

Declaración Ambiental Año 2010

COMPLEJO METALÚRGICO DE HUELVA



ÍNDICE

1.	Presentación.....	3
2.	Descripción de las actividades de Atlantic Copper.....	4
2.1	El Complejo Metalúrgico de Huelva.....	4
2.2	El proceso de refinado de cobre.....	5
3.	Política Ambiental.....	8
4.	Sistema Integrado de Gestión Ambiental.....	10
5.	Valoración Ambiental.....	11
5.1	Aspectos Ambientales.....	11
5.2	Eficiencia energética.....	13
5.3	Consumo de materiales.....	13
5.4	Consumo de agua.....	14
5.5	Residuos.....	14
5.6	Biodiversidad.....	16
5.7	Emisiones atmosféricas.....	16
5.8	Vertidos líquidos.....	17
5.9	Ruidos.....	18
6.	Mejoras Ambientales.....	20
6.1	Seguimiento de los objetivos 2010.....	20
6.2	Objetivos Ambientales 2011.....	21
6.3	Inversiones Ambientales.....	23
7.	Requisitos legales y otros requerimientos.....	24
8.	Auditorias.....	27
9.	Próxima Declaración Ambiental.....	28

1. Presentación

Es grato presentar un año más, y van catorce, nuestra Declaración Ambiental, en esta ocasión la correspondiente al año 2010. Como en años precedentes, la información contenida en esta Declaración ha sido auditada y validada por AENOR de acuerdo con los estándares UNE-EN ISO 14001:2004 y del Reglamento Europeo nº 1221/2009 (EMAS). Las auditorías del Sistema de Gestión Ambiental fueron superadas con éxito.

Con fecha 6 de noviembre de 2007 se concedió a Atlantic Copper la Autorización Ambiental Integrada (AAI), lo cual supuso para Atlantic Copper un hito importante al ser el nuevo marco de referencia ambiental en el que se incluían una serie de compromisos que, junto con los compromisos internos de mejora continua, han marcado las líneas de actuación en materia ambiental de la Compañía en los últimos años y en concreto, las de 2010.

En este punto de nuestra Declaración Ambiental queremos resaltar que, pese a la adversa coyuntura económica en la que todos estamos inmersos, Atlantic Copper ha seguido manteniendo el esfuerzo inversor previsto para cumplir con los compromisos ambientales adquiridos y con sus objetivos de mejora continua.

Dentro de las actividades ambientales llevadas a cabo en 2010, se ha continuado con la ejecución de varios proyectos clave ya iniciados en años anteriores, entre los que destacan la instalación de las campanas secundarias de convertidores y el abatimiento de emisiones difusas en convertidores. Además, se han revisado los objetivos ambientales marcados para el periodo 2008-2011 con objeto de incluir otras iniciativas de envergadura que no fueron contempladas inicialmente, entre las que destacamos los nuevos equipos de abatimiento de materia particulada en los hornos de afino de Fundición y en la planta de trituración. Estos objetivos incorporados al plan 2008-2011 ya han sido finalizados.

Queda por finalizar la implementación de una serie de requisitos contemplados en la Autorización Ambiental Integrada, los cuales están en marcha y dentro del plazo previsto de finalización.

2. Descripción de las actividades de Atlantic Copper

Atlantic Copper es una filial de Freeport McMoRan Copper & Gold (FCX), una compañía líder mundial en la extracción y beneficio del cobre. Aunque es una empresa moderna, su historia se remonta a 1873, cuando un grupo de banqueros y empresarios británicos fundan la Rio Tinto Company Ltd. para explotar las minas de Riotinto.

El nacimiento de Atlantic Copper, en 1996, supuso el inicio de una nueva etapa caracterizada por el cese de las actividades mineras y por un nuevo enfoque dirigido al tratamiento de concentrados de cobre para la obtención de cátodos, alambrón e hilos. Desde 2004, centra su actividad en la producción de cátodos y en el aprovechamiento integral de materiales valiosos contenidos en el concentrado.

Atlantic Copper cuenta con dos centros de trabajo, uno en Madrid, donde se llevan a cabo las principales actividades comerciales y financieras, y el Complejo Metalúrgico de Huelva, en el cual se ubican la Fundición y la Refinería electrolítica.

2.1 El Complejo Metalúrgico de Huelva

El Complejo Metalúrgico de Atlantic Copper en Huelva está dedicado al aprovechamiento integral de las materias primas que contienen los concentrados de cobre. Los sistemas de producción, la tecnología instalada y las prácticas operativas implantadas a lo largo de los años representan el "estado del arte" y son una referencia internacionalmente reconocida. Como resumen, el Complejo cuenta en la actualidad con los siguientes equipos de proceso:

Una Fundición, equipada con un horno Flash licencia Outokumpu (actual Outotec), cuatro convertidores Peirce-Smith, tres hornos de afino y dos ruedas de moldeo.

Una Refinería electrolítica de cobre con 1.140 celdas comerciales, con tecnología ISA de cátodo permanente.

Tres plantas de producción de ácido sulfúrico de tecnología Lurgi (actual Outotec), con catalizadores de alta eficiencia, doble absorción y circuito cerrado de lavado de gases.

Una central térmica, con una turbina capaz de generar 11 MW (casi la cuarta parte del consumo total del Complejo) aprovechando el calor residual de la Fundición y que proporciona, además, los servicios de vapor necesarios para las distintas plantas de producción.

Una planta de producción de yeso artificial basada en el aprovechamiento de las aguas generadas en el lavado de gases de la Fundición, con neutralización de los ácidos débiles en dos etapas.

Una planta de tratamiento de aguas de proceso y efluentes líquidos.

Equipos múltiples para la depuración y limpieza de los efluentes gaseosos tales como electrofiltros, lavadores de gases, filtros de mangas y filtros candela.

2.2 El proceso de refino de cobre

El proceso se inicia con la fusión del mineral concentrado de cobre (con un 30% de cobre contenido, aproximadamente) en el horno Flash, del cual se obtiene un producto intermedio llamado mata, con una concentración de cobre del 64%. Posteriormente, en los Convertidores Peirce-Smith, la mata se transforma en cobre blister (99% Cu), el cual se transforma en cobre anódico con una pureza del 99.6% en los hornos de Afino. El cobre anódico pasa a las ruedas de moldeo para transformarse en ánodos, una pieza moldeada de aproximadamente un metro cuadrado de superficie y unos 350 Kg de peso. En los procesos de fusión y conversión, elementos contenidos en el concentrado, en particular el hierro y la sílice, forman un silicato de hierro estable que en el argot metalúrgico denominamos escoria. La escoria se trata en un horno Eléctrico (para recuperar el cobre contenido en ella) y se granula con agua en circuito cerrado. Una vez enfriado, el silicato de hierro resultante se seca y clasifica dando lugar a calidades comerciales diferentes según la humedad y el tamaño, en función de los requisitos de los clientes y las condiciones del mercado.

Los gases procedentes de la Fundición, con alto contenido de anhídrido sulfuroso formado por la combustión del azufre contenido en el concentrado, son tratados en plantas de alta eficiencia para producir ácido sulfúrico.

