



2025

Declaración Medioambiental Complejo Metalúrgico de Huelva



Índice

1. Presentación	2
2. Descripción de las actividades de Atlantic Copper	3
2.1. <i>El Complejo Metalúrgico de Huelva</i>	3
2.2. <i>El proceso de refinado de cobre</i>	4
3. Política Ambiental.....	7
4. Sistema Integrado de Gestión Ambiental.....	8
5. Valoración Ambiental	9
5.1. <i>Aspectos Ambientales</i>	9
5.2. <i>Energía</i>	11
5.3. <i>Consumo de materiales</i>	12
5.4. <i>Consumo de agua</i>	13
5.5. <i>Residuos</i>	14
5.6. <i>Biodiversidad</i>	17
5.7. <i>Emisiones atmosféricas</i>	20
5.7.1. <i>Emisiones de gases de efecto invernadero</i>	21
5.8. <i>Efluentes hídricos</i>	22
5.9. <i>Ruido</i>	23
5.10. <i>Suelo</i>	23
6. Mejoras Ambientales.....	24
6.1. <i>Seguimiento de los objetivos de 2025</i>	24
6.2. <i>Objetivos ambientales para 2026</i>	25
6.3. <i>Inversiones y gastos operativos ambientales</i>	26
7. Requisitos legales y otros requerimientos	27
8. Auditorías.....	31
9. Próxima Declaración Ambiental.....	32

1. Presentación

La Declaración Ambiental 2025 recoge de forma verificada y transparente el desempeño ambiental del Complejo Metalúrgico de Huelva durante el ejercicio, en un contexto de transición hacia un modelo industrial más circular y eficiente. Se trata de la vigésimo novena Declaración desde la adhesión de Atlantic Copper al sistema EMAS y ha sido elaborada y validada conforme a lo dispuesto en el Reglamento (CE) nº 1221/2009 y sus modificaciones posteriores, reafirmando el compromiso histórico de la compañía con la mejora continua, el cumplimiento legal y la rendición pública de cuentas en materia ambiental.

Durante 2025, Atlantic Copper ha continuado operando en un contexto marcado por exigentes objetivos europeos de descarbonización, una creciente presión sobre la seguridad de suministro de materias primas críticas y una evolución constante del marco normativo ambiental. En este escenario, la compañía ha concentrado sus esfuerzos en reforzar la eficiencia de sus procesos, manteniendo siempre elevados estándares de control ambiental.

Este ejercicio ha estado especialmente condicionado por el desarrollo y la fase final de ejecución del proyecto CirCular, cuya puesta en marcha está prevista en 2026. En marzo de 2025, la Comisión Europea seleccionó CirCular como uno de los 47 proyectos estratégicos en el marco del Reglamento de Materias Primas Fundamentales (*Critical Raw Materials Act*, CRMA), en reconocimiento a su contribución a la seguridad de suministro de materias primas críticas y estratégicas para la Unión Europea, como el cobre, el níquel, el paladio o el platino. CirCular es, además, el único proyecto español designado como estratégico basado íntegramente en reciclaje, alineándose con el objetivo europeo de que al menos el 25 % de las materias primas críticas procedan de fuentes secundarias.

CirCular refuerza el modelo integrado de Atlantic Copper, basado en la combinación de materias primas de origen primario y secundario, poniendo de manifiesto las sinergias entre la fundición tradicional y el reciclaje avanzado. La experiencia y capacidad de la metalurgia primaria resultan esenciales para el tratamiento eficiente de materiales secundarios, mientras que el reciclaje permite maximizar el aprovechamiento de los recursos y reducir la dependencia de materias primas vírgenes. Ambos enfoques son complementarios y necesarios, ya que ni la minería ni el reciclaje, por sí solos, serían capaces de cubrir las necesidades actuales y futuras de materias primas críticas, especialmente en un contexto de transición energética y digital.

La planificación ambiental de Atlantic Copper mantiene una visión a medio y largo plazo. El Programa de Acción Ambiental 2026, con 18 metas específicas, y la previsión de una inversión ambiental de 238 millones de euros, reflejan la voluntad de la compañía no solo de consolidar las mejoras alcanzadas, sino de anticiparse a los desafíos futuros en materia de clima, recursos y sostenibilidad industrial.

Esta Declaración Ambiental es, por tanto, el reflejo de un esfuerzo colectivo sostenido y de una forma de entender la actividad industrial desde la responsabilidad, la innovación y el arraigo territorial. Con ella, Atlantic Copper renueva su compromiso de transparencia con sus partes interesadas y con la sociedad onubense, convencida de que solo desde una gestión ambiental rigurosa es posible construir una metalurgia compatible con las expectativas ambientales del presente y del futuro.



2. Descripción de las actividades de Atlantic Copper

Atlantic Copper es una empresa onubense, cuyo único accionista es la multinacional estadounidense Freeport-McMoRan (FCX). FCX es una compañía presente en los sectores minero y metalúrgico, con sede en Phoenix, Arizona, que cotiza en la Bolsa de Nueva York (NYSE: FCX), y opera activos diversificados geográficamente con importantes reservas de cobre, oro y molibdeno.

Herederos de una larga tradición metalúrgica en Huelva, desde 2005, Atlantic Copper cuenta con dos centros de trabajo, uno en Madrid, donde se llevan a cabo las principales actividades comerciales y financieras, y otro en Huelva, donde se ubica el Complejo Metalúrgico, en el cual operan la fundición y la refinería electrolítica de cobre.

