ha incrementado en valor absoluto, y se ha mantenido en valor relativo. La generación de residuos no peligrosos se ha incrementado significativamente en valor absoluto y relativo por la gestión de cantidades importantes de residuos de alta densidad reutilizables.

Por tipología de residuos, los más importantes este año han sido, dentro de los peligrosos, lodos aceitosos del separador aceite/grasa, trapos/material contaminado y aceite usado. Dentro de los residuos no peligrosos destaca la generación del ladrillo refractario.

Plan de minimización de residuos peligrosos

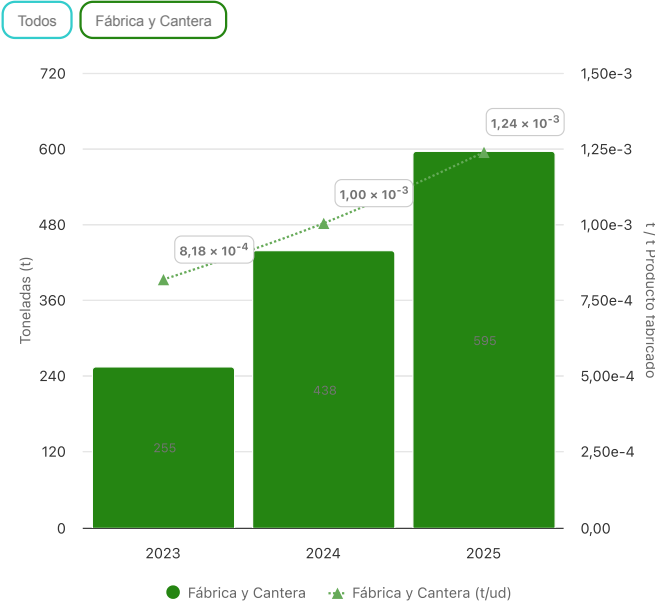
Se dispone de un Estudio de minimización de residuos peligrosos para el periodo 2024-2027, realizado según las directrices e instrucciones establecidas por el Departamento de Desarrollo Rural y Medio Ambiente en su página web. Después de valorar y seleccionar los residuos peligrosos generados se ha establecido como prioritario los trapos y absorbentes contaminados con hidrocarburos, de LER 15 02 02.

Las alternativas seleccionadas para reducir un 11 % dicho residuo peligroso consisten en la utilización de material aún más absorbente para derrames y fugas, así como la realización de un estudio detallado sobre la maquinaria para control de fugas. Para ello las actuaciones consistirían fundamentalmente en proseguir con la formación del personal de mantenimiento, y la búsqueda de un material aún más absorbente que la sepiolita que se emplea.

Evolución de métricas y ratios específicos

Generación de residuos

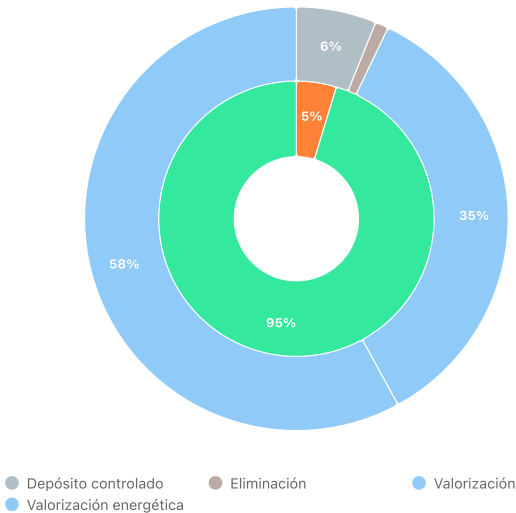
Todos No Peligrosos Peligrosos



Destino de los residuos

Año: 2025

Todos No Peligrosos Peligrosos



Todos los centros Fábrica y Cantera

Ver Descripción	Todos (100,00%)
161105 (42,87%)	170504 (24,09%)
150203 (8,25%)	170904 (5,13%)
Otros (19,66%)	

2023

2025

Contraer tabla

Tipología y destino

CLEAR FILTERS CSV COPY PDF

Mostrar All registros

Año	↑ _	Centro	▲ _	No peligrosos	▲ _	Peligrosos	▲ _	Eliminación/ Depósito controlado	▲ _	Valorización	▲ _	Ratio RP (kg)/Ud p.	Ratio NP (Kg)/Ud p.	Totales (t)	Ratio totales (t)/Ud p.
2023		Fábrica y Cantera (312.037,000 Tn producto fabricado)		223,324 t		32,051 t		101,930 t		153,445 t		0,103 kg/Tn producto fabricado kg/Ud p.	0,716 kg/Tn producto fabricado Kg/Ud p.	255,38 t	1×10^{-3} t/Tn producto fabricado t/Ud p.
2024		Fábrica y Cantera (436.485,000 Tn producto fabricado)		395,311 t		25,201 t		43,682 t		376,830 t		0,058 kg/Tn producto fabricado kg/Ud p.	0,906 kg/Tn producto fabricado Kg/Ud p.	420,51 t	1×10^{-3} t/Tn producto fabricado t/Ud p.
2025		Fábrica y Cantera (480.744,000 Tn producto fabricado)		567,180 t		29,030 t		11,755 t		555,425 t		0,06 kg/Tn producto fabricado kg/Ud p.	1,18 kg/Tn producto fabricado Kg/Ud p.	596,21 t	1×10^{-3} t/Tn producto fabricado t/Ud p.
▼ Año		▼ Centro		Σ = 374,990		Σ = 0,520		Σ = 0,000		Σ = 91,780					

Relación de residuos

CSV COPY PDF

Mostrar All registros

Año	↑ _	Centro	▲ _	Descripción del residuo	▲ _	Código CER/LER	▲ _	Tratamiento	▲ _	Peligroso	▲ _	Cantidad (t)	▲ _	Ratio cantidad (t)/Udp.
2023		Fábrica y Cantera (312.037,000 t Producto fabricado)		Materiales de filtración		150203		D5		No		57,520 t		$1,8 \times 10^{-4}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023		Fábrica y Cantera (312.037,000 t Producto fabricado)		Chatarra		170405		R13		No		30,420 t		$9,7 \times 10^{-5}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023		Fábrica y Cantera (312.037,000 t Producto fabricado)		Escombros mezclados		170904		D5		No		4,200 t		$1,3 \times 10^{-5}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023		Fábrica y Cantera (312.037,000 t Producto fabricado)		Residuos envasados		150106		D5		No		16,900 t		$5,4 \times 10^{-5}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023		Fábrica y Cantera (312.037,000 t Producto fabricado)		Madera		170201		R13		No		20,800 t		$6,7 \times 10^{-5}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023		Fábrica y Cantera (312.037,000 t Producto fabricado)		Lodos de depuradora		200304		R10		No		13,260 t		$4,2 \times 10^{-5}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023		Fábrica y Cantera (312.037,000 t Producto fabricado)		Caucho		070299		R13		No		1,860 t		6×10^{-6} t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023		Fábrica y Cantera (312.037,000 t Producto fabricado)		Absorbentes y trapos contaminados		150202		D15		Sí		6,735 t		$2,2 \times 10^{-5}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
▼ Año		▼ Centro		▼ Descripción del res...		▼ Código CER/LER		▼ Tratamiento		▼ Peligroso				
Σ = 1,000														