En la Refinería electrolítica el cobre anódico es sometido a un proceso de electrolisis, el cual disuelve el cobre en un medio ácido y posteriormente lo electro-deposita de forma selectiva sobre un cátodo de acero inoxidable. El cobre catódico producido tiene una pureza del 99.99%.

Otros elementos químicos contenidos en el ánodo quedan disueltos en el electrolito o bien precipitan formando un lodo electrolítico, como ocurre con los metales preciosos como el oro, la plata, el platino o el paladio que han acompañado al cobre a lo largo de su proceso de transformación.

En la siguiente tabla se muestra la capacidad instalada en el Centro Metalúrgico.

Unidad productiva	Capacidad	Unidades
Fundición (fusión concentrados)	1.200.000	T/año
Fundición (cobre nuevo)	350.000	T/año de cobre nuevo
Refinería (cátodos)	265.000	T/año de cobre catódico
Refinería (lodos electrolíticos)	1.000	T/año
Planta de Ácido	1.285.000	T/año de ácido sulfúrico

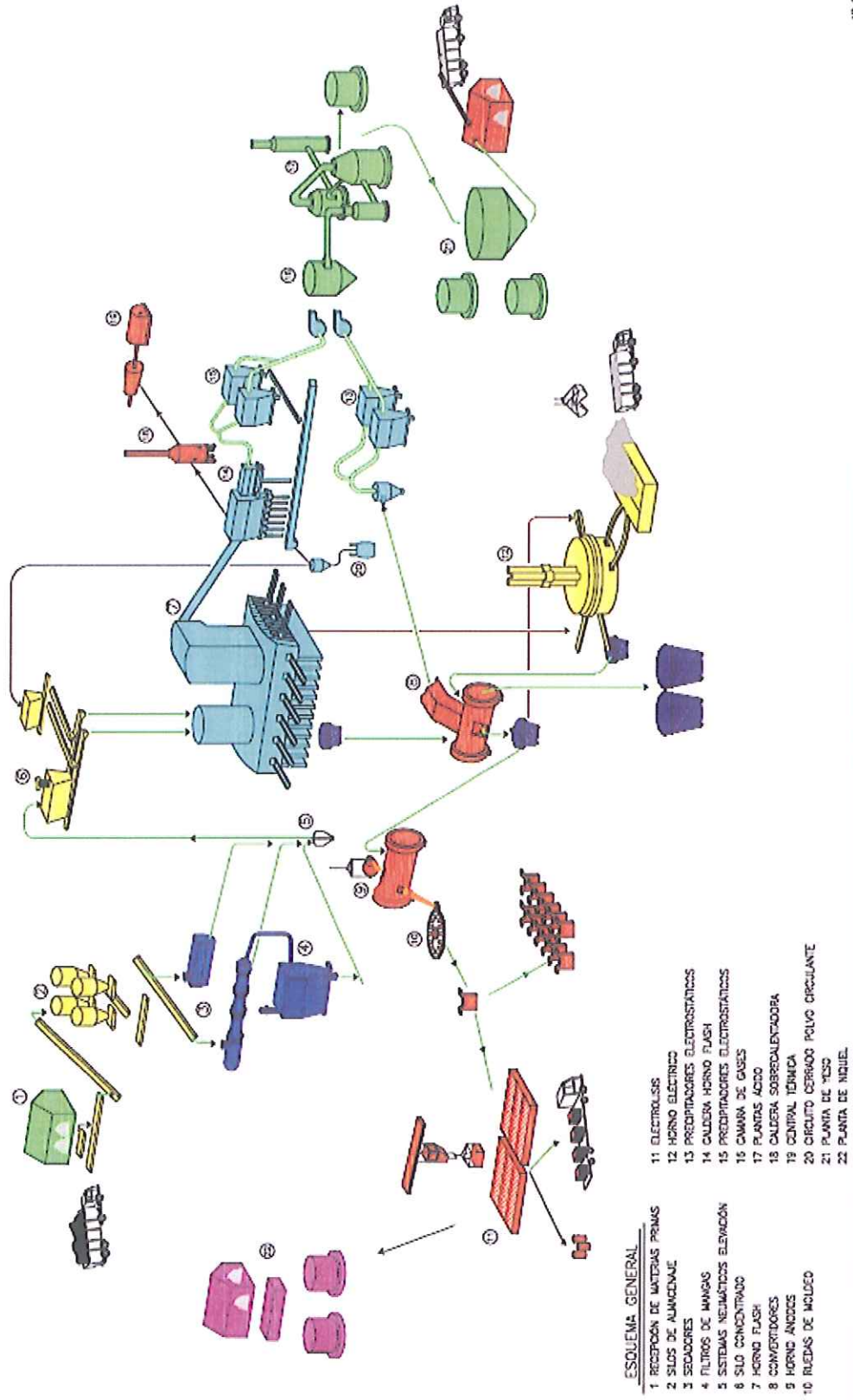
El complejo de Atlantic Copper en Huelva produjo en 2010:

	Cantidad (T)	Destino y uso
Ánodos (para venta)	1.286	Obtención de cobre catódico
Cátodos	253.054	Obtención de alambrón, hilos, cables, etc...
Ácido sulfúrico monoh.	907.126	Fertilizantes, industria química y farmacéutica
Lodos electrolíticos	745	Obtención de oro, plata, paladio y platino
Silicato de hierro	581.272	Cementos, obras públicas y construcción naval
Yeso comercial (ventas)	34.845	Fabricación de cementos

Como indicador de la producción anual global se usan las toneladas de concentrado procesadas, que en 2010 fueron 950.220 T frente a las 981.328 T de 2009.

En la figura siguiente se muestra el diagrama del proceso.

ATLANTIC COPPER
ESQUEMA GENERAL DE LA FUNDICIÓN



ESQUEMA GENERAL

- 1 RECEPCIÓN DE MATERIAS PRIMAS
- 2 SILOS DE ALMACÉN
- 3 SEDADORES
- 4 FILTROS DE MANOS
- 5 SISTEMAS NEUMÁTICOS ELECCIÓN
- 6 SILO CONCENTRADO
- 7 HORNO FLASH
- 8 CONVERTIDORES
- 9 HORNO ANCHOS
- 10 RUEDAS DE MOLEO
- 11 ELECTROLISIS
- 12 HORNO ELÉCTRICO
- 13 PRECIPITADORES ELECTROSTÁTICOS
- 14 CALDERA HORNO FLASH
- 15 PRECIPITADORES ELECTROSTÁTICOS
- 16 CAMARA DE GASES
- 17 CALDERA SOBREALIMENTADA
- 18 CENTRAL TÉCNICA
- 19 CIRCUITO CERRADO POLVO CIRCULANTE
- 20 PLANTA DE YESO
- 22 PLANTA DE NIQUEL

Nº 205 H

3. Política Ambiental

Uno de los principales objetivos de Atlantic Copper es hacer compatible la protección del medio ambiente con la actividad industrial y el desarrollo socioeconómico de la comarca de Huelva. Asegurar el logro de este objetivo significa diseñar cuidadosamente la política ambiental, sus estrategias y los instrumentos que permitan mejorar continuamente la relación de nuestro proceso productivo con el entorno en el que nos encontramos. Para ello Atlantic Copper ha adoptado la siguiente Política Ambiental:

MISIÓN

La misión de ATLANTIC COPPER, S.A. es la producción y distribución de cobre, así como de productos derivados de sus actividades metalúrgicas y de transformación, controlando, previniendo, o al menos minimizando, mitigando y remediando los impactos adversos sobre el Medio Ambiente asociados a los Aspectos Ambientales generados por sus actividades, productos y servicios, protegiendo y mejorando, dentro de sus posibilidades, la calidad del Medio Ambiente en las áreas donde opera, o haya operado.