2.1. El Complejo Metalúrgico de Huelva

El Complejo Metalúrgico de Atlantic Copper de Huelva es un centro de producción industrial dedicado al aprovechamiento integral de materias primas con contenido de elementos valiosos. Estas materias primas son principalmente, minerales metálicos concentrados (en lo sucesivo “concentrados”) y materiales metálicos reciclados.

Su actividad se enmarca en la producción de metales no ferrosos (CNAE 24.44) y de productos básicos de química inorgánica (CNAE 20.13), mediante procedimientos metalúrgicos, químicos y electrolíticos.

Los productos resultantes del proceso son, entre otros:

- Cobre metálico (que se comercializa en forma de cobre anódico o cobre catódico).
- Ácido sulfúrico.
- Silicato de hierro.
- Lodos electrolíticos, conteniendo metales preciosos, tales como: oro, plata, paladio, platino, etc.
- Carbonato de níquel.
- Telururo de cobre.
- Yeso comercial.

Adicionalmente, Atlantic Copper genera electricidad, consecuencia directa del aprovechamiento energético del calor generado por los propios procesos. Los sistemas de producción, las tecnologías instaladas y las prácticas operativas implantadas, y mejoradas 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 las siguientes instalaciones y equipos de proceso:

- Una fundición, equipada con un horno flash Metso Outotec, un horno eléctrico, cuatro convertidores Peirce-Smith, tres hornos de afino y dos ruedas de moldeo.
- Una refinería electrolítica de cobre, con tecnología ISA de cátodo permanente.
- Tres plantas de producción de ácido sulfúrico de tecnología Metso Outotec, con catalizadores de alta eficiencia, y doble absorción.

- Una central térmica, con una turbina que genera electricidad aprovechando el calor residual de la fundición y de las plantas de ácido. Proporciona, además, todo el vapor necesario para las distintas plantas de producción.
- Una planta de producción de yeso de calidad comercial, a partir del ácido débil generado en el lavado de gases de la fundición.
- Una planta de producción de carbonato de níquel, otra de tratamiento de lodos electrolíticos y una de producción de telururo de cobre.
- Una planta para el secado y cribado del silicato de hierro para su uso como abrasivo.
- Instalaciones portuarias para la expedición de ácido sulfúrico, y la descarga y almacenamiento de concentrado de cobre, localizadas en los términos municipales de Huelva y Palos de la Frontera.
- Otras instalaciones auxiliares, como la planta de tratamiento de aguas de proceso, la de tratamiento de efluentes líquidos, una planta de trituración, o el almacén general.

2.2. El proceso de refino de cobre

El proceso se inicia con la recepción del mineral concentrado de cobre, que contiene aproximadamente un 26 % de cobre, siendo el hierro y el azufre los otros componentes mayoritarios. Al concentrado se le añade sílice -como fundente- y se alimenta al horno flash donde se produce la fusión. Como resultado se obtiene el mencionado silicato de hierro, fruto de la reacción de la sílice con el hierro, y un producto intermedio llamado mata, con una concentración de cobre en torno al 62%. El silicato de hierro se envía al horno eléctrico, y se granula con agua en un circuito cerrado.

Posteriormente, en los convertidores Peirce-Smith, la mata se transforma en cobre blíster (99% Cu). Éste se trata en los hornos de afino, donde se obtiene cobre anódico con una pureza del 99,6%. El cobre anódico se moldea en piezas denominadas ánodos.

Los gases con alto contenido de SO₂, procedentes de la oxidación del azufre contenido en el concentrado, son enviados a las plantas de ácido para producir ácido sulfúrico.

En la refinería electrolítica, el ánodo es sometido a un proceso de electrólisis, en el cual se disuelve el cobre en un medio ácido, denominado electrolito. El cobre se electrodeposita de forma selectiva sobre un cátodo de acero inoxidable. El cobre catódico producido tiene una pureza mínima del 99,99%.

Los otros elementos químicos contenidos en el ánodo, que han acompañado al cobre a lo largo de las diferentes etapas en la fundición, se disuelven en el electrolito, o precipitan. El níquel disuelto se emplea para producir carbonato de níquel. Los elementos precipitados se usan para producir los lodos electrolíticos, que contienen los metales preciosos, oro, plata, platino y paladio, presentes en la materia prima. El precipitado también contiene telururo, que se usa para producir telururo de cobre.



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

	Capacidad	Unidades	Producto
Fundición (fusión)	1.200.000	t/año	Concentrado de cobre ^(*)
Fundición	350.000	t/año	Cobre nuevo
Refinería	285.000	t/año	Cobre catódico
Refinería	1.000	t/año	Lodos electrolíticos
Plantas de Ácido	1.285.000	t/año	Ácido sulfúrico