Año	↑ Centro	Descripción del residuo	Código CER/LER	Tratamiento	Peligroso	Cantidad (t)	Ratio cantidad (t)/Udp.
2023	Fábrica y Cantera (312.037,000 t Producto fabricado)	Lodos aceitosos del separador	130508	D09	Sí	13,680 t	$4,4 \times 10^{-5}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023	Fábrica y Cantera (312.037,000 t Producto fabricado)	Aceite usado	130205	R13	Sí	6,660 t	$2,1 \times 10^{-5}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023	Fábrica y Cantera (312.037,000 t Producto fabricado)	Filtros de aceite	160107	R13	Sí	0,150 t	0 t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023	Fábrica y Cantera (312.037,000 t Producto fabricado)	Reactivos de laboratorio	160506	D15	Sí	0,330 t	1×10^{-5} t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023	Fábrica y Cantera (312.037,000 t Producto fabricado)	Safety kleen	140603	R13	Sí	0,385 t	1×10^{-6} t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023	Fábrica y Cantera (312.037,000 t Producto fabricado)	Agua con hidrocarburos	130507	R13	Sí	2,055 t	7×10^{-6} t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023	Fábrica y Cantera (312.037,000 t Producto fabricado)	Pilas	160604	R13	No	0,014 t	0 t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023	Fábrica y Cantera (312.037,000 t Producto fabricado)	Ladrillo refractario	161105	R05	No	74,620 t	$2,4 \times 10^{-4}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023	Fábrica y Cantera (312.037,000 t Producto fabricado)	Equipos electrónicos	160214	R13	No	1,230 t	4×10^{-6} t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023	Fábrica y Cantera (312.037,000 t Producto fabricado)	Otros residuos de tratamiento mecánico	191212	D5	No	2,500 t	8×10^{-6} t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023	Fábrica y Cantera (312.037,000 t Producto fabricado)	Reactivos de laboratorio	160507	D15	Sí	0,030 t	0 t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023	Fábrica y Cantera (312.037,000 t Producto fabricado)	Fluorescentes	200121	R13	Sí	0,115 t	0 t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023	Fábrica y Cantera (312.037,000 t Producto fabricado)	Aerosoles	160504	R13	Sí	0,011 t	0 t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023	Fábrica y Cantera (312.037,000 t Producto fabricado)	Tóner	080317	D15	Sí	0,035 t	0 t/t Producto fabricado t/Ud p.
2023	Fábrica y Cantera (312.037,000 t Producto fabricado)	Envases plásticos contaminados	150110	R13	Sí	1,865 t	6×10^{-6} t/t Producto fabricado t/Ud p.
2024	Fábrica y Cantera (436.485,000 t Producto fabricado)	Chatarra	170504	R13	No	155,430 t	$3,6 \times 10^{-4}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2024	Fábrica y Cantera (436.485,000 t Producto fabricado)	Escombros mezclados	170904	D15	No	39,280 t	9×10^{-5} t/t Producto fabricado t/Ud p.
2024	Fábrica y Cantera (436.485,000 t Producto fabricado)	Residuos envasados	150106	R13	No	7,740 t	$1,8 \times 10^{-5}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
						Σ = 1,000	

Año	↑ Centro	Descripción del residuo	Código CER/LER	Tratamiento	Peligroso	Cantidad (t)	Ratio cantidad (t)/Udp.
2024	Fábrica y Cantera (436.485,000 t Producto fabricado)	Madera	170201	R13	No	7,320 t	$1,7 \times 10^{-5}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2024	Fábrica y Cantera (436.485,000 t Producto fabricado)	Lodos de depuradora	200304	R10	No	12,260 t	$2,8 \times 10^{-5}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2024	Fábrica y Cantera (436.485,000 t Producto fabricado)	Caucho	070299	R13	No	1,440 t	3×10^{-6} t/t Producto fabricado t/Ud p.
2024	Fábrica y Cantera (436.485,000 t Producto fabricado)	Equipos electrónicos	160214	R13	No	0,860 t	2×10^{-6} t/t Producto fabricado t/Ud p.
2024	Fábrica y Cantera (436.485,000 t Producto fabricado)	Absorbentes y trapos contaminados	150202	D15	Sí	5,715 t	$1,3 \times 10^{-5}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2024	Fábrica y Cantera (436.485,000 t Producto fabricado)	Lodos aceitosos del separador	130508	D09	Sí	9,040 t	$2,1 \times 10^{-5}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2024	Fábrica y Cantera (436.485,000 t Producto fabricado)	Aceite usado	130205	R13	Sí	4,966 t	$1,1 \times 10^{-5}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2024	Fábrica y Cantera (436.485,000 t Producto fabricado)	Filtros de aceite	160107	R13	Sí	0,150 t	0 t/t Producto fabricado t/Ud p.
2024	Fábrica y Cantera (436.485,000 t Producto fabricado)	Residuos de laboratorio reactivos	160506	D15	Sí	0,118 t	0 t/t Producto fabricado t/Ud p.
2024	Fábrica y Cantera (436.485,000 t Producto fabricado)	Residuo laboratorio inorgánico	160507	D15	Sí	0,054 t	0 t/t Producto fabricado t/Ud p.
2024	Fábrica y Cantera (436.485,000 t Producto fabricado)	Aditivos caducados	160508	D15	Sí	3,720 t	9×10^{-6} t/t Producto fabricado t/Ud p.
2024	Fábrica y Cantera (436.485,000 t Producto fabricado)	Materiales filtración	150203	D15	No	17,660 t	4×10^{-5} t/t Producto fabricado t/Ud p.
2024	Fábrica y Cantera (436.485,000 t Producto fabricado)	Ladrillo refractario	161105	R05	No	170,960 t	$3,9 \times 10^{-4}$ t/t Producto fabricado t/Ud p.
2024	Fábrica y Cantera (436.485,000 t Producto fabricado)	Pilas	160604	R13	No	0,026 t	0 t/t Producto fabricado t/Ud p.
2024	Fábrica y Cantera (436.485,000 t Producto fabricado)	Residuo laboratorio alcohol	160508	D15	Sí	0,020 t	0 t/t Producto fabricado t/Ud p.
2024	Fábrica y Cantera (436.485,000 t Producto fabricado)	Envases plásticos contaminados	150110	R13	Sí	0,460 t	1×10^{-6} t/t Producto fabricado t/Ud p.
2024	Fábrica y Cantera (436.485,000 t Producto fabricado)	Tóner	080317	D15	Sí	0,065 t	0 t/t Producto fabricado t/Ud p.
2024	Fábrica y Cantera (436.485,000 t Producto fabricado)	Safety kleen	140603	R13	Sí	0,550 t	1×10^{-6} t/t Producto fabricado t/Ud p.
						Σ = 1,000	

Año	↑ Centro	Descripción del residuo	Código CER/LER	Tratamiento	Peligroso	Cantidad (t)	Ratio cantidad (t)/Udp.
2024	Fábrica y Cantera (436.485,000 t Producto fabricado)	Aguas con hidrocarburos	160507	D15	Sí	0,210 t	$\frac{0}{t/t \text{ Producto fabricado}}$ t/Ud p.
2024	Fábrica y Cantera (436.485,000 t Producto fabricado)	Aerosoles	160504	R13	Sí	0,013 t	$\frac{0}{t/t \text{ Producto fabricado}}$ t/Ud p.
2024	Fábrica y Cantera (436.485,000 t Producto fabricado)	Fluorescentes	200121	R13	Sí	0,120 t	$\frac{0}{t/t \text{ Producto fabricado}}$ t/Ud p.
2025	Fábrica y Cantera (480.744,000 t Producto fabricado)	Chatarra	170504	R13	No	155,020 t	$\frac{3,2 \times 10^{-4}}{t/t \text{ Producto fabricado}}$ t/Ud p.
2025	Fábrica y Cantera (480.744,000 t Producto fabricado)	Escombros mezclados	170904	D15	No	22,680 t	$\frac{4,7 \times 10^{-5}}{t/t \text{ Producto fabricado}}$ t/Ud p.
2025	Fábrica y Cantera (480.744,000 t Producto fabricado)	Residuos envasados	150106	R13	No	15,700 t	$\frac{3,3 \times 10^{-5}}{t/t \text{ Producto fabricado}}$ t/Ud p.
2025	Fábrica y Cantera (480.744,000 t Producto fabricado)	Madera	170201	R13	No	16,680 t	$\frac{3,5 \times 10^{-5}}{t/t \text{ Producto fabricado}}$ t/Ud p.
2025	Fábrica y Cantera (480.744,000 t Producto fabricado)	Lodos de depuradora	200304	R10	No	12,200 t	$\frac{2,5 \times 10^{-5}}{t/t \text{ Producto fabricado}}$ t/Ud p.
2025	Fábrica y Cantera (480.744,000 t Producto fabricado)	Caucho	070299	R13	No	4,120 t	$\frac{9 \times 10^{-6}}{t/t \text{ Producto fabricado}}$ t/Ud p.
2025	Fábrica y Cantera (480.744,000 t Producto fabricado)	Absorbentes y trapos contaminados	150202	D15	Sí	5,645 t	$\frac{1,2 \times 10^{-5}}{t/t \text{ Producto fabricado}}$ t/Ud p.
2025	Fábrica y Cantera (480.744,000 t Producto fabricado)	Lodos aceitosos del separador	130508	D09	Sí	13,740 t	$\frac{2,9 \times 10^{-5}}{t/t \text{ Producto fabricado}}$ t/Ud p.
2025	Fábrica y Cantera (480.744,000 t Producto fabricado)	Aceite usado	130205	R13	Sí	4,725 t	$\frac{1 \times 10^{-5}}{t/t \text{ Producto fabricado}}$ t/Ud p.
2025	Fábrica y Cantera (480.744,000 t Producto fabricado)	Filtros de aceite	160107	R13	Sí	0,000 t	$\frac{0}{t/t \text{ Producto fabricado}}$ t/Ud p.
2025	Fábrica y Cantera (480.744,000 t Producto fabricado)	Residuos de laboratorio reactivos	160506	D15	Sí	0,155 t	$\frac{0}{t/t \text{ Producto fabricado}}$ t/Ud p.
2025	Fábrica y Cantera (480.744,000 t Producto fabricado)	Safety kleen Residuo utilizado como disolvente	140603	R13	Sí	0,710 t	$\frac{1 \times 10^{-6}}{t/t \text{ Producto fabricado}}$ t/Ud p.
2025	Fábrica y Cantera (480.744,000 t Producto fabricado)	Ladrillos refractarios	161105	R13	No	306,860 t	$\frac{6,4 \times 10^{-4}}{t/t \text{ Producto fabricado}}$ t/Ud p.
2025	Fábrica y Cantera (480.744,000 t Producto fabricado)	Materiales de filtración	150203	R13	No	31,160 t	$\frac{6,5 \times 10^{-5}}{t/t \text{ Producto fabricado}}$ t/Ud p.
2025	Fábrica y Cantera (480.744,000 t Producto fabricado)	Equipos electrónicos	160214	R13	No	2,760 t	$\frac{6 \times 10^{-6}}{t/t \text{ Producto fabricado}}$ t/Ud p.
						$\Sigma = 1,000$	