VISIÓN

ATLANTIC COPPER, S.A. mantiene un alto nivel de compromiso con el Medio Ambiente, siendo la gestión ambiental esencial para su futuro y parte integral de las actividades que desarrolla.

VALORES

La aplicación diaria de los valores de ATLANTIC COPPER, S.A. en relación al Medio Ambiente por parte de empleados y contratistas guía a la empresa en la consecución de los Objetivos Generales que pretende alcanzar con su Política Ambiental:

- No sólo cumplir con las disposiciones legales de aplicación, sino también avanzar en la mejora continua de su actuación ambiental.
- La protección del Medio Ambiente es responsabilidad de todos los miembros de la Organización.
- Planificar y prevenir mejor que remediar.
- Auditar, medir y revisar como herramientas para la mejora continua.

POLÍTICA AMBIENTAL

De acuerdo con los valores anteriormente expuestos, ATLANTIC COPPER, S.A. se compromete a:

- ❖ Cumplir los requisitos fijados en la legislación aplicable y otros requisitos que la Organización voluntariamente suscriba relacionados con sus aspectos ambientales; así como con la Política Ambiental de Freeport McMoRan y, a través de ella, con los principios de desarrollo sostenible del "*International Council on Mining and Metals*" (ICMM).

- ❖ **Desarrollar, implantar y mantener** un Sistema de Gestión Ambiental, reconocido internacionalmente (ISO 14001) como medio para llevar a cabo una gestión participativa del Medio Ambiente que fomente las capacidades de todos los miembros de ATLANTIC COPPER, S.A., incluidos los proveedores y contratistas.
- ❖ **Auditar y revisar** de forma sistemática y objetiva el Sistema de Gestión Ambiental con el fin de mejorar continuamente su eficiencia e idoneidad para con los requisitos legales y la presente política ambiental.
- ❖ **Formar e informar** a los miembros de la Organización, incluidos proveedores, para mantener un alto nivel de capacitación, motivación y concienciación que permita cumplir a cada uno con sus responsabilidades respecto al Medio Ambiente.
- ❖ **Identificar, evaluar y controlar** los aspectos e impactos ambientales, incluyendo aquellos derivados de nuevos proyectos o de situaciones de emergencia, como herramienta para prevenir o minimizar aquellos que sean adversos.
- ❖ **Adoptar** objetivos ambientales y establecer programas de gestión ambiental, incluyendo los de biodiversidad y desarrollo sostenible, de manera que se optimice el uso de los recursos económicos al mismo tiempo que se minimizan los impactos ambientales adversos y se mejora de forma continuada el desempeño ambiental.
- ❖ **Favorecer** la investigación y desarrollo de productos y tecnologías que promuevan la protección del Medio Ambiente, la eficiencia en el consumo de energía y recursos naturales, y el reciclado responsable, impulsando la transferencia de dichas tecnologías.
- ❖ **Mantener** procesos de comunicación y participación con las partes interesadas y afectadas, tales como accionistas, empleados, proveedores, clientes, administración, organizaciones no gubernamentales y población local, con el objetivo de mantenerlas informadas sobre nuestra política y desempeño ambiental e identificar oportunidades para su mejora.

4. Sistema Integrado de Gestión Ambiental

Atlantic Copper dispone de un Sistema Integrado de Gestión Ambiental (SIGMA), certificado por AENOR según los requisitos de la norma UNE-EN ISO 14001:2004 y el Reglamento Europeo nº 1221/2009 (EMAS), que es la herramienta empleada para implementar y llevar a la práctica la Política Ambiental, y que le posibilita gestionar internamente los aspectos ambientales, así como definir sus objetivos ambientales.

La documentación del SIGMA permite tener un conocimiento de la organización, las funciones y las responsabilidades dentro de Atlantic Copper. Existe un Manual de Medio Ambiente que proporciona una visión general de la gestión y realiza una descripción de los requisitos básicos del sistema.

Los Procedimientos desarrollan a su vez los requisitos indicados en el Manual, existen también Instrucciones y especificaciones para todas aquellas operaciones que así lo requieren.

Como hitos importantes a lo largo de 2010, cabe destacar la integración del SIGSSAC (Sistema Integrado de Gestión de Seguridad y Salud de Atlantic Copper) en varios procedimientos comunes de Calidad y Medio Ambiente, la sustitución del antiguo Plan de Emergencia Interior por el nuevo Plan de Autoprotección y la integración del Análisis de Riesgos Ambientales para el Desarrollo Sostenible en los procedimientos de identificación y evaluación de aspectos ambientales del SIGMA.

Igualmente, en 2010 se ha continuado con la implantación del proyecto de Buenas Prácticas Ambientales. Dicho proyecto ha permitido actualizar en cada área operativa las actividades que pueden tener un impacto ambiental si no se llevasen a cabo de forma adecuada (Operaciones Sensibles), y establecer Buenas Prácticas que se deben llevar a cabo durante su ejecución con objeto de evitar ese impacto. Estas Buenas Prácticas Ambientales se han integrado en las instrucciones operativas de los distintos departamentos y se ha impartido formación sobre las mismas a los trabajadores, propios y de contrata. Además como parte de esta iniciativa, en 2010 se ha puesto en marcha el programa de inspecciones ambientales periódicas por parte de la supervisión y un plan de auditorías internas anuales para verificar el grado de implantación del proyecto. Todo ello como mecanismo para incrementar la implicación de todos los trabajadores en el proceso de mejora continua en materia ambiental.

Esta iniciativa de Buenas Prácticas, junto con los procedimientos para realizar sugerencias, las reuniones programadas, las reuniones mensuales con los representantes de las empresas contratistas o los informes ambientales que el Grupo de Medio Ambiente genera periódicamente, constituyen las herramientas que Atlantic Copper tiene establecidas en lo que se refiere a participación de los trabajadores en el Sistema de Gestión Ambiental.

5. Valoración Ambiental

5.1. Aspectos Ambientales

Atlantic Copper tiene en cuenta los aspectos Ambientales directos e indirectos de sus actividades, productos y servicios, incluyendo aquellos derivados de nuevos proyectos, y de situaciones de emergencia o de condiciones anormales de operación, que puedan afectar al entorno que le rodea.

Los aspectos ambientales sobre los que Atlantic Copper tiene el control de la gestión se enmarcan en alguno de los siguientes grupos:

- Emisiones atmosféricas
- Vertidos líquidos
- Residuos peligrosos y no peligrosos
- Emisión de ruido
- Empleo de recursos naturales, energía y materias primas
- Uso o contaminación del suelo
- Incidentes, accidentes y posibles situaciones de emergencias.
- Comportamiento ambiental y prácticas de contratistas, subcontratistas y proveedores

En lo que a los aspectos indirectos se refiere, Atlantic Copper ha identificado dos, relacionados con el transporte de mercancías y la contaminación microbiológica en las torres de refrigeración, no resultando ninguno de ellos significativo.