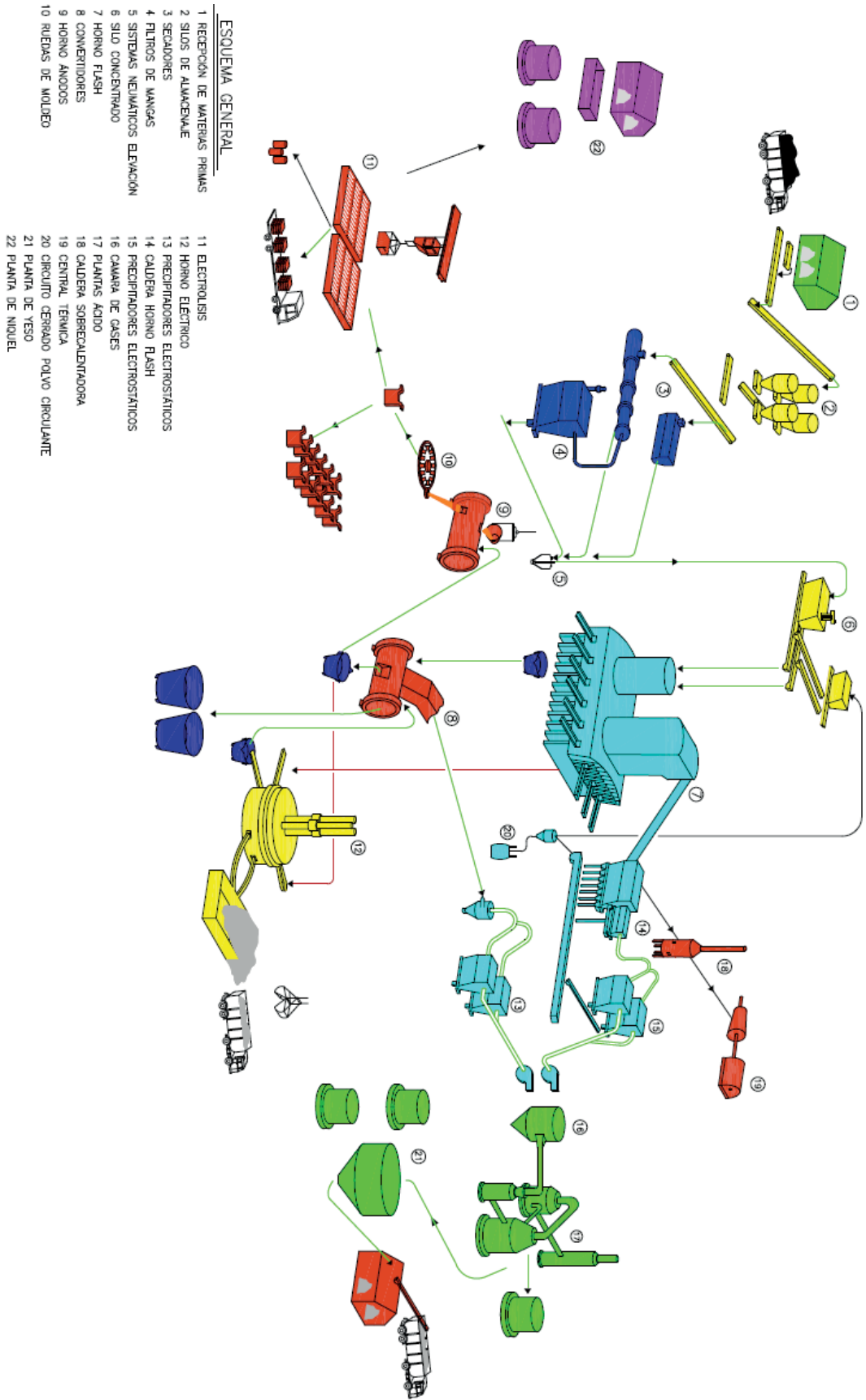
^(*) *Materia prima principal*

Las producciones del Complejo de Atlantic Copper en 2025 han sido:

	Cantidad (t)	Uso
Ánodos (ventas)	975	Obtención de cobre catódico
Cátodos	249.570	Obtención de alambón, hilos, cables, etc.
Ácido sulfúrico mono.	897.969	Fertilizantes, minería, industria química y farmacéutica
Lodos electrolíticos	786	Obtención de oro, plata, paladio y platino
Silicato de hierro	544.483	Cementos, obras públicas y construcción naval
Yeso comercial	29.021	Fabricación de cementos y materiales de construcción
Carbonato de níquel	1.279	Fabricación de compuestos de níquel

Como indicador del nivel de actividad se usan las toneladas de mineral concentrado de cobre procesadas, que en 2025 fueron 947.152 t, frente a las 964.138 t de 2024. Durante el ejercicio 2025, la menor actividad observada estuvo motivada, fundamentalmente, por un mayor número de incidencias operativas que condicionaron la capacidad de producción.

ESQUEMA GENERAL DE LA FUNDICION





3. Política Ambiental

La sociedad necesita los productos de Atlantic Copper para avanzar en sus objetivos climáticos, en la transición hacia una economía circular y en la digitalización. El proceso productivo de Atlantic Copper es un claro ejemplo de economía circular, que permite la incorporación de materiales secundarios a las materias primas que se usan para la producción de cobre y otros metales críticos, aprovechando su infinita reciclabilidad sin que pierdan ninguna de sus propiedades.

Atlantic Copper evalúa los aspectos ambientales durante el ciclo de vida de sus productos, con el objetivo de desarrollar nuestras operaciones de una manera ambientalmente responsable, minimizando los impactos adversos y maximizando nuestra contribución al desarrollo sostenible.