Año	↑ -	Centro	Descripción del residuo	Código CER/LER	Tratamiento	Peligroso	Cantidad (t)	Ratio cantidad (t)/Udp.
2025		Fábrica y Cantera (480.744,000 t Producto fabricado)	Aditivos caducados	160508	R13	Sí	1,705 t	4×10^{-6} t/t Producto fabricado t/Ud p.
2025		Fábrica y Cantera (480.744,000 t Producto fabricado)	Grasas y ceras agotadas	120112	R13	Sí	0,725 t	2×10^{-6} t/t Producto fabricado t/Ud p.
2025		Fábrica y Cantera (480.744,000 t Producto fabricado)	Envases plásticos contaminados	150110	R13	Sí	0,305 t	1×10^{-6} t/t Producto fabricado t/Ud p.
2025		Fábrica y Cantera (480.744,000 t Producto fabricado)	Pilas que contienen mercurio	160603	R13	Sí	0,005 t	0 t/t Producto fabricado t/Ud p.
2025		Fábrica y Cantera (480.744,000 t Producto fabricado)	Tóner	080317	R13	Sí	0,005 t	0 t/t Producto fabricado t/Ud p.
2025		Fábrica y Cantera (480.744,000 t Producto fabricado)	Residuos de laboratorio alcohol	160508	D15	Sí	0,230 t	0 t/t Producto fabricado t/Ud p.
							Σ = 1,000	

Gestión de las materias primas y los recursos

Gestión de los recursos materiales

El proceso de fabricación de cemento requiere el consumo de grandes cantidades de materias primas. La principal materia empleada es la piedra extraída de las canteras de marga y caliza, si bien existen, además, otros materiales que son esenciales en cantidades menores para alcanzar una composición adecuada de los productos intermedios y finales, con origen externo. En su mayor parte, resultan igualmente materias primas naturales procedentes de otras explotaciones. Las materias naturales que se añaden en la fabricación del clínker a parte de la marga y la caliza son: la arena silíceo, limonita y yeso. Y adicionalmente se añaden yeso natural, más caliza y limonita adición/puzolana para fabricar el cemento.

Durante los últimos años, la fábrica de Olazagutía, dentro de la política estratégica del Grupo Cementos Portland Valderrivas, ha venido apostando por la sustitución de estas materias primas naturales por residuos, como medida de reducción y optimización de su explotación. Estas materias primas secundarias, provienen de otros procesos industriales y se emplean conjuntamente con las anteriores en la producción de harina de crudo o como adición dependiendo del tipo de cemento a producir.

Estas prácticas de valorización aportan una serie de ventajas ambientales, entre ellas la disminución de la extracción de materias primas y del envío de residuos a vertedero, sin afectar la calidad de los productos o la seguridad de los trabajadores y el medio ambiente.



Gestión y control ambiental

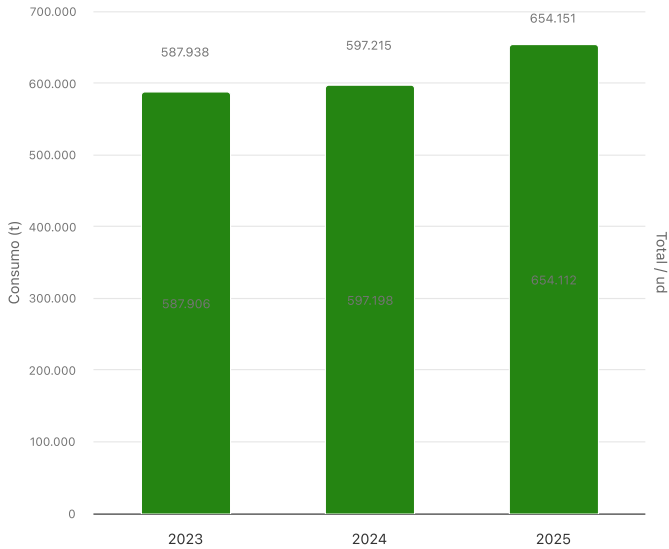
Durante el año 2025, el consumo global de materias primas alternativas respecto al cemento se ha descendido tanto en valor relativo, como en absoluto, respecto al año anterior, 2024.

Evolución de métricas y ratios específicos

Consumo de recursos

Total M. Primas Envases

Todos Cantera Fábrica



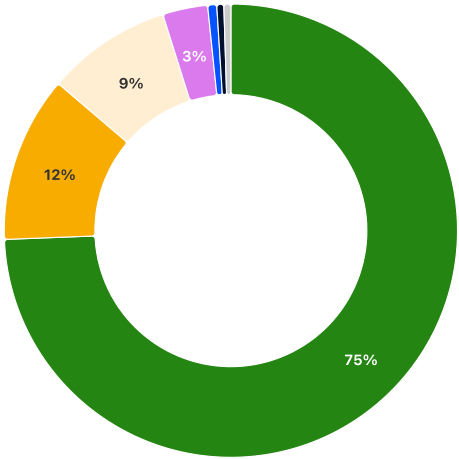
2023 2025 Ratio: Sin ratio unitario

- Todos los grupos
- Todos (100,00%)
 - Marga (72,14%)
 - Caliza (13,83%)
 - Caliza de adición (8,21%)
 - Yeso (3,00%)
 - Arena sílicea (0,97%)
 - Limonita (0,52%)
 - Otros (1,33%)

Contraer tabla

Tipo de materias

Año: 2025



- Marga
- Caliza
- Caliza de adición
- Yeso
- Arena sílicea
- Escoria de acería
- Otros

Todos Cantera Fábrica

CLEAR FILTERS CSV COPY PDF

Mostrar All registros

Año	Centro	Tipo de Materias	% Reciclados	% Peligrosos	Cantidad M. Primas (t)	Cantidad Envases& Emb. (t)	Total (t)	Ratio total (t)/Udp.	Materias Peligrosas (t)	Materias Recicladas (t)
2023	Fábrica (303.245,000 t Clinker fabricado)	Marga	0,000 %	0,000 %	399.456,000 t	0	399.456,00 t	1,317 t/t Clinker fabricado	0,00	0,00
2023	Fábrica (303.245,000 t Clinker fabricado)	Caliza	0,000 %	0,000 %	103.435,000 t	0	103.435,00 t	0,341 t/t Clinker fabricado	0,00	0,00
2023	Fábrica (303.245,000 t Clinker fabricado)	Arena sílicea	0,000 %	0,000 %	8.911,000 t	0	8.911,00 t	0,029 t/t Clinker fabricado	0,00	0,00
2023	Fábrica (303.245,000 t Clinker fabricado)	Limonita	0,000 %	0,000 %	6.505,000 t	0	6.505,00 t	0,021 t/t Clinker fabricado	0,00	0,00
2023	Fábrica (397.511,000 t Cemento fabricado)	Yeso	0,000 %	0,000 %	15.714,000 t	0	15.714,00 t	0,04 t/t Cemento fabricado	0,00	0,00
2023	Fábrica (397.511,000 t Cemento fabricado)	Caliza de adición	0,000 %	0,000 %	41.969,000 t	0	41.969,00 t	0,106 t/t Cemento fabricado	0,00	0,00
2023	Fábrica (303.245,000 t Clinker fabricado)	Escoria de acería	100,000 %	0,000 %	3.089,000 t	0	3.089,00 t	0,01 t/t Clinker fabricado	0,00	3.089,00

Año Centro Tipo de ...