Una vez identificados los aspectos ambientales se realiza una evaluación de los mismos para determinar cuáles de ellos son significativos y de esa forma actuar de forma prioritaria sobre ellos.

Para determinar si un aspecto ambiental se considera significativo o no, se establecen unos niveles de significancia que, de forma análoga a los valores límite de emisión, marcan la frontera. Se emplea una serie de criterios de evaluación, que son distintos según se trate de condiciones normales de operación:

- Naturaleza del aspecto
- Acercamiento al límite legal o límite de significancia establecido por Atlantic Copper
- Magnitud

o de condiciones anormales o de incidentes/situaciones de emergencia:

- Frecuencia

- Gravedad
- Duración

En ambos casos también se tienen en cuenta otras circunstancias, como la opinión de las partes interesadas, el impacto visual, la afección a áreas protegidas y la viabilidad tecnológica y económica de una posible actuación.

Como resultado de este proceso se han identificado 109 aspectos ambientales, 13 de los cuales se han considerado significativos.

Atlantic Copper, S.A. considera sus aspectos ambientales significativos en la planificación de su Sistema Integrado de Gestión Medioambiental y en la definición de sus Objetivos y Metas Ambientales:

Impactos/Aspectos Significativos	Objetivos/Metas/Proyectos
Contaminación atmosférica por emisiones en el área de Convertidores (emisiones difusas, salidas de campana, partículas de la chimenea de humos de convertidores)	Meta 4.1 Implementación campanas secundarias convertidores: montaje campana en los 2 convertidores restantes
Contaminación atmosférica por emisiones en el área de las Fábricas de Ácido (SO ₂ Planta nº 3)	Meta 5.1 Sustitución de catalizador en las 3 plantas de ácido
	Meta 5.2 Sustitución del cambiador de calor IIIb en la planta de ácido nº 3
Contaminación atmosférica por emisiones en otras áreas (partículas del lavador de gases del horno eléctrico, NOx de la Caldera auxiliar Central Térmica)	Proyectos en fase de estudio
Vertido de aguas residuales (caudal de vertido unificado)	Proyecto en fase de estudio
Eliminación de residuos (producción de torta de neutralización)	Optimización de parámetros operativos
Potenciales incidentes por derrame de sustancias corrosivas (electrolito, ácido diluido y H ₂ SO ₄)	Objetivo nº 2 – Mejora de la formación ambiental del personal
	Meta 8.1 Continuación del programa de vigilancia y mantenimiento del estado de los suelos con protección antiácido
Consumo de energía/recursos naturales (consumo de gas natural, consumo de energía eléctrica)	Objetivo nº 1 – Implantación de sistema de gestión de acuerdo con las norma UNE-EN 16001
	Proyecto <i>Smartt</i> de reducción de consumo energético

A continuación y dentro de los grandes apartados de eficiencia energética, eficiencia en el consumo de materiales, agua, residuos, biodiversidad, emisiones a la atmósfera, vertidos líquidos y emisiones de ruido al exterior se muestran los datos más relevantes correspondientes a los últimos años.

5.2. Eficiencia energética

En la siguiente tabla se muestra la evolución del consumo energético en los 2 últimos años.

	Consumo de energía (Mwh)		Consumo unitario de energía (MWh / T concentrado procesado)	
	2009	2010	2009	2010
Gas natural	296.675	309.472	0,302	0,326
Energía eléctrica	307.365	308.753	0,313	0,325
Fuel oil	99.508	79.652	0,101	0,084
Gasóleos	8.561	7.888	0,009	0,008
Cok	19.653	18.582	0,020	0,020
Total	731.762	724.347	0,746	0,762

Estos datos suponen un aumento de un 2% en el consumo unitario de energía frente al año 2009, consecuencia en gran medida del mayor número de paradas no programadas ocurridas en 2010.

Un año más, cabe destacar el ahorro energético realizado en nuestra Planta de Auto-Generación al aprovechar calores residuales de la fusión del concentrado de cobre recuperándolos para generar vapor y electricidad para autoconsumo. En 2010 se produjeron 202.512 T de vapor y 56.888 MWh de electricidad. Con esta recuperación energética contribuimos a la reducción de la Intensidad Energética nacional con un ahorro neto de 17.738 toneladas equivalentes de petróleo (TEP¹) de energía primaria. Esto contribuye a la disminución del efecto invernadero, al evitar que dicha energía hubiera sido producida con calderas o centrales de combustión de combustibles fósiles, que hubiese supuesto una emisión de CO₂ equivalente a 65.505 T/año.

5.3. Consumo de materiales

En la siguiente tabla se muestra la evolución del consumo de materiales en los 3 últimos años.

	Consumo de materiales (T)			Consumo unitario de materiales (T / T concentrado procesado)		
	2008	2009	2010	2008	2009	2010
Materias primas	1.169.707	1.110.747	1.107.851	1,17	1,13	1,17
Materias auxiliares	354.603	340.413	332.466	0,36	0,35	0,35
Total	1.524.310	1.451.160	1.440.317	1,53	1,48	1,52

¹TEP = 11.630 KWh (Fuente: Agencia Andaluza de la Energía)

Si usamos como indicador las toneladas de materiales consumidos por tonelada de concentrado procesado, en 2010 el valor del indicador fue 1,52 frente a 1,48 en 2009, lo que supone un incremento del 2,5% en el consumo unitario de materias primas y auxiliares.

5.4. Consumo de agua

En las instalaciones de Atlantic Copper se consumen de dos tipos de agua:

- Agua potable, para servicio de Oficinas, Laboratorio, Vestuarios, Servicio Médico o Comedor.
- Agua dulce, para agua de proceso de las distintas Plantas y reposición de agua de refrigeración. Parte de esta agua se desmineraliza al objeto de ser utilizada como agua de calderas de producción de vapor.

La siguiente tabla muestra la evolución del consumo de agua en los 3 últimos años.

	Consumo de agua (m ³)			Consumo unitario de agua (m ³ / T concentrado procesado)		
	2008	2009	2010	2008	2009	2010
Consumo agua potable	20.414	18.719	28.321	0,020	0,019	0,030
Consumo agua dulce	182.2011	1.661.833	1.764.138	1,847	1,693	1,857
Total	1.840425	1.680.552	1.792.459	1,827	1,713	1,886

Estos datos suponen un incremento del 10,2 % en el consumo unitario de agua frente al año 2009, debido a los requerimientos de la materia prima y a una parada producida en 2009.

5.5. Residuos

El proceso productivo de Atlantic Copper genera cierta cantidad de residuos, unos específicos del propio proceso y otros genéricos como envases, etc. Todos ellos se encuentran recogidos en la Autorización Ambiental Integrada. La siguiente tabla muestra los residuos específicos generados por Atlantic Copper en el periodo 2008-2010.