Todo ello se recoge en la Política Ambiental de Atlantic Copper, la cual ha sido revisada en mayo de 2024, y en la que nos comprometemos a:

- ❖ Operar nuestras instalaciones de **conformidad con todas las leyes y normas ambientales aplicables** y otros requisitos que la Organización voluntariamente suscriba, en especial, con la Política Ambiental de *Freeport-McMoRan* (FCX), así como con las buenas prácticas portuarias en el almacenamiento y distribución del ácido sulfúrico, aplicando las mejores prácticas de gestión reconocidas internacionalmente para avanzar en la protección ambiental.
- ❖ Mejorar continuamente el desempeño ambiental de nuestras operaciones mediante el mantenimiento de un **Sistema de Gestión Ambiental** reconocido internacionalmente (ISO 14001), llevando a cabo una gestión participativa en la protección del Medio Ambiente.
- ❖ Avanzar en nuestra **estrategia climática** de reducción, resiliencia y contribución, fomentando la eficiencia energética y el uso de energías renovables.
- ❖ Fomentar en **nuestra plantilla, así como en nuestras empresas proveedoras de bienes y servicios**, el compromiso con la protección ambiental, proporcionándoles los recursos necesarios, incluyendo formación y cualificación, para cumplir con sus responsabilidades ambientales.
- ❖ **Identificar, evaluar y controlar los aspectos e impactos ambientales**, utilizando estrategias de gestión de riesgos basadas en datos válidos y una sólida base científica, en las etapas de proceso, nuevos proyectos, cese de actividad y situaciones de emergencia, así como en el resto de las etapas del ciclo de vida de nuestros productos, en función de nuestra capacidad de influencia, para optimizar la utilización económica de recursos y, a la vez, minimizar los efectos ambientales adversos.
- ❖ Promover oportunidades para contribuir hacia una **Economía Circular** mediante la adecuada gestión de los residuos, el fomento del reciclaje y el uso eficiente del agua.
- ❖ Llevar a cabo revisiones, evaluaciones y auditorías ambientales periódicas de nuestras prácticas operativas, sistemas de gestión y actividades de cumplimiento ambiental y actuar sobre los resultados como un medio para lograr la **mejora continua**.
- ❖ Mantener procesos de **comunicación y participación con nuestros grupos de interés** y administraciones, con el objetivo de mantenerlos informados sobre nuestro desempeño ambiental e identificar oportunidades de mejora y para garantizar que los permisos y las leyes proporcionen protección para el Medio Ambiente basada en principios científicos adecuados.

- ❖ Ser un miembro responsable de nuestra comunidad local, respetando la cultura y el patrimonio de las personas, las áreas protegidas legalmente, y contribuyendo a la **conservación de la biodiversidad**.
- ❖ **Remediar** pasivos ambientales de los cuales seamos responsables.
- ❖ **Revisar** regularmente nuestro desempeño ambiental e informar públicamente de nuestro progreso.

Se espera que cada persona empleada y contratista siga esta política e informe de cualquier inquietud a través de los mecanismos de comunicación de Atlantic Copper y de FCX, incluidos los publicados en los Principios de Conducta Empresarial y el Código de Conducta de Proveedores.

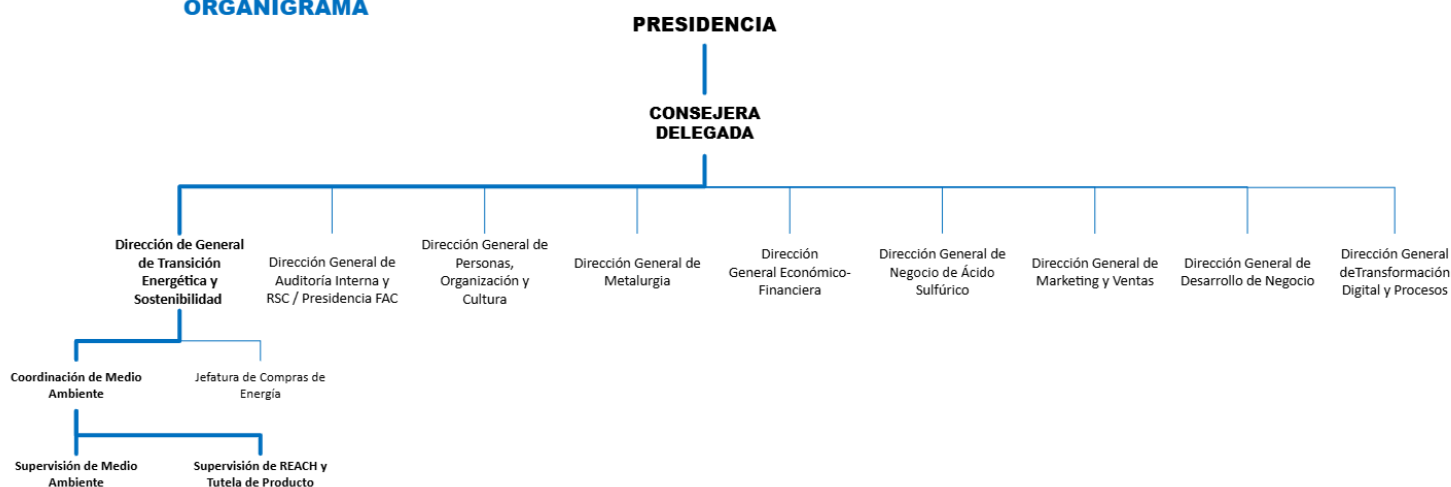
4. Sistema Integrado de Gestión Ambiental

Atlantic Copper dispone de un Sistema Integrado de Gestión Medioambiental (SIGMA), certificado por AENOR según los requisitos de la norma UNE EN ISO 14001:2015, desde 1998, y el Reglamento Europeo nº 1221/2009 (EMAS), desde 1999. Este sistema es la herramienta empleada para implementar y llevar a la práctica la Política Ambiental, gestionar los aspectos ambientales, y definir los objetivos.