Σ = 1.656,000

Año	↑	Centro	↓	Tipo de Materias	↓	% Reciclados	↓	% Peligrosos	↓	Cantidad M. Primas (t)	↓	Cantidad Envases& Emb. (t)	↓	Total (t)	Ratio total (t)/Udp.	Materias Peligrosas (t)	Materias Recicladass (t)
2023		Fábrica (303.245,000 t Clinker fabricado)		Arena de fundición		100,000 %		0,000 %		1.718,000 t		0		1.718,00 t	$5,7 \times 10^{-3}$ t/t Clinker fabricado	0,00	1.718,00
2023		Fábrica (397.511,000 t Cemento fabricado)		Cenizas volantes de central térmica		100,000 %		0,000 %		4.665,000 t		0		4.665,00 t	0,012 t/t Cemento fabricado	0,00	4.665,00
2023		Fábrica (397.511,000 t Cemento fabricado)		Sulfato ferroso		100,000 %		0,000 %		758,000 t		0		758,00 t	$1,9 \times 10^{-3}$ t/t Cemento fabricado	0,00	758,00
2023		Fábrica (397.511,000 t Cemento fabricado)		Escoria de alto homo		100,000 %		0,000 %		1.668,000 t		0		1.668,00 t	$4,2 \times 10^{-3}$ t/t Cemento fabricado	0,00	1.668,00
2023		Fábrica (t Producto envasado)		Envases y embalajes		0,000 %		0,000 %		0,000 t		18		18,00 t	0 t/t Producto envasado	0,00	0,00
2023		Cantera (312.037,000 t Producto fabricado)		Explosivo para voladuras		0,000 %		100,000 %		0,000 t		32		32,00 t	1×10^{-4} t/t Producto fabricado	32,00	0,00
2023		Fábrica (303.245,000 t Clinker fabricado)		TOTAL DE Materias primas naturales en clinker		0,000 %		0,000 %		518.307,000 t		0		518.307,00 t	1,709 t/t Clinker fabricado	0,00	0,00
2023		Fábrica (397.511,000 t Cemento fabricado)		TOTAL DE Materias primas naturales en cemento		0,000 %		0,000 %		57.683,000 t		0		57.683,00 t	0,145 t/t Cemento fabricado	0,00	0,00
2023		Fábrica (303.245,000 t Clinker fabricado)		TOTAL DE Materia prima secundaria en clinker		100,000 %		0,000 %		4.807,000 t		0		4.807,00 t	0,016 t/t Clinker fabricado	0,00	4.807,00
2023		Fábrica (397.511,000 t Cemento fabricado)		TOTAL DE Materia prima secundaria en cemento		0,000 %		0,000 %		6.195,000 t		0		6.195,00 t	0,016 t/t Cemento fabricado	0,00	0,00
2024		Fábrica (304.012,000 t Clinker fabricado)		Marga		0,000 %		0,000 %		439.370,000 t		0		439.370,00 t	1,445 t/t Clinker fabricado	0,00	0,00
2024		Fábrica (304.012,000 t Clinker fabricado)		Caliza		0,000 %		0,000 %		73.115,000 t		0		73.115,00 t	0,241 t/t Clinker fabricado	0,00	0,00
2024		Fábrica (304.012,000 t Clinker fabricado)		Arena sílicea		0,000 %		0,000 %		4.654,000 t		0		4.654,00 t	0,015 t/t Clinker fabricado	0,00	0,00
2024		Fábrica (304.012,000 t Clinker fabricado)		Limonita		0,000 %		0,000 %		2.488,000 t		0		2.488,00 t	$8,2 \times 10^{-3}$ t/t Clinker fabricado	0,00	0,00
2024		Fábrica (436.485,000 t Cemento fabricado)		Yeso		0,000 %		0,000 %		18.359,000 t		0		18.359,00 t	0,042 t/t Cemento fabricado	0,00	0,00
2024		Fábrica (436.485,000 t Cemento fabricado)		Caliza de adición		0,000 %		0,000 %		50.574,000 t		0		50.574,00 t	0,116 t/t Cemento fabricado	0,00	0,00
2024		Fábrica (304.012,000 t Clinker fabricado)		Escoria de acería		100,000 %		0,000 %		2.462,000 t		0		2.462,00 t	$8,1 \times 10^{-3}$ t/t Clinker fabricado	0,00	2.462,00
2024		Fábrica (304.012,000 t Clinker fabricado)		Arena de fundición		100,000 %		0,000 %		1.658,000 t		0		1.658,00 t	$5,5 \times 10^{-3}$ t/t Clinker fabricado	0,00	1.658,00

Σ = 1.656,000

Año	↑	Centro	↓	Tipo de Materias	↓	% Reciclados	↓	% Peligrosos	↓	Cantidad M. Primas (t)	↓	Cantidad Envases& Emb. (t)	↓	Total (t)	Ratio total (t)/Udp.	Materias Peligrosas (t)	Materias Recicladas (t)
2024		Fábrica (436.485,000 t Cemento fabricado)		Cenizas volantes de central térmica		100,000 %		0,000 %		3.646,000 t		0		3.646,00 t	$8,4 \times 10^{-3}$ t/t Cemento fabricado	0,00	3.646,00
2024		Fábrica (436.485,000 t Cemento fabricado)		Sulfato ferroso		100,000 %		0,000 %		844,000 t		0		844,00 t	$1,9 \times 10^{-3}$ t/t Cemento fabricado	0,00	844,00
2024		Fábrica (6.993,000 t Producto envasado)		Envases y embalajes		0,000 %		0,000 %		0,000 t		28		28,00 t	4×10^{-3} t/t Producto envasado	0,00	0,00
2024		Cantera (436.485,000 t Producto fabricado)		Explosivo para voladuras		0,000 %		100,000 %		0,000 t		17		17,00 t	$3,9 \times 10^{-5}$ t/t Producto fabricado	17,00	0,00
2024		Fábrica (304.012,000 t Clinker fabricado)		TOTAL DE Materias primas naturales en clinker		0,000 %		0,000 %		519.627,000 t		0		519.627,00 t	1,709 t/t Clinker fabricado	0,00	0,00
2024		Fábrica (436.485,000 t Cemento fabricado)		TOTAL DE Materias primas naturales en cemento		0,000 %		0,000 %		68.933,000 t		0		68.933,00 t	0,158 t/t Cemento fabricado	0,00	0,00
2024		Fábrica (304.012,000 t Clinker fabricado)		TOTAL DE Materia prima secundaria en clinker		100,000 %		0,000 %		4.120,000 t		0		4.120,00 t	0,014 t/t Clinker fabricado	0,00	4.120,00
2024		Fábrica (436.485,000 t Cemento fabricado)		TOTAL DE Materia prima secundaria en cemento		100,000 %		0,000 %		4.490,000 t		0		4.490,00 t	0,01 t/t Cemento fabricado	0,00	4.490,00
2025		Fábrica (330.927,000 t Clinker fabricado)		TOTAL DE Materia prima secundaria en clinker		100,000 %		0,000 %		3.883,000 t		0		3.883,00 t	0,012 t/t Clinker fabricado	0,00	3.883,00
2025		Fábrica (330.927,000 t Clinker fabricado)		Marga		0,000 %		0,000 %		488.041,000 t		0		488.041,00 t	1,475 t/t Clinker fabricado	0,00	0,00
2025		Fábrica (330.927,000 t Clinker fabricado)		Caliza		0,000 %		0,000 %		77.758,000 t		0		77.758,00 t	0,235 t/t Clinker fabricado	0,00	0,00
2025		Fábrica (330.927,000 t Clinker fabricado)		Arena silicea		0,000 %		0,000 %		4.219,000 t		0		4.219,00 t	0,013 t/t Clinker fabricado	0,00	0,00
2025		Fábrica (330.927,000 t Clinker fabricado)		Limonita		0,000 %		0,000 %		645,000 t		0		645,00 t	$1,9 \times 10^{-3}$ t/t Clinker fabricado	0,00	0,00
2025		Fábrica (480.744,000 t Cemento fabricado)		Yeso		0,000 %		0,000 %		21.065,000 t		0		21.065,00 t	0,044 t/t Cemento fabricado	0,00	0,00
2025		Fábrica (480.744,000 t Cemento fabricado)		Caliza de adición		0,000 %		0,000 %		58.479,000 t		0		58.479,00 t	0,122 t/t Cemento fabricado	0,00	0,00
2025		Fábrica (330.927,000 t Clinker fabricado)		Escoria de acería		100,000 %		0,000 %		2.537,000 t		0		2.537,00 t	$7,7 \times 10^{-3}$ t/t Clinker fabricado	0,00	2.537,00
2025		Fábrica (330.927,000 t Clinker fabricado)		Arena de fundición		100,000 %		0,000 %		1.346,000 t		0		1.346,00 t	$4,1 \times 10^{-3}$ t/t Clinker fabricado	0,00	1.346,00
2025		Fábrica (480.744,000 t Cemento fabricado)		Cenizas volantes de central térmica		100,000 %		0,000 %		70,000 t		0		70,00 t	$1,5 \times 10^{-4}$ t/t Cemento fabricado	0,00	70,00
Σ = 1.656,000																	