	Producción de residuos (T)			Producción unitaria de residuos (Kg / T concentrado procesado)		
	2008	2009	2010	2008	2009	2010
Catalizador agotado	---	14,5	104	---	0,015	0,109
Lodos decantados en el lavado de gases	---	38,8	33,32	---	0,040	0,035
Lodos limpiezas lavado fábrica de ácido	119,6	63,9	---	0,120	0,065	---

	Producción de residuos (T)			Producción unitaria de residuos (Kg / T concentrado procesado)		
	2008	2009	2010	2008	2009	2010
Óxidos de zinc	687	2.814	1.537	0,689	2,868	1,618
Oxisulfatos metálicos	1.603	924	1.144	1,607	0,942	1,204
Soluciones ácidas	354	239	347	0,355	0,244	0,365
Refractarios	7,06	44,1	31	0,007	0,045	0,033
Torta de neutralización	7.057	5.810	6.423	7,076	5,921	6,759

La siguiente tabla muestra los principales residuos genéricos (consecuencia de actividades auxiliares) generados por Atlantic Copper durante 2008-2010.

	Producción de residuos (T)			Producción unitaria de residuos (Kg / T concentrado procesado)		
	2008	2009	2010	2008	2009	2010
Aceites usados	19,8	9,66	7,45	0,020	0,010	0,008
Aguas hidrocarburadas	61,5	331	22,62	0,062	0,337	0,023
Envases de plástico	1,87	20,6	11,77	0,002	0,021	0,012
Envases de vidrio	6,42	2,46	0,49	0,006	0,003	0,000
Envases metálicos	13,5	4,43	3,21	0,014	0,005	0,003
Grasas agotadas	0,49	0,52	0,71	0,000	0,001	0,001
Pilas	---	0,16	0,62	---	0,000	0,001
Residuos sólidos que contienen sustancias peligrosas	638	678	683	0,640	0,691	0,696
Tierras contaminadas	6.390	326	---	0,020	0,010	---

Los envases y residuos de envases, los inertes, RSU y el resto de residuos no peligrosos son entregados a un Gestor para su adecuado tratamiento. La evolución en el periodo 2009-2010 se muestra en la siguiente tabla.

	Producción de residuos (T)			Producción unitaria de residuos (Kg / T concentrado procesado)		
	2008	2009	2010	2008	2009	2010
Equipos electrónicos	0,25	0,54	3,35	0,000	0,001	0,003
Escombros	77,8	160,1	134,47	0,078	0,163	0,137
Lodos de aguas sanitarias	---	4,12	---	---	0,004	---
Madera	53,5	90,2	125,7	0,054	0,092	0,128
Papel y cartón	13	13,21	12,36	0,013	0,013	0,013
Pilas convencionales	0,2	0,27	0,28	0,000	0,000	0,000
Plásticos de embalajes	0,06	0,09	0,398	0,000	0,000	0,000
Refractarios	1.078	1.351	827	1,081	1,377	0,843

	Producción de residuos (T)			Producción unitaria de residuos (Kg / T concentrado procesado)		
	2008	2009	2010	2008	2009	2010
Residuos sólidos urbanos	70,1	68,7	87,76	0,070	0,070	0,089
Resinas de intercambio	---	2,26	---	---	0,002	---
Tóner e inkjet agotados	0,07	---	0,313	0,000	---	0,000
Tubos fluorescentes	0,4	0,50	0,57	0,000	0,001	0,001

En 2010 se gestionaron 11.552 T de residuos, lo que supone 0,012 T de residuos por tonelada de concentrado procesado, frente a las 13.012 T de 2009, que implicaron gestionar 0,013 T de residuos por tonelada de concentrado procesado.

En lo que a residuos peligrosos se refiere, en 2010 se gestionaron 10.356 T, 10,9 kg por tonelada de concentrado procesado, frente a las 11.321 T en 2009, 11,5 kg por tonelada de concentrado procesado. Esto implica una reducción del 5,5% en la producción unitaria de residuos peligrosos frente al año 2009, como consecuencia de las medidas adoptadas para minimizar la producción de residuos y mejorar su segregación.

5.6. Biodiversidad

Al término de 2010 Atlantic Copper ocupaba 456.239 m² de superficie, exactamente el mismo valor que ocupaba a finales de 2009, por lo que la superficie ocupada se mantiene en 0.46 m² por T de concentrado procesado.

5.7. Emisiones atmosféricas

Atlantic Copper tiene monitorizados en continuo, con la información "on-line" puesta en tiempo real a disposición de la Consejería de Medio Ambiente, los medidores de SO₂ de las tres Plantas de Ácido, sangría Horno Flash y Horno Eléctrico y Secador Rotativo.

Para el resto de focos, de muy escasa incidencia Ambiental, y de acuerdo con la legislación vigente, se realizan mediciones por Entidades Colaboradoras con la Consejería de Medio Ambiente (ECCMA) cada dos años. En algunos de ellos se realizan, además, autocontroles internos periódicos.

En la AAI hay definido un valor límite Burbuja de SO₂ para las tres Plantas de Acido de 1100 mg/Nm³. El valor medio en 2010 ha sido: 721 mg/Nm³.

La emisión total de SO₂ en 2010 fue de 3.321 T, 3,50 kg de SO₂ por T de concentrado procesado, frente a las 2.953 T emitidas en 2009, que suponían 3,01 kg de SO₂ por T de concentrado procesado. Lo que supone un incremento en el ratio del 16%, motivado por el incremento de la ley de azufre en los concentrados.

La emisión de NO_x en 2010 fue de 72,5 T, 0,08 kg de NO_x por T de concentrado procesado, frente a las 62,7 T emitidas en 2009, que suponían 0,06 kg de NO_x por T de concentrado procesado. Lo que supone un incremento en el ratio del 19%.

Como hito importante en reducción de emisiones de partículas, destaca la instalación en 2010 de dos campanas secundarias en el área de convertidores y del sistema de depuración de los gases captados por dichas campanas.

La emisión de PM en 2010 fue de 101,7 T, 0,107 kg de PM por T de concentrado procesado, frente a las 112 T emitidas en 2009, que suponían 0,114 kg de PM por T de concentrado procesado. La reducción en el ratio ha sido de un 6,1%.

En lo que a gases de efecto invernadero se refiere, en 2010 se han emitido 89.896 T equivalentes de CO₂, frente a las 93.401 emitidas en 2009. Esto supone una reducción del 0,6% en el ratio T equivalentes de CO₂ emitidas por T de concentrado procesado, que en ambos años tuvo un valor de 0,095.

Las unidades incluidas en el ámbito de aplicación de la Ley 1/2005 han obtenido la autorización pertinente para la emisión de gases de efecto invernadero, así como los derechos de emisión de CO₂ correspondientes a dicha autorización. Mejoras en la Gestión de la Central térmica han permitido en 2010 una emisión un 17,9% inferior respecto a la que correspondería para los derechos inicialmente asignados.

5.8. Vertidos líquidos

Atlantic Copper controla de forma continua el volumen y la calidad de sus vertidos, de acuerdo con la Autorización de Vertidos concedida por la Consejería de Medio Ambiente de la Junta de Andalucía en 1996, integrada en la Autorización Ambiental Integrada en el año 2007 y revisada durante 2009. Dicha autorización fija las concentraciones de los parámetros autorizados, tanto para el agua de refrigeración como para el vertido unificado de la Planta de Tratamiento de Efluentes Líquidos y la Planta de Producción de Yeso artificial.

Las aguas de proceso industrial son tratadas en la Planta de Tratamiento de Efluentes, con el fin de asegurar que el vertido final esté siempre dentro de los límites permitidos.