Además, el 1 de enero de 2017, Atlantic Copper y la Autoridad Portuaria de Huelva suscribieron un Convenio de Buenas Prácticas Ambientales en las terminales de Huelva y Palos de la Frontera. Con base en ese convenio, Atlantic Copper se compromete a mantener un Sistema de Gestión Medioambiental que cumpla los requisitos establecidos en la Guía de Buenas Prácticas Ambientales de Puertos del Estado. Para verificar el cumplimiento de los condicionantes, tanto de la Guía como del Convenio, anualmente se realiza una auditoría externa por parte de una entidad certificadora acreditada por ENAC.

El Sistema cuenta con un Manual de Medio Ambiente, que describe las interrelaciones de los elementos del SIGMA, documenta las funciones y responsabilidades clave, y proporciona una orientación sobre la documentación de referencia. Adicionalmente, los requisitos del sistema son desarrollados mediante procedimientos e instrucciones.

ORGANIGRAMA





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 tener incidencia en el 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 del suelo.
- Incidentes, accidentes y posibles situaciones de emergencia.
- Comportamiento ambiental y prácticas de trabajadores propios y contratistas, y proveedores de bienes y servicios.

En 2025 se identificaron 112 aspectos ambientales directos, de los cuales 101 corresponden a condiciones normales de operación, 1 a condiciones anormales de operación, y 10 a potenciales accidentes/incidentes. Una vez identificados, los aspectos ambientales directos se evalúan para determinar cuáles de ellos son significativos, y de esa forma actuar de forma prioritaria sobre ellos.

La evaluación de los aspectos ambientales en condiciones normales de operación se efectúa de acuerdo con los siguientes criterios:

Valoración: $N + 2 \cdot AL + M + PI + IV + CE + ENP$

donde,

- N: naturaleza del aspecto. Valora el perjuicio que puede ocasionar al medio ambiente.
- AL: acercamiento a límites. Valora la proximidad a un límite establecido, legal o no.
- M: magnitud. Valora la magnitud del aspecto frente a un valor de referencia.

Para los aspectos ambientales en condiciones anormales de operación/incidentes/situaciones de emergencia se utilizan los siguientes criterios:

Valoración: $(F_{CAO} \text{ o } F_{ACC}) + G + D + PI + IV + CE + ENP$

donde,

- F_{CAO} : frecuencia en condiciones anormales de operación. Valora el grado de repetición de condiciones anormales de operación.
- F_{ACC} : frecuencia en incidentes/accidentes/situaciones de emergencia. Valora el grado de repetición de incidentes/accidentes/situaciones de emergencia.
- G: gravedad. Valora las consecuencias.
- D: duración. Valora el tiempo que dura la situación.

En ambos casos, para el cómputo global se tienen en cuenta los siguientes criterios complementarios:

- PI: partes interesadas. Tiene en cuenta la existencia de comunicaciones, críticas, interés o compromisos sobre el aspecto ambiental.
- IV: impacto visual generado por el aspecto ambiental.
- CE: criterios de ejecución. Tiene en cuenta la disponibilidad de opciones tecnológicas, y las inversiones necesarias.
- ENP: afección a espacios naturales protegidos o áreas de especial protección.

Se aplican factores de corrección, que permiten comparar aspectos que en su evaluación puedan obtener puntuaciones máximas diferentes.

A continuación, se adjunta un listado de los aspectos ambientales evaluados, agrupándolos por características similares e indicando el rango de puntuación alcanzado:

Aspectos ambientales evaluados	Nº aspectos evaluados	Rango de puntuación
Emisiones atmosféricas	64	103-400
Vertidos líquidos	24	4-302
Producción de residuos	8	103-301
Emisión de ruido	3	69-103
Consumo de recursos naturales y energía	6	53-202
Uso del suelo	5	136-301
Incidentes, accidentes y posibles situaciones de emergencias	2	69-200

Se consideran aspectos ambientales significativos aquellos aspectos con una puntuación igual o superior a 250 puntos. Por tanto, teniendo en cuenta dicho criterio, de los 112 aspectos ambientales directos identificados, 7 se han considerado significativos. Atlantic Copper tiene en cuenta estos aspectos ambientales significativos en la planificación de su Sistema Integrado de Gestión Medioambiental, y en la definición de los objetivos y metas ambientales:

Aspectos Significativos/Impactos	Objetivos/Metas/Proyectos ¹
Emisión de SO ₂ en el foco nº 38 Campanas secundarias de convertidores/Emisiones difusas de SO ₂ . Impacto sobre calidad del aire	Optimización de la instalación para la mejora del abatimiento de SO ₂ de las campanas secundarias ²
Caudal de la planta de tratamiento de efluentes líquidos (aguas de proceso). Impacto sobre la calidad hídrica	Meta 5.1 adecuar y optimizar el proceso de la Nueva Planta de Adecuación de Efluentes Líquidos (NPAEL) para recuperar agua de vertido a ritmo de 150.000 m ³ /año, y destinarla a su reutilización como agua de proceso

¹ Programa Acción Ambiental 2026 (ver apartado 6.2)