Año	↑	Centro	▲	Tipo de Materias	▲	% Reciclados	▲	% Peligrosos	▲	Cantidad M. Primas (t)	Cantidad Envases& Emb. (t)	Total (t)	Ratio total (t)/Udp.	Materias Peligrosas (t)	Materias Recicladas (t)
2025		Fábrica (480.744,000 t Cemento fabricado)		Sulfato ferroso		100,000 %		0,000 %		868,000 t	0	868,00 t	$1,8 \times 10^{-3}$ t/t Cemento fabricado	0,00	868,00
2025		Fábrica (480.744,000 t Cemento fabricado)		Escoria de horno alto		100,000 %		0,000 %		319,000 t	0	319,00 t	$6,6 \times 10^{-4}$ t/t Cemento fabricado	0,00	319,00
2025		Fábrica (480.744,000 t Cemento fabricado)		TOTAL DE Materia prima secundaria en cemento		100,000 %		0,000 %		1.257,000 t	0	1.257,00 t	$2,6 \times 10^{-3}$ t/t Cemento fabricado	0,00	1.257,00
2025		Fábrica (4.436,000 t Producto envasado)		Envases y embalajes		0,000 %		0,000 %		0,000 t	22	22,00 t	5×10^{-3} t/t Producto envasado	0,00	0,00
2025		Cantera (480.744,000 t Producto fabricado)		Explosivo para voladuras		0,000 %		100,000 %		0,000 t	39	39,00 t	$8,1 \times 10^{-5}$ t/t Producto fabricado	39,00	0,00
2025		Fábrica (330.927,000 t Clinker fabricado)		TOTAL DE Materias primas naturales en clinker		0,000 %		0,000 %		570.663,000 t	0	570.663,00 t	$1,724$ t/t Clinker fabricado	0,00	0,00
2025		Fábrica (480.744,000 t Cemento fabricado)		TOTAL DE Materia prima naturale en cemento		0,000 %		0,000 %		79.544,000 t	0	79.544,00 t	$0,165$ t/t Cemento fabricado	0,00	0,00

Σ = 1.656,000

Mostrando registros del 1 al 50 de un total de 50 registros (filtrado de un total de 728 registros)

Biodiversidad

Indicadores de biodiversidad

La principal afección al paisaje de nuestra actividad constituye la explotación de recursos naturales en las canteras de aprovisionamiento de materia prima, habiéndose definido en el Grupo como reto de futuro el "desarrollo de criterios de gestión integrada para la restauración de canteras y fomento de la biodiversidad". La evaluación de la afección al paisaje se realiza observando la superficie explotada en relación a la superficie restaurada.

La ejecución de la restauración consiste, de forma muy resumida, el relleno de los huecos de explotación sobre el suelo ya explotado, que se completa con aporte y extendido de tierra vegetal. Sobre ésta se procede a una siembra de herbáceas, ya sea a voleo si las condiciones meteorológicas son las adecuadas, o mediante hidrosiembra, y por último se procede a la plantación de toda esta superficie con especies adecuadas al terreno, tal y como se aprecia en esta secuencia de imágenes.

La restauración se ha realizado según la previsión correspondiente a 2025.





Contraer tabla

CLEAR FILTERS CSV COPY PDF

Mostrar All registros

Año	↑	Centro	Ud p.	Ud	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.
2023		Fábrica (312.037,000 Tn producto fabricado)	312.037,000	Tn producto fabricado		118.819 m2	-118.819 m2		0 m2/Tn producto fabricado	0,381 m2/Tn producto fabricado	0 m2/Tn producto fabricado
2023		Cantera (399.456,000 Tn producción de marga)	399.456,000	Tn producción de marga	782.100 m2		782.100 m2		1,958 m2/Tn producción de marga	0 m2/Tn producción de marga	0 m2/Tn producción de marga
2023		Fábrica y Cantera (312.037,000 Tn producto fabricado)	312.037,000	Tn producto fabricado	900.919 m2	118.819 m2	764.795 m2	17.305 m2	2,887 m2/Tn producto fabricado	0,381 m2/Tn producto fabricado	0,056 m2/Tn producto fabricado
2024		Fábrica (436.485,000 Tn producto fabricado)	436.485,000	Tn producto fabricado		118.819 m2	-118.819 m2		0 m2/Tn producto fabricado	0,272 m2/Tn producto fabricado	0 m2/Tn producto fabricado
2024		Cantera (439.370,000 Tn producción de marga)	439.370,000	Tn producción de marga	782.100 m2		782.100 m2		1,78 m2/Tn producción de marga	0 m2/Tn producción de marga	0 m2/Tn producción de marga
2024		Fábrica y Cantera (436.485,000 Tn producto fabricado)	436.485,000	Tn producto fabricado	900.919 m2	118.819 m2	764.795 m2	17.305 m2	2,064 m2/Tn producto fabricado	0,272 m2/Tn producto fabricado	0,04 m2/Tn producto fabricado
2025		Fábrica (480.744,000 Tn producto fabricado)	480.744,000	Tn producto fabricado		118.819 m2	-118.819 m2		0 m2/Tn producto fabricado	0,247 m2/Tn producto fabricado	0 m2/Tn producto fabricado
2025		Cantera (480.744,000 Tn producción de marga)	480.744,000	Tn producción de marga	782.100 m2		782.100 m2		1,627 m2/Tn producción de marga	0 m2/Tn producción de marga	0 m2/Tn producción de marga
2025		Fábrica y Cantera (480.744,000 Tn producto fabricado)	480.744,000	Tn producto fabricado	900.919 m2	118.819 m2	764.795 m2	17.305 m2	1,874 m2/Tn producto fabricado	0,247 m2/Tn producto fabricado	0,036 m2/Tn producto fabricado

▼ Año

▼ Centro



Otras informaciones de interés ambiental

Indicadores e impactos

La evolución del comportamiento ambiental de la fábrica de Olazagutía se lleva a cabo, como en el resto de fábricas del Grupo Cementos Portland Valderrivas, a través de la medición de una serie de indicadores básicos de comportamiento ambiental y de gestión, no habiendo sido publicadas, hasta el momento actual, documentos de referencia sectoriales o indicadores pertinentes por tipología de actividad, que serán adoptados tras su futura publicación de acuerdo al nuevo Reglamento EMAS III.



Aspectos e impactos ambientales

Aspectos e impactos ambientales

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



Descripción de los aspectos ambientales más destacados y significativos

La evaluación realizada anualmente sobre los aspectos ambientales, de forma general, se establece en base a una serie de criterios ambientales definitivos como se indica.

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

La evaluación de aspectos ambientales es un punto de partida para la revisión del Sistema y para la definición y actualización de los procedimientos de control operacional, y los de actuación ante accidentes potenciales y situaciones de emergencia

A partir de los aspectos identificados se realiza una evaluación de cada uno de ellos en base a los criterios de peligrosidad – basados en el acercamiento al valor límite o a valores objetivos del Grupo, cantidad en función de su comparación con el año anterior y las quejas o incumplimientos legales acontecidos.