Los valores de los metales en el vertido de refrigeración se muestran en la siguiente tabla:

Parámetros	Agua de entrada refrigeración	Agua de salida refrigeración
	Año 2010	Año 2010
Cadmio (mg/l)	0,015	0,015
Zinc (mg/l)	0,41	0,40
Cobre (mg/l)	0,073	0,065
Arsénico (mg/l)	0,018	0,024

Los valores de los metales en el vertido unificado se muestran en la siguiente tabla:

Parámetros	Media año 2010	Límite Legal ²	Límite legal (%)
pH	8,4	5,5 - 9,5	-
Sólidos en suspensión (mg/l)	17	250	6,8
F ⁻ (mg/l)	10	15	66,7
COT (mg/l)	19	28	67,9
NH ₄ ⁺ (mg/l)	19	60	31,7
Mercurio (mg/l)	< 0,015	0,02	< 75,0
Zinc (mg/l)	0,58	3	19,3
Arsénico (mg/l)	0,47	0,75	62,7
Cobre (mg/l)	0,034	0,5	6,8
Cadmio (mg/l)	0,025	0,2	12,5
Plomo (mg/l)	0,035	0,5	7,0
N total (mg/l)	17	75	22,7
Níquel (mg/l)	0,026	1,15	2,3
Selenio (mg/l)	0,25	1	25,0

5.9. Ruidos

Durante 2010 se realizaron medidas de emisiones de ruidos al exterior, con el objetivo principal de comprobar el nivel de ruido emitido al exterior de las instalaciones.

Los Niveles de Emisión al Exterior (N.E.E.) fueron:

Punto de medición	Día (07-23 horas)	Noche (23-07 horas)
	Media/dB(A)	
Nº 1	69,0	62,4
Nº 2	63,6	58,4
Nº 3	60,4	58,2
Nº 4	69,6	68,6
Nº 5	67,6	66,4
Nº 6	61,8	64,0
Nº 7	72,6	66,4
Nº 8	65,4	67,0
Nº 9	64,2	64,6

² Media mensual

Los valores límite de los Niveles de Emisión al Exterior (N.E.E.), de acuerdo con el Decreto 74/1996 de 20 de febrero son 75 dB(A) durante el día (07-23 horas) y 70 dB(A) durante la noche (23-07 horas).

Los puntos de medición representativos fueron los indicados en el plano de la figura:



La valoración de los resultados obtenidos en los muestreos de emisiones de ruido al exterior es favorable respecto del cumplimiento de las normas de Prevención y Calidad acústicas aplicables a la actividad industrial de Atlantic Copper, de acuerdo al artículo 47 del Decreto 326/2003, de 25 de noviembre, por el que se aprueba el Reglamento de Protección contra la Contaminación Acústica en Andalucía, y la Autorización Ambiental Integrada de Atlantic Copper (Resolución de 6 de noviembre de 2007 de la Delegación Provincial de la Consejería de Medio Ambiente de Huelva AAI/HU/017).

6. Mejoras Ambientales

6.1 Seguimiento de los objetivos 2010

El Programa de Acción Ambiental 2010 recoge los objetivos ambientales de Atlantic Copper, y las acciones a llevar a cabo para alcanzar dichos objetivos. El análisis del grado de cumplimiento de los objetivos es el siguiente:

OBJETIVOS / METAS		CUMPLIMIENTO
OBJETIVO Nº 1 – MANTENIMIENTO Y/O RENOVACIÓN CERTIFICACIONES ISO 14001, EMAS E ISO 17025		100 %
Meta 1.1 Superación de la auditoría de mantenimiento ISO 14001 y EMAS y auditoría interna		100 %
Meta 1.2 Auditoría de renovación y seguimiento ISO 17025		100 %
OBJETIVO Nº 2 – MEJORA DE LA FORMACIÓN AMBIENTAL DEL PERSONAL		100 %
Meta 2.1 Impartición de formación ambiental específica por área a la supervisión (Asistencia de > 90% de la supervisión convocada; >90% asistentes superan la evaluación de conocimientos)		100 %
Meta 2.2 Mejora en la formación ambiental de EECC		100 %
OBJETIVO Nº 3 – IMPLEMENTACIÓN BUENAS PRÁCTICAS AMBIENTALES		81 %
Meta 3.1 Realización de la Auditoría de las Buenas Prácticas Ambientales		100 %
Meta 3.2 Realización de una Inspección Ambiental Periódica por mes/supervisor		62 % Meta incluida de nuevo en el Programa de Acción Ambiental 2011
OBJETIVO Nº 4 – REDUCCIÓN DE EMISIONES DIFUSAS DE SO₂ Y PARTÍCULAS		100 %
Meta 4.1 Implementación campanas secundarias convertidores: montaje campana en al menos 2 convertidores		100 %
Meta 4.2 Implementación equipos de abatimiento emisiones secundarias convertidores		100 %
Meta 4.3 Caracterización y alta foco de la nueva planta trituración de secundarios		100 %
OBJETIVO Nº 5 – REDUCCIÓN DE EMISIONES DE PARTÍCULAS		100 %
Meta 5.1 Recirculación al SR de gases del sistema neumático de elevación de concentrado		100 %
OBJETIVO Nº 6 – MEJORA EN LA GESTIÓN, REDUCCIÓN Y VALORIZACIÓN DE RESIDUOS		100 %
Meta 6.1 Cambios en la gestión de los residuos a operaciones distintas a las de eliminación		100 %
Meta 6.2 Mejoras en separador agua-fuel en el cubeto de contención de los tanques de fuel-oil		100 %

OBJETIVOS / METAS		CUMPLIMIENTO
OBJETIVO Nº 7 – PREVENCIÓN Y MEJORAS EN SUELOS		100 %
	Meta 7.1 Continuación del programa de vigilancia y mantenimiento del estado de los suelos con protección antiácido	100 %
	Meta 7.2 Finalización estudios voluntarios de suelos	100 %
	Meta 7.3 Actualización del informe preliminar de suelos	100 %
OBJETIVO Nº 8 – MEJORAS EN EL SEGUIMIENTO DE ASPECTOS AMBIENTALES		100 %
	Meta 8.1 SAM: implementar nivel de garantía de calidad 3 (NGC3) y realizar ensayo anual de seguimiento	100 %
	Meta 8.2 Realización de estudio de ruido	100 %
OBJETIVO Nº 9 – REDUCCIÓN EN EL CONSUMO DE RECURSOS NATURALES Y ENERGÍA		100 %
	Meta 9.1 Recirculación al SR de gases del sistema neumático de elevación de concentrado: reducción consumo de N ₂ y energía en el SR	100 %
	Meta 9.2 Instalación de un compresor de aire de baja presión para lanzas de convertidores: reducción consumo de GN y electricidad en convertidores	100 %
	Meta 9.3 Reposición del relleno de la torre de lavado nº 4 para reducir el consumo energético, al reducir la pérdida de carga (< 60 mmca)	100 %
OBJETIVO Nº 10 – REDUCCIÓN DEL IMPACTO VISUAL		100 %
	Meta 10.1 Instalación de una pantalla vegetal en la parcela de silicato de hierro	100 %

Las inversiones ambientales realizadas por Atlantic Copper durante el año 2010 alcanzaron la cifra de 9,8 MM de euros.