² No incluido en el Programa Acción Ambiental 2026



Aspectos Significativos/Impactos

Objetivos/Metas/Proyectos¹

Producción de residuos peligrosos: torta de neutralización. Impacto sobre la eliminación de residuos mediante inertización y depósito	<i>Meta 6.2 implantar una nueva tecnología de producción de níquel mediante la puesta en marcha de la planta de sulfato de níquel, evitando la torta de neutralización asociada a la actual producción de carbonato de níquel</i>
Emisiones difusas de materia particulada (PM). Impacto sobre calidad del aire	<i>Meta 4.4 inicio de construcción nueva instalación de descarga y almacenamiento de concentrado en el muelle Ingeniero Juan Gonzalo</i>
Potenciales derrames de productos químicos. Impacto sobre la calidad del suelo y las aguas subterráneas	<i>Objetivo nº 2. Mejorar la competencia ambiental del personal y asegurar la implantación efectiva de buenas prácticas ambientales</i>
Producción de Residuos no Peligrosos	<i>La producción de residuos no peligrosos experimentó un incremento sustancial derivado principalmente de la necesidad de enviar a valorización externa una parte de los recirculantes del proceso. No obstante, el 99,7% de los residuos no peligrosos se destinan a operaciones de valorización</i>

Además, se ha realizado la evaluación de 136 aspectos ambientales indirectos desde la perspectiva del ciclo de vida, entre ellos los relacionados con las etapas de extracción del concentrado, la utilización y destino final de los productos, y el transporte de mercancías peligrosas. Ninguno de los aspectos ambientales indirectos evaluados ha resultado significativo.

En los siguientes subapartados se analiza la evolución del desempeño ambiental de Atlantic Copper en los últimos 3 años para los principales vectores ambientales.

5.2. Energía

La gestión de la energía forma parte de la estrategia y de la cultura operativa de la compañía desde hace más de dos décadas y se apoya en un Sistema de Gestión Energética conforme a la norma UNE-EN ISO 50001:2018, certificado por primera vez en 2011, siendo Atlantic Copper la primera fundición de cobre en obtenerlo. Desde la creación del equipo específico de gestión energética en 2010, se han implantado más de 40 iniciativas de mejora, muchas de ellas basadas en la optimización operativa sin necesidad de inversión de capital.

En las siguientes tablas se muestra la evolución del consumo energético en los 3 últimos años:

	Consumo de combustibles (TJ)			Consumo unitario de combustibles (GJ/t concentrado procesado)		
	2023	2024	2025	2023	2024	2025
<i>Gas natural</i>	572	578	549	0,565	0,599	0,579
<i>Fueloil</i>	204	259	220	0,201	0,268	0,233
<i>Gasóleos</i>	10	9	6	0,010	0,010	0,006
<i>Antracita / Cok</i>	73	80	76	0,072	0,083	0,081
Total	859	926	852	0,848	0,961	0,899

	Compra de energías (TJ)			Compra unitaria de energías (GJ/t concentrado procesado)		
	2023	2024	2025	2023	2024	2025
<i>Electricidad</i>	960	947	987	0,948	0,982	1,042
Total	960	947	987	0,948	0,982	1,042

	Consumo total de energía (TJ)			Consumo unitario total de energía (GJ/t concentrado procesado)		
	2023	2024	2025	2023	2024	2025
Total energía consumida	1.820	1.873	1.839	1,796	1,943	1,941

El consumo unitario de energía se ha mantenido en los mismos niveles que 2024.

Atlantic Copper recupera una ingente cantidad de energía procedente de sus propios procesos productivos, lo que le convierte en un líder en autoconsumo energético. La energía térmica recuperada en forma de vapor se aprovecha para atender a las necesidades de calor de los procesos, y el excedente se aprovecha para la generación de electricidad. La cogeneración de alta eficiencia de Atlantic Copper alcanza así un 77% de ahorro de energía primaria. La electricidad producida se destina 100% a autoconsumo, sin vertidos de electricidad a la red eléctrica. El autoconsumo eléctrico alcanzó en 2025 un 17% del total de la electricidad consumida en el Complejo Metalúrgico, y en conjunto, el autoconsumo energético ha supuesto un 32 % del total de la energía consumida.

Respecto a la utilización de energías sostenibles, con los contratos a largo plazo firmados por Atlantic Copper para el suministro de electricidad de origen renovable con anterioridad a 2025, la empresa ha conseguido nuevamente un suministro de electricidad procedente en gran medida de fuentes bajas en carbono. En 2024 el consumo de electricidad proveniente de fuentes renovables y de cogeneración de alta eficiencia alcanzó un 62%.

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 unit. de materiales (t/t concentrado procesado)		
	2023	2024	2025	2023	2024	2025
<i>Mineral concentrado</i>	1.013.000	964.138	947.152	--	--	--
<i>Material rico en cobre a reciclar</i>	20.759	20.796	19.217	0,020	0,022	0,020
<i>Fundentes</i>	119.421	103.341	111.878	0,118	0,107	0,118
<i>Cal</i>	22.018	21.997	20.588	0,022	0,023	0,022
Materias primas totales	1.175.198	1.110.272	1.098.835	1,160	1,152	1,160
Materias auxiliares totales	354.829	333.778	339.893	0,350	0,346	0,359
Total	1.530.027	1.444.050	1.438.713	1,510	1,498	1,519

La variación en el consumo de materias primas y auxiliares está directamente relacionada con el nivel de producción. Como se muestra en la tabla, en 2025 la ratio unitaria no ha experimentado variaciones significativas.



El cobre presenta la característica de ser infinitamente reciclable sin pérdida de sus propiedades, lo que permite a Atlantic Copper incorporar a los convertidores cobre de origen secundario como materia prima, dentro de los límites técnicos del proceso, aprovechando así las sinergias con la producción de cobre primario.