Significatividad (normales) = peligrosidad x cantidad x quejas e incumplimientos ≥ 10

Significatividad (anormales) = cantidad x quejas e incumplimientos ≥ 5

Significatividad (emergencia) = probabilidad x gravedad x quejas e incumplimientos ≥ 10

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

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

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

ASPECTO	IMPACTO
Emisiones atmosféricas confinadas y difusas	Lluvia ácida Smog fotoquímico, afecciones a fauna y flora y molestias a la población
Emisiones de CO ₂	Calentamiento global
Consumo de energía	Agotamiento recursos naturales
Consumo de agua	Agotamiento recursos naturales
Consumo combustibles, materias primas y adiciones	Agotamiento recursos naturales y calentamiento global
Consumo materiales auxiliares	Agotamiento recursos naturales
Generación de residuos	Aprovechamiento de recursos naturales y ocupación del suelo
Emisión sonora	Molestias a la población y la fauna
Vertidos de agua	Deterioro de la calidad de las aguas
Explotación de recursos naturales	Deterioro del paisaje y aumento de impacto visual
Ocupación del suelo	Alteración del paisaje y contaminación del suelo y aguas subterráneas

Paralelamente, se emplean criterios de identificación para los aspectos ambientales en situación de emergencia, tomando como referencia las potenciales emergencias ambientales identificadas en el proceso a través de una Instrucción Técnica incorporada al Sistema de Gestión Ambiental.

Su evaluación se realiza a partir de la consideración de criterios de probabilidad – según la periodicidad con la que se ha producido, gravedad merced a la capacidad de recuperación del medio y quejas recibidas o incumplimientos legales.

Resultarán, a partir de la evaluación realizada, aspectos ambientales significativos, aquellos de mayor impacto y que, por tanto, exhiben una mayor puntuación, de acuerdo con los criterios indicados. Así, han resultado significativos en el año 2025 los siguientes aspectos ambientales, empleando la nueva metodología de evaluación definida, para los que se han establecido una serie de acciones de mejora enmarcadas en algunos casos en el programa ambiental establecido para el próximo periodo. Ver tabla de Aspectos Ambientales Significativos.

Situaciones de emergencia ambiental

Las situaciones reales de emergencia ambiental y los simulacros ambientales permiten evaluar y actualizar la aplicación de los Planes de Emergencia diseñados para la fábrica y la cantera por el Departamento de Prevención de Riesgos Laborales y los procedimientos de gestión de accidentes ambientales, definidos dentro del Sistema de Gestión Ambiental. Estos planes contemplan las diferentes hipótesis de emergencia, los planes de actuación para cada una de ellas y los equipos humanos de su ejecución.

Durante el año 2025 no se ha producido ninguna situación de emergencia real en las instalaciones que haya dado lugar a la activación del plan de emergencia, y con características y consecuencias ambientales.

DESCARGA DE MERCANCÍAS PELIGROSAS

Las descargas de mercancías peligrosas se realizan conforme al Acuerdo Internacional sobre Transporte de Mercancías Peligrosas por Carretera – ADR. Disponemos de un Consejero de Seguridad Remitimos un informe anual a los Órganos Competentes.

Descripción de los aspectos ambientales significativos

Contraer tabla

CLEAR FILTERSCSVCOPYPDF

Año	Centro	Fase Ciclo de Vida	Aspecto Ambiental	Impacto	Acciones	Significativo
2025	Fábrica	Producción TIPOLOGÍA: Directo PROCESO: Descarbonatación caliza	Emisiones atmosféricas en Hornos. Emisión de NH3 por Horno 8	CONTAMINACIÓN DEL AIRE	Significativo pues VLE de NOx es muy bajo, de 350 mg/Nm3, y para conseguir cumplirlo se ha de inyectar gran cantidad de agua amoniacada. Parte de ella no reacciona con el NOx, y se produce la emisión de NH3. Las acciones de mejora ya constituidas en un plan de acción consisten en que sea más eficiente el abatimiento de NOx a través de la inyección de agua amoniacada, así como la solicitud de un nuevo VLE a la Administración.	Sí

Año	Centro	Fase Ciclo de Vida	Aspecto Ambiental	Impacto	Acciones	Significativo
2025	Fábrica	Producción TIPOLOGÍA: Directo PROCESO: Descarbonatación caliza	Consumo de combustibles, materias primas y adiciones Consumo de materias primas incorporadas al clínker	AGOTAMIENTO DE RECURSOS	Significativo porque el benchmarking propuesto es del 5 % de sustitución, frente al 1,17 de 2025, que además se ha reducido respecto a 2.024 (1,36) Las dificultades para conseguir el objetivo de benchmarking provienen de la situación económica de otros sectores, y la imposibilidad para conseguir materias primas adecuadas al proceso en ese porcentaje.	Si
2025	Fábrica	Producción TIPOLOGÍA: Directo PROCESO: Descarbonatación caliza	Consumo de combustibles, materias primas y adiciones Consumo de adiciones incorporadas al cemento	AGOTAMIENTO DE RECURSOS	Significativo al ser el benchmarking propuesto es del 15 % de sustitución, frente al 0,26 de 2025. Además, ha descendido respecto a 2025 (0,26 vs 1,03). Las dificultades para conseguir el objetivo de benchmarking provienen de la situación económica de otros sectores, y la imposibilidad para conseguir adiciones en ese porcentaje.	Si
2025	Fábrica	Producción TIPOLOGÍA: Directo PROCESO: Descarbonatación caliza	Emissiones de CO2. Emisión de CO2 por Hornos de clínker	AGOTAMIENTO DE RECURSOS, CAMBIO CLIMÁTICO	Sigue significativo. Aunque se ha conseguido valorizar, con un 1,79 % de sustitución energética, no ha sido suficiente para que el ratio fuera comparable al benchmarking (864,7 en 2025 vs 766) Se ha seguido desarrollándose en 2.025 con la prueba de biomasa, y la autorización para valorización energética de biomasa conseguida.	Si
2025	Fábrica	Producción TIPOLOGÍA: Directo PROCESO: Adquisición de materia prima	Consumos de: Gasoil de calefacción. Consumo de explosivos para voladuras de cantera.	AGOTAMIENTO DE RECURSOS	Significativo pues se ha incrementado el consumo de gasoil de forma importante respecto a 2024, tanto en valor absoluto como relativo. En cuanto al consumo de explosivos se ha incrementado también, y es de los más elevados de la serie considerada.	Si
2025	Fábrica	Producción TIPOLOGÍA: Directo PROCESO: Producción	Generación de residuo no peligroso. Ladrillo refractario Residuos electrónicos Madera	AGOTAMIENTO DE RECURSOS, CAMBIO CLIMÁTICO	Se ha generado bastante más de forma puntual, como consecuencia de un mayor cambio de ladrillo, y gestión en un mismo año. En residuos electrónicos y madera ha ocurrido algo semejante, aunque no tan extremo como en ladrillo. Al ser residuos que se valorizan, no es tan problemático.	Si
2025	Fábrica	Producción TIPOLOGÍA: Directo PROCESO: Producción	Generación de residuo peligroso. Lodos aceitosos Safety-Kleen	AGOTAMIENTO DE RECURSOS, CAMBIO CLIMÁTICO	Incrementos no fuertes respecto a año pasado, pero suficientes, y en el entorno de la cantidad máxima de benchmarking. En cuanto a Safety Kleen se trata de un residuo recuperable, por lo que no es problemático. Respecto a los lodos aceitosos del separador de aceite/grasa ya no es un residuo reciclable, aunque su generación depende del uso, así como arrastres que puedan rellenarlo.	Si
2025	Fábrica	Producción TIPOLOGÍA: Directo PROCESO: Producción	Generación total de residuos No Peligrosos, RNP	AGOTAMIENTO DE RECURSOS, CAMBIO CLIMÁTICO	Significativo pues se ha incrementado de forma importante, respecto a 2043, tanto en valor absoluto como relativo por unidad de producto fabricado. Fundamentalmente por la generación de ladrillo refractario durante 2025, cuya densidad provoca un peso considerable, y, en menor medida, chatarra. Al ser la causa residuos que se valorizan, no es tan problemático.	Si
2025	Fábrica	Producción TIPOLOGÍA: Directo PROCESO: Producción	Vertidos de aguas residuales. Vertido de MES en cantera	ALTERACIÓN DE LAS AGUAS	Superaciones puntuales en épocas de lluvias intensas en cuanto a sólidos en suspensión en cantera. Se analizará, y se ha realizado un nuevo proyecto de adecuación del vertido, al no ser suficiente las medidas correctoras implantadas para periodos de lluvia intensa.	Si
2024	Fábrica	Descarbonatación caliza TIPOLOGÍA: Directo PROCESO: Descarbonatación caliza	Emissiones atmosféricas en Hornos. Emisión de NH3 por Horno 8	CONTAMINACIÓN DEL AIRE		Si
2024	Fábrica	Producción TIPOLOGÍA: Directo PROCESO: Descarbonatación caliza	Consumo de combustibles, materias primas y adiciones Consumo de materias primas incorporadas al clínker	AGOTAMIENTO DE RECURSOS		Si
2024	Fábrica	Producción TIPOLOGÍA: Directo PROCESO: Descarbonatación caliza	Consumo de combustibles, materias primas y adiciones Consumo de adiciones incorporadas al cemento	AGOTAMIENTO DE RECURSOS		Si