6.2 Objetivos Ambientales 2011

Como despliegue de la política Ambiental de Atlantic Copper, los objetivos de mejora marcados para el año 2011 son los siguientes:

OBJETIVOS / METAS	
OBJETIVO Nº 1 – MANTENIMIENTO Y/O IMPLANTACIÓN DE SISTEMAS DE GESTIÓN DE ACUERDO CON LAS NORMAS ISO 14001, EMAS Y UNE-EN 16001	
	Meta 1.1 Superación de la auditoría de mantenimiento ISO 14001 y EMAS y auditoría interna
	Meta 1.2 Superación de la auditoría de certificación UNE-EN 16001 (AENOR) y auditoría interna
OBJETIVO Nº 2 – MEJORA DE LA FORMACIÓN AMBIENTAL DEL PERSONAL	
	Meta 2.1 Impartición de formación ambiental específica por área a la supervisión (Asistencia de > 90% de la supervisión convocada; >90% asistentes superan la evaluación de conocimientos)

OBJETIVOS / METAS	
	Meta 2.2 Mejora en la formación ambiental de EECC
OBJETIVO Nº 3 – IMPLEMENTACIÓN BUENAS PRÁCTICAS AMBIENTALES	
	Meta 3.1 Realización de una Inspección Ambiental Periódica por mes/supervisor
OBJETIVO Nº 4 – REDUCCIÓN DE EMISIONES DIFUSAS DE SO₂ Y PARTÍCULAS	
	Meta 4.1 Implementación campanas secundarias convertidores: montaje campana en los 2 convertidores restantes
OBJETIVO Nº 5 – REDUCCIÓN DE EMISIONES DE SO₂	
	Meta 5.1 Sustitución de catalizador en las 3 plantas de ácido
	Meta 5.2 sustitución del cambiador de calor IIIb en la planta de ácido nº 3.
OBJETIVO Nº 6 – MEJORAS EN LA GESTIÓN DE LOS VERTIDOS	
	Meta 6.1 Ejecución del proyecto de unificación de aguas sanitarias
	Meta 6.2 Sustitución de refrigerantes de grafito por refrigerantes de placas en la zona de lavado de gases
OBJETIVO Nº 7 – AUMENTO DE LA SEGREGACIÓN DE RESIDUOS	
	Meta 7.1 Cambios en la gestión de los residuos (actividades de concienciación, mejoras en el sistemática de recogida, etc.) para aumentar la segregación de los mismos.
OBJETIVO Nº 8 – PREVENCIÓN Y MEJORAS EN SUELOS	
	Meta 8.1 Continuación del programa de vigilancia y mantenimiento del estado de los suelos con protección antiácido
OBJETIVO Nº 9 – MEJORAS EN EL SEGUIMIENTO DE ASPECTOS AMBIENTALES	
	Meta 9.1 Caracterización y alta foco de las campanas secundarias de convertidores
OBJETIVO Nº 10 – REDUCCIÓN EN EL CONSUMO DE RECURSOS NATURALES Y ENERGÍA	
	Meta 10.1 Proyecto para compresión y secado de nitrógeno húmedo, que actualmente no se aprovecha, para ser reutilizado como nitrógeno seco

La inversión prevista para mejoras ambientales durante el año 2011 alcanzará la cantidad de 6,1 MM de euros.

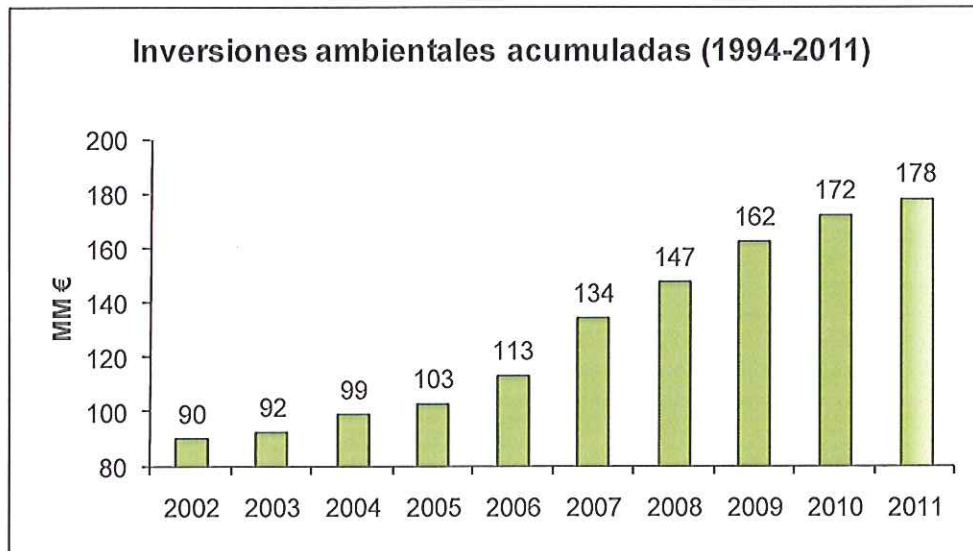
6.3 Inversiones Ambientales

En 2010, como se ha comentado anteriormente, se realizaron inversiones de mejora ambiental por un importe de 9,8 MM de euros. El coste total de las operaciones fue de 110,7 MM de euros, de los cuales un 18% (19,9 MM €) es imputable a costes ambientales en los que se incluye el coste de operación de las instalaciones Ambientales, así como los costes relativos al control de las emisiones, caracterizaciones de los vertidos, estudios de carácter Ambiental, gestión de residuos y otros.

Para el año 2011 las inversiones previstas para mejoras ambientales ascienden a 6,1 MM €.

Desde el año 1994, año en que comienza el Proyecto de Expansión y Mejoras Ambientales en el Complejo Metalúrgico, hasta el año 2002, se invirtieron en mejoras ambientales 89,7 MM de euros.

La gráfica siguiente muestra las inversiones acumuladas desde 2002 hasta el año 2011, siendo el valor mostrado para 2002 el correspondiente a las inversiones acumuladas desde 1994 hasta 2002 y el valor mostrado para el año 2011 el correspondiente a las inversiones acumuladas hasta 2010 más la inversión prevista para 2011.



7. Requisitos legales y otros requerimientos

Atlantic Copper lleva a cabo la identificación, actualización, registro y distribución de los requisitos legales que le son aplicables y otros requisitos voluntariamente suscritos, relacionados con sus Aspectos Ambientales. Estos son considerados en la definición de los Objetivos de Medio Ambiente y en la planificación de su Sistema Integrado de Gestión Medioambiental.