Sobre esta base, en 2025 Atlantic Copper continuó la construcción de las instalaciones del proyecto CirCular, orientado al tratamiento de unas 60.000 t/año de fracciones metálicas no férricas (*e-material*) procedentes fundamentalmente del reciclaje de residuos de aparatos eléctricos y electrónicos (RAEE), con el objetivo de recuperar de forma sostenible los metales contenidos en dichos materiales. En este contexto, en marzo de 2025, la Comisión Europea seleccionó CirCular como uno de los 47 proyectos estratégicos en el marco del Reglamento de Materias Primas Fundamentales (*Critical Raw Materials Act*, CRMA), en reconocimiento a su contribución a la seguridad de suministro de materias primas críticas y estratégicas para la Unión Europea, como el cobre, el níquel, el paladio o el platino. CirCular es, además, el único proyecto español designado como estratégico basado íntegramente en reciclaje, en línea con el objetivo europeo de que al menos el 25 % de las materias primas críticas procedan de fuentes secundarias.

El proyecto CirCular consolida así el modelo integrado de Atlantic Copper, que combina de forma complementaria el uso de materias primas procedentes tanto de la minería como del reciclaje. Este enfoque pone en valor las sinergias entre la metalurgia primaria y secundaria, ya que la capacidad tecnológica y operativa de la fundición resulta esencial para el tratamiento eficiente de fracciones secundarias complejas, mientras que el reciclaje contribuye a maximizar el aprovechamiento de los recursos y a reducir la dependencia de materias primas vírgenes. Ambos modelos son necesarios y complementarios, dado que ni la extracción primaria ni el reciclaje, de manera aislada, pueden cubrir por sí solos las necesidades actuales y futuras de materias primas críticas, especialmente en un contexto de transición energética y digital.

5.4. Consumo de agua

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

- Agua potable, destinada a oficinas, laboratorio, vestuarios, servicio médico y comedores.
- Agua bruta, 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 caldera 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)		
	2023	2024	2025	2023	2024	2025
Agua potable	39.257	50.854	69.816	0,039	0,053	0,074
Agua bruta	1.854.114	1.724.896	1.720.303	1,830	1,789	1,816
Total	1.893.371	1.775.750	1.790.119	1,869	1,842	1,890

La ratio unitaria de consumo de agua aumentó un 2,6% respecto a 2024, incremento asociado principalmente al crecimiento del consumo de agua potable, consecuencia del mayor número de trabajadores presentes durante la fase de construcción del Proyecto CirCular.

Por otro lado, en 2025 se inició la puesta en marcha de una instalación destinada a la recirculación parcial de los efluentes tratados. Una vez esté plenamente operativa, permitirá reutilizar como agua fresca una parte del caudal actualmente destinado a vertido.

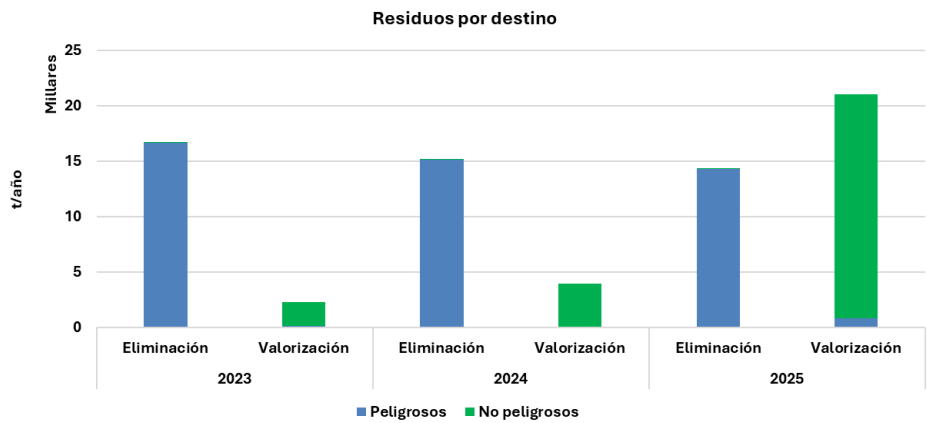
5.5. Residuos

A continuación, se muestra la cantidad de residuos generados por Atlantic Copper en los últimos 3 años:

	Producción de residuos (t)			Producción unitaria de residuos (kg/t concentrado procesado)		
	2023	2024	2025	2023	2024	2025
Total residuos peligrosos	16.876	15.261	15.186	16,7	15,8	16,0
Total residuos no peligrosos	2.099	3.898	20.282	2,1	4,0	21,4
Total residuos producidos	18.975	19.159	35.468	18,7	19,9	37,4

La generación de residuos peligrosos se ha mantenido en niveles similares a los registrados en 2024. Por el contrario, la ratio de residuos no peligrosos experimentó un incremento del 430 %, debido principalmente a la necesidad de destinar a valorización externa una parte de los recirculantes del proceso.

En cuanto a su destino, y tal como se muestra en la gráfica adjunta, los residuos peligrosos se gestionan mayoritariamente mediante operaciones de eliminación, mientras que los residuos no peligrosos se destinan prácticamente en su totalidad a operaciones de valorización.



La siguiente tabla muestra los residuos peligrosos generados por Atlantic Copper en el periodo 2023-2025.