Año	Centro	Fase Ciclo de Vida	Aspecto Ambiental	Impacto	Acciones	Significativo
2024	Fábrica	Producción TIPOLOGÍA: Directo PROCESO: Descarbonatación caliza	Consumo de combustibles alternativos/Emisiones de CO2 Tasa de sustitución energética (tanto por ciento) Emisión de CO2 por Hornos de clinker	AGOTAMIENTO DE RECURSOS, CAMBIO CLIMÁTICO		Si
2024	Fábrica	Producción TIPOLOGÍA: Directo PROCESO: Descarbonatación caliza	Generación de residuo no peligroso. Ladrillo refractario	AGOTAMIENTO DE RECURSOS, CAMBIO CLIMÁTICO, GENERACIÓN DE RESIDUOS NO PELIGROSOS		Si
2024	Fábrica	Producción TIPOLOGÍA: Directo PROCESO: Descarbonatación caliza	Generación total de residuos No Peligrosos, RNP	AGOTAMIENTO DE RECURSOS, CAMBIO CLIMÁTICO, GENERACIÓN DE RESIDUOS NO PELIGROSOS		Si
2024	Cantera	Producción TIPOLOGÍA: Directo PROCESO: Acopio de materia prima	Vertidos de aguas residuales Vertido de MES en cantera	ALTERACIÓN DE LAS AGUAS		Si



Planificación de la mejora ambiental

Planificación de objetivos

El programa ambiental es la herramienta para minimizar en la medida de lo posible los impactos ambientales, comenzando por los significativos. Se elabora a partir de los principios básicos establecidos en la Política Ambiental y se actualiza anualmente.

PRINCIPIOS A TENER EN CUENTA PARA LA ACTUALIZACIÓN DEL PROGRAMA

- Resultados de la evaluación de aspectos
- Requisitos legales
- No conformidades e incidentes
- Opinión de las partes interesadas
- Opciones tecnológicas para identificar oportunidades de mejora

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



Planificación de la mejora ambiental

A continuación, se presenta el balance de la consecución de objetivos y metas del Programa Ambiental desarrollado en el año 2025, en relación a sus aspectos ambientales.

Se han alcanzado en su totalidad dos de los cinco objetivos establecidos en el Programa Ambiental. En el resto, se han realizado distintas metas, pero no se ha alcanzado estrictamente el indicador asociado al objetivo. Del cumplimiento de los objetivos se ha realizado el seguimiento a través de las reuniones de los Comités de Medio Ambiente de fábrica y de los Comités de Medio Ambiente de la Unidad de Negocio Cemento España llevados a nivel Corporativo.

Así mismo, el Programa Ambiental del 2025 se apoya en la evaluación de aspectos realizada previamente con alcance a las actividades de la instalación en 2024.

El Programa Ambiental para el año 2026, se centrará en la continuación de los tres objetivos no alcanzados. Y además de los derivados de la evaluación de aspectos ambientales. Se establecen los siguientes objetivos relacionados con la mejora del consumo de recursos naturales y cambio climático.

Contraer tabla

A continuación se muestran los objetivos de mejora previstos (Ene - 2025 – Dic - 2025)

CLEAR FILTERS CSV COPY PDF

Mostrar All registros

Año	Centro	Fase Ciclo de Vida	Objetivo	Meta / Acción	Valor Objetivo	% Alcanzado	Plazo	Observaciones
2025	Fábrica	PRODUCCIÓN IMPACTO/ASPECTO:Agotamiento de recursos / CONSUMO ENERGÉTICO	2. Mejora de la eficiencia del Horno 8 que permita la disminución en al menos 3 % del consumo energético por t de ck producido	2.1 Establecimiento del Grupo de Trabajo 2.2 Estudio de opciones de actuación con el objetivo de incrementar la eficiencia en la línea del Horno 8 2.3 Implementación de medidas de eficiencia 2.4 Control de la ejecución y eficacia de las medidas Mantenimiento / Dept. Medio ambiente	3,000	75,0 % Valor a cierre 2,000	31/12/2025	Indicador no alcanzado
2025	Fábrica	PRODUCCIÓN IMPACTO/ASPECTO:Agotamiento de recursos / CONSUMO ELÉCTRICO	1. Mejora de la eficiencia eléctrica del Horno 8 que permita la disminución en al menos 3 % del consumo energético por t de ck producido	1.1 Establecimiento del Grupo de Trabajo 1.2 Estudio de opciones de actuación con el objetivo de incrementar esa eficiencia 1.3 Implementación de medidas de eficiencia 1.4 Control de la ejecución y eficacia de las medidas Mantenimiento / Dept. Medio ambiente	3,000	50,0 % Valor a cierre 1,500	31/12/2025	Indicador no alcanzado
2025	Fábrica	PRODUCCIÓN IMPACTO/ASPECTO:Agotamiento de recursos / GENERACIÓN DE RESIDUOS	3. Mejora de la gestión interna de residuos en fábrica mediante la consecución del 100 % de las mejoras aprobadas por Dirección	3.1 Estudio de la gestión interna de residuos, especialmente en cuanto a puntos limpios y zona talleres 3.2 Ejecución de las propuestas aprobadas. 3.3 Seguimiento de la ejecución Mantenimiento / Dept. Medio ambiente	100,000	25,0 % Valor a cierre 25,000	31/12/2025	Indicador no alcanzado
2025	Fábrica	PRODUCCIÓN IMPACTO/ASPECTO:Cambio climático / Emisiones de CO2	4. Reducir un 1 la tasa de emisión específica de CO2 por el Horno, por tonelada de clínker.	4.1 Estudio e implementación del proceso en cuanto a eficiencia térmica por consumo de combustibles, especialmente petcoke 4.2 Utilización de materias primas secundarias descarbonatadas, y/o estudio de utilización biomasa 4.3 Conclusiones Mantenimiento / Dept. Medio ambiente	1,000	100,0 % Valor a cierre 1,000	31/12/2025	Objetivo alcanzado
2025	Fábrica	PRODUCCIÓN IMPACTO/ASPECTO:Consumo de energía eléctrica total	5. Mejora de la eficiencia eléctrica de diversas instalaciones/máquinaria, como motores, compresores o transportes de cemento	5.1 Establecimiento del Grupo de Trabajo 5.2 Estudio de opciones de actuación con el objetivo en diversas instalaciones 5.3 Implementación de medidas de eficiencia 5.4 Control de la ejecución y eficacia de las medidas Mantenimiento / Dept. Medio ambiente	1,000	100,0 % Valor a cierre 1,000	31/12/2025	Objetivo alcanzado
2026	Fábrica	PRODUCCIÓN IMPACTO/ASPECTO:Cambio climático / Emisiones de CO2 / Agotamiento de los recursos	1. Consumo eléctrico del horno 8	1.1 Establecimiento del Grupo de Trabajo. 1.2 Estudio de opciones de actuación con el objetivo de incrementar la eficiencia eléctrica en la línea del horno 8. 1.3 Implementación de medidas elegidas de eficiencia. 1.4 Control de la ejecución y eficacia de las medidas. Jefe de Mantenimiento / Dept. Medio ambiente	1,000	0,0 % Valor a cierre 0,000	31/12/2026	1.1 Plazo previsto may-26 1.2 Plazo previsto may-26 1.3 Plazo previsto dic-26 1.4 Plazo previsto dic-26
2026	Fábrica	PRODUCCIÓN IMPACTO/ASPECTO:Cambio climático / Emisiones de CO2 / Agotamiento de los recursos	2. Disminución en la menos 1% del consumo por tonelada de clínker producido respecto al año de referencia.	2.1 Establecimiento del Grupo de Trabajo. 2.2 Estudio de opciones de actuación con el objetivo de incrementar la eficiencia térmica en la línea del horno 8. 2.3 Implementación de medidas elegidas de eficiencia. 2.4 Control de la ejecución y eficacia de las medidas. Jefe de Mantenimiento / Dept. Medio ambiente	1,000	0,0 % Valor a cierre 0,000	31/12/2026	2.1 Plazo previsto may-26 2.2 Plazo previsto jun-26 2.3 Plazo previsto dic-26 2.4 Plazo previsto dic-26
2026	Fábrica	PRODUCCIÓN IMPACTO/ASPECTO:Generación de residuos	3. 100 % conseguido de las mejoras aprobadas por Dirección	3.1 Estudio de la gestión interna de residuos, especialmente en cuanto a puntos limpios y zona talleres. 3.2 Ejecución de las propuestas aprobadas. 3.3 Seguimiento de la ejecución. Dept. Medio ambiente	100,000	0,0 % Valor a cierre 0,000	31/12/2026	3.1 Plazo previsto may-26 3.2 Plazo previsto dic-26 3.3 Plazo previsto dic-26