En la siguiente relación, sin ser exhaustiva, se muestran las más relevantes para Atlantic Copper:

ÁREA / ASPECTO	DISPOSICIÓN LEGAL / DOCUMENTO SOPORTE	
	Nivel Legislativo	Título
Prevención ambiental	Estatal	Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación
	Autonómico	Ley 7/2007, de 9 julio, de Gestión integrada de la Calidad Ambiental
	Particular	Resolución de 6 de noviembre de 2007 de la DPMA de Huelva, relativa a la solicitud de AAI presentada por Atlantic Copper, S.A.
Responsabilidad ambiental	Estatal	Ley 26/2007, de 23 de octubre, de Responsabilidad Medioambiental
Emisiones a la atmósfera	Estatal	Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera
	Estatal	Real Decreto 100/2011, de 28/01/2011, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera y se establecen las disposiciones básicas para su aplicación
	Estatal	Orden de 18 de octubre de 1976, sobre prevención y corrección de la Contaminación Atmosférica Industrial
	Autonómico	Decreto 74/1996, de 20 de febrero, por el que se aprueba el Reglamento de la Calidad del Aire
	Estatal	Real Decreto 865/2003, de 4 de julio, por el que se establecen los criterios higiénico-sanitarios para la prevención y control de la legionelosis
	Estatal	LEY 1/2005, de 9 de marzo, por la que se regula el régimen del comercio de derechos de emisión de gases de efecto invernadero
	Estatal	Ley 5/2009, de 29 de junio, por la que se modifican la Ley 24/1988, de 28 de julio, del mercado de valores
Ruido	Estatal	Ley 37/2003, de 17 de noviembre, del Ruido
	Autonómico	Decreto 326/2003, de 25 de noviembre, por el que se aprueba el Reglamento de Protección contra la Contaminación Acústica en Andalucía

ÁREA / ASPECTO	DISPOSICIÓN LEGAL / DOCUMENTO SOPORTE	
	Nivel Legislativo	Título
Gases efecto invernadero	Estatal	Ley 1/2005, de 9 de marzo, por la que se regula el régimen del comercio de derechos de emisión de gases de efecto invernadero
Suelos	Estatal	RD 9/2005, de 14 de enero, por el que se establece la relación de actividades potencialmente contaminantes del suelo y los criterios y estándares para la declaración de suelos contaminados.
Residuos	Estatal	Ley 10/1998, de 21 de abril, de Residuos
	Estatal	Ley 11/1997, de 24 de abril, de Envases y Residuos de Envases
Captación y vertido de aguas	Estatal	RD 258/1989, de 10 de marzo, por el que se establece la normativa general sobre vertidos de sustancias peligrosas desde tierra al mar
	Autonómico	Decreto 14/1996 de 16 de enero, por el que se aprueba el reglamento de calidad de las aguas litorales
Fiscalidad ecológica	Autonómico	Ley 18/2003, de 29 de diciembre, por la que se aprueban medidas fiscales y administrativas
Situaciones distintas de las normales que pueden afectar al medio ambiente	Estatal	RD 393/2007, de 23 de marzo, por el que se aprueba la Norma Básica de Autoprotección de los centros, establecimientos y dependencias dedicados a actividades que puedan dar origen a situaciones de emergencia.
Sustancias peligrosas	Europeo	Reglamento (CE) nº 1907/2006, de 18 de diciembre de 2006, relativo al registro, la evaluación, la autorización y la restricción de las sustancias y preparados químicos (REACH)
	Europeo	Reglamento (CE) nº 1272/2008, de 16 de diciembre de 2008, sobre clasificación, etiquetado y envasado de sustancias y mezclas (CLP)
Compromisos voluntarios: EMAS	Europeo	REGLAMENTO (CE) No 1221/2009 de 25 de noviembre de 2009 relativo a la participación voluntaria de organizaciones en un sistema comunitario de gestión y auditoría medioambientales (EMAS)

La evaluación del cumplimiento de estos requisitos se realiza en las auditorías ambientales internas, en las reuniones del Grupo de Coordinación de Medio Ambiente y en la revisión por la dirección del Sistema de Gestión Ambiental.

Dentro de la nueva legislación ambiental publicada en 2010 cabe destacar:

- Resolución de 3 de marzo de 2010 de la DPMA de Huelva, Modificación de la Autorización Ambiental Integrada de Atlantic Copper, S.A.

- Ley 13/2010, de 5 de julio, por la que se modifica la Ley 1/2005, de 9 de marzo, por la que se regula el régimen del comercio de derechos de emisión de gases de efecto invernadero, para perfeccionar y ampliar el régimen general de comercio de derechos de emisión e incluir la aviación en el mismo.
- Orden de 20/09/2010, por la que se establece la tramitación telemática para el suministro de información relativa al seguimiento de los vertidos.
- Directiva 75/2010, de 24/11/2010, sobre las emisiones industriales (prevención y control integrados de la contaminación).

8. Auditorias

Atlantic Copper realiza auditorías internas periódicas programadas con el objetivo de evaluar su comportamiento ambiental y su Sistema de Gestión Medioambiental, y verificar que este es acorde a los requerimientos legales que le son de aplicación, a su política ambiental y al programa establecido por la organización.

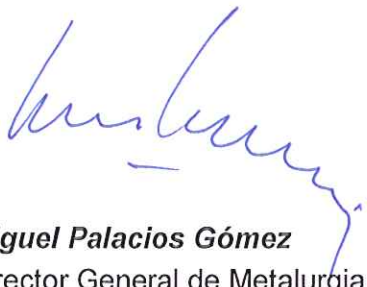
El grupo auditor internacional *Crescent Technology Inc.* (CTI) se ocupa de realizar anualmente estas auditorías internas desde 1995. De acuerdo con lo establecido en el Programa de Auditorías 2010, en septiembre CTI, junto con FCX, llevó a cabo la auditoría correspondiente al periodo octubre 2009 – septiembre 2010, en la que se verificó el cumplimiento de los requisitos de la norma UNE-EN ISO 14001:2004 y del Reglamento nº 1221/2009 (EMAS), para las actividades y establecimientos dentro del alcance de la certificación de Atlantic Copper.

Dicha auditoría confirma que los programas ambientales de Atlantic Copper se han desarrollado de acuerdo a la legislación vigente y a los requerimientos de seguridad establecidos por Atlantic Copper para el control de emisiones a la atmósfera, vertidos al medio acuático y gestión de sus residuos. CTI realizó una serie de recomendaciones las cuales han sido cumplimentadas de acuerdo con los planes y compromisos fijados.

Anualmente el sistema de gestión Ambiental está sujeto a una auditoría por parte de AENOR, como entidad de certificación acreditada por ENAC. En el año 2010, se realizó la auditoría de seguimiento conforme a los requisitos establecidos en la norma UNE-EN-ISO 14001:2004, y fue auditada y validada la Declaración Ambiental del año 2009 conforme al reglamento comunitario nº 1221/2009 (EMAS).

9. Próxima Declaración Ambiental

El próximo año 2012 se presentará una nueva Declaración Ambiental a lo largo del primer semestre del año.



Miguel Palacios Gómez
Director General de Metalurgia



Juan Antonio Suárez Cabezas
Coordinador de Medio Ambiente

Para comentarios o información adicional:

Grupo de Medio Ambiente de
Atlantic Copper, S.A.
Avda. Fco. Montenegro, s/n
21001 Huelva, España
Teléfono: 959 21 06 00
Fax: 959 21 07 62
www.atlantic-copper.es

DECLARACIÓN MEDIOAMBIENTAL VALIDADA POR

AENOR Asociación Española de
Normalización y Certificación

DE ACUERDO CON EL REGLAMENTO (CE) Nº 1221/2009

Nº DE ACREDITACIÓN COMO VERIFICADOR MEDIOAMBIENTAL
ES-V-0001

Con fecha: 27 JUN. 2011

Firma y sello:



AENOR Asociación Española de
Normalización y Certificación

Ramón NAZ PAJARES
Director General de AENOR