Año	Centro	Fase Ciclo de Vida	Objetivo	Meta / Acción	Valor Objetivo	% Alcanzado	Plazo	Observaciones
2026	Fábrica	PRODUCCIÓN IMPACTO/ASPECTO: Emisiones de CO2	4. tonelada de CO2 / tonelada de clinker inferior en un 0,5 % a 2025.	4.1 Estudio e implementación del proceso en cuanto a eficiencia térmica por consumo de combustibles, especialmente petcoke. 4.2 Utilización de materias primas secundarias descarbonatadas, y/o estudio de utilización biomasa. 4.3 Conclusiones. Jefe de Producción / Jefe de Calidad / Medio Ambiente	0,500	0,0 % Valor a cierre 0,000	31/12/2026	4.1 Plazo previsto dic-26 4.2 Plazo previsto dic-26 4.3 Plazo previsto dic-26
2026	Fábrica	PRODUCCIÓN IMPACTO/ASPECTO: Consumo eléctrico.	5. Disminución en al menos 1 % del consumo eléctrico por unidad producida en la instalación donde se implementa la medida.	5.1 Establecimiento del Grupo de Trabajo. 5.2 Estudio y elección de las instalaciones / maquinarias susceptibles de mejorar, tipo de motores, compresores o transportes de cemento. 5.3 Implementación de medidas elegidas de eficiencia. 5.4 Control de la ejecución y eficacia de las medidas. Jefe de Mantenimiento / Dirección fábrica	1,000	0,0 % Valor a cierre 0,000	31/12/2026	5.1 Plazo previsto may-26 5.2 Plazo previsto may-26 5.3 Plazo previsto dic-26 5.4 Plazo previsto dic-26

x 0,4



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 Olazagutía se llevan a cabo en virtud de la normativa ambiental vigente de aplicación, de carácter europeo, nacional, autonómico y local y de las prescripciones particulares de cada instalación. La evaluación del cumplimiento legal se lleva a cabo de manera periódica y procedimentada, requisito por requisito aplicable.



Relación de permisos, autorizaciones y declaraciones vigentes

Además de lo relativo a la AAI y la Autorización de Emisión de GEI,s, las novedades legislativas más relevantes surgidas en el año 2025 e incorporadas a los requisitos de aplicación a la fabricación de cemento y explotación de cantera son las siguientes:

- Reglamento 2025/40, de 19 de diciembre de 2024, sobre los envases y residuos de envases, por el que se modifican el Reglamento /UE) 2019/1020 y la Directiva /UE) 2019/904 y se deroga la Directiva 94/62/CE
- CBAM – Diversos Reglamentos europeos sobre el Mecanismo de Ajuste en Frontera por Carbono.
- Real Decreto 214/2025, de 18 de marzo, por el que se crea el registro de huella de carbono, compensación y proyectos de absorción de dióxido de carbono y por el que se establece la obligación del cálculo de la huella de carbono y de la elaboración y publicación de planes de reducción de emisiones de gases de efecto invernadero.
- REAL DECRETO 712/2025, de 26 de agosto, de neumáticos al final de su vida útil.
- Resolución 362E/2025, de 9 de septiembre, del Director del Servicio de Economía Circular e Innovación por la que se autoriza el proyecto de valorización energética de residuos de biomasa, concretamente orujillo de aceituna, en una capacidad máxima de 26.433 t/año, así como materiales selvícolas en cantidad máxima de 6077 t/año, y marro de café, 10.367 t/año, aunque éstos últimos no se consideran residuos.
- Resolución 84 E/2025, de 7 de marzo, del Director del Servicio de Economía Circular e Innovación por la que se aprueba la prueba industrial de incorporación de residuos de orujillo de aceituna como combustible de biomasa, hasta 3.000 t, para elaborar un estudio de dispersión atmosférica de contaminantes.

Síntesis de cumplimiento normativo

Varias son las novedades legislativas con carácter foral, nacional o europeo más relevantes surgidas en el año 2025 e incorporadas en su mayor parte a los requisitos de aplicación a la fabricación de cemento y explotación de cantera. Destacan:

Declaración de cumplimiento de la legislación

"Por la presente declaramos, por parte de nuestra organización, el cumplimiento de la legislación medioambiental y de las condiciones de las autorizaciones durante el periodo indicado y en los centros incluidos en la presente Declaración medioambiental".

Durante el ejercicio 2025, las diferentes actividades se han desarrollado considerando la normativa ambiental vigente, así como todas aquellas prescripciones particulares aplicables a cada una de las actividades. No se han producido incumplimientos normativos que se hayan traducido en expedientes sancionadores firmes.

Anualmente se lleva a cabo una evaluación del cumplimiento legal medioambiental con la participación de la Dirección de Asesoría Jurídica, con satisfactorios resultados.

Así, en 2025, y tras el control y análisis realizado, la Fábrica de Olazagutía del Grupo Cementos Portland Valderrivas, concluye que se han cumplido los requisitos legales aplicables en materia de medio ambiente.

A fecha de la edición de la presente Declaración Ambiental no ha sido publicado el Documento de Referencia Sectorial, DRS, aplicable al sector cementero. En su momento, cuando se publique, se tendrá en cuenta para adecuar el contenido de la Declaración Ambiental.

Buenas prácticas de gestión ambiental

Ecodiseño y análisis del ciclo de vida

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

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

Un panel de expertos entre los que estaba representada Cementos Portland Valderrivas, S. A. desarrolló la Regla de Categoría de Producto 003 "cementos" considerando, entre otras, las normas UNE-EN ISO 14040 Gestión ambiental. Análisis de ciclo de vida. Principios y marco de referencia. Y UNE-EN ISO 14044 Gestión ambiental. Análisis de ciclo de vida. Requisitos y directrices

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

DECLARACIONES AMBIENTALES DE PRODUCTO

<https://www.aenor.com/certificacion/certificacion-de-producto/declaraciones-ambientales-de-producto/declaraciones-globalepd-en-vigor>

Mejores prácticas de gestión ambiental

Best Environmental Management Practices

Integración con los ODS de la Agenda 2030



1 FIN DE LA POBREZA

2 HAMBRE CERO

3 SALUD Y BIENESTAR

4 EDUCACIÓN DE CALIDAD

5 IGUALDAD DE GÉNERO

6 AGUA LIMPIA Y SANEAMIENTO

7 ENERGÍA ASEQUIBLE Y NO CONTAMINANTE

8 TRABAJO DECENTE Y CRECIMIENTO ECONÓMICO

9 INDUSTRIA, INNOVACIÓN E INFRAESTRUCTURA

10 REDUCCIÓN DE LAS DESIGNALES

11 CIUDADES Y COMUNIDADES SOSTENIBLES

12 PRODUCCIÓN Y CONSUMO RESPONSABLES

13 ACCIÓN POR EL CLIMA

14 VIDA SUBMARINA

15 VIDA DE ECOSISTEMAS TERRESTRES

16 PAZ, JUSTICIA E INSTITUCIONES SÓLIDAS

17 ALIANZAS PARA LOGRAR LOS OBJETIVOS

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 clinker 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

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

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

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

 Acrónimos y siglas

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

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

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

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

GN: Gas Natural.

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

kt: Unidad de masa en 1.000 toneladas.

MWh: Unidad de energía en megavatio hora

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

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

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

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

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

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

Ud p: Unidad de producción.

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

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

DECLARACIÓN DEL VERIFICADOR MEDIOAMBIENTAL SOBRE LAS ACTIVIDADES DE VERIFICACIÓN Y VALIDACIÓN

AENOR CONFÍA, S.A.U., en posesión del número de registro de verificadores medioambientales EMAS nº ES-V-0001, acreditado para el ámbito 08.12 E "extracción de gravas y arenas; extracción de arcilla y caolín" y 23.51 "Fabricación de cemento" (Código NACE) declara:

haber verificado que el centro, según se indica en la declaración medioambiental de la organización **CEMENTOS PORTLAND VALDERRIVAS, S.A. - Olazagutía**, en posesión del número de registro ES-NA-000010

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

Mediante la firma de esta declaración, declaro que:

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

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

Hecho en Madrid, el 15/05/2026

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