	Producción de residuos (t)			Producción unitaria de residuos (kg / t conc. procesado)		
	2023	2024	2025	2023	2024	2025
Torta de neutralización (LER 060201)	10.500	1.0300	9.157	10,37	10,68	9,67
Oxisulfatos metálicos (Polvo de electrofiltros de convertidores) (LER 100606)	303	344	458	0,30	0,36	0,48



	Producción de residuos (t)			Producción unitaria de residuos (kg / t conc. procesado)		
	2023	2024	2025	2023	2024	2025
Polvos del Filtro Cerámico (LER 100606)	2.820	1.987	1.867	2,78	2,06	1,97
Anillos de relleno agotados generados en las torres de lavado (LER 100606)	--	11,4	5,9	--	0,01	0,01
Lodos Nueva Planta de tratamiento de efluentes líquidos de proceso (LER100607)	1.987	1.321	1.543	1,96	1,37	1,63
Lodos decantados en el lavado de gases (LER 100607)	322	192	405	0,32	0,20	0,43
Lodos de limpieza de equipos y lavado de las plantas (LER 100607)	71,4	61,2	34,0	0,07	0,06	0,04
Lodos de la planta de mejora de la purificación del electrolito de la refinería (LER 110205)	349	369	272	0,34	0,38	0,29
Restos de grasas lubricantes (LER 120112)	15,9	20,7	25,0	0,02	0,02	0,03
Aceite usado (LER 130208)	23,9	21,3	28,5	0,02	0,02	0,03
Aguas con Hidrocarburos (LER 130507)	14,7	2,3	260,4	0,01	0,00	0,27
Residuos de fuel-oil y gasóleo (LER 130701)	--	--	673	--	--	0,71
Material contaminado diverso (LER 150202)	128,7	94,6	60,9	0,13	0,10	0,06
Residuos de laboratorio (LER 160506)	--	--	0,15	--	--	$2 \cdot 10^{-4}$
Baterías de plomo (LER 160601)	--	0,2	0,3	--	$2 \cdot 10^{-4}$	$2 \cdot 10^{-4}$
Acumuladores de Ni-Cd (LER 160202)	0,035	0,115	--	$3 \cdot 10^{-5}$	$1 \cdot 10^{-4}$	--
Pilas que contienen mercurio (LER 160603)	0,001	--	0,002	$1 \cdot 10^{-6}$	--	$2 \cdot 10^{-6}$
Catalizadores agotados generados en la unidad de contacto y torres de lavado (LER 160807)	35,9	173,9	--	0,04	0,18	--
Refractarios (LER 161103)	5,3	2,9	5,4	0,01	0,003	0,01
Chatarras contaminadas (LER170409)	9,3	--	3,8	0,01	--	0,004
Soluciones ácidas (LER 060106)	149	231	239	0,15	0,24	0,25
Baño de pasivado (LER060205)	84,1	84,5	--	0,08	0,09	--
Envases metálicos contaminados (LER 150110)	6,5	6,8	3,6	0,01	0,01	0,004
Envases de plásticos contaminados (LER 150110)	12,8	29,2	11,8	0,01	0,03	0,01

	Producción de residuos (t)			Producción unitaria de residuos (kg / t conc. procesado)		
	2023	2024	2025	2023	2024	2025
<i>Envases de vidrio contaminados (LER 150110)</i>	1,1	0,4	0,8	$1 \cdot 10^{-3}$	$4 \cdot 10^{-4}$	$8 \cdot 10^{-4}$
<i>Tierras contaminadas (LER 170503)</i>	9,1	--	77,6	0,01	--	0,08
<i>Residuos Biosanitarios (LER 180103)</i>	0,03	0,03	0,02	$2 \cdot 10^{-5}$	$3 \cdot 10^{-5}$	$2 \cdot 10^{-5}$
<i>Residuos eléctricos y electrónicos</i>	2,0	2,6	8,5	0,002	0,003	0,009
<i>Residuos inorgánicos fuera de especificaciones o no usados (LER 160303)</i>	25,7	4,9	11,4	0,03	0,01	0,01
<i>Absorbente, sepiolita (LER 150202)</i>	--	--	33,9	--	--	0,04

El desglose de los residuos no peligrosos producidos en Atlantic Copper para el mismo periodo se muestra en la siguiente tabla.

	Producción de residuos (t)			Producción unitaria de residuos (kg/t conc. procesado)		
	2023	2024	2025	2023	2024	2025
<i>Tóner e inkjet agotados (LER 080318)</i>	--	0,1	0,1	--	$1 \cdot 10^{-4}$	$1 \cdot 10^{-4}$
<i>Yeso artificial (LER 100105)</i>	--	--	3.984	--	--	4,21
<i>Escoria de convertidores (LER 100601)</i>	--	731	14.053	--	0,76	14,84
<i>Pallets de madera sin contaminar (LER 150103)</i>	102	112	142	0,10	0,12	0,15
<i>Pilas convencionales (LER 160605)</i>	0,2	0,2	0,1	$2 \cdot 10^{-4}$	$2 \cdot 10^{-4}$	$1 \cdot 10^{-4}$
<i>Refractario de hornos convertidores (LER 161104)</i>	1.155	1.498	1.329	1,14	1,55	1,40
<i>Escombros no contaminados (LER 170107)</i>	0,9	523,5	4,6	0,001	0,543	0,005
<i>Plomo (LER 170403)</i>	--	5,6	17,3	--	0,01	0,02
<i>Hierro (LER 170405)</i>	654	756	472	0,65	0,78	0,50
<i>Metales varios (LER 170407)</i>	50,0	20,1	23,5	0,05	0,02	0,02
<i>Cobre (LER 170411)</i>	--	1,2	--	--	$1 \cdot 10^{-3}$	--
<i>Calorifugado usado (170604)</i>	8,5	45,4	13,9	0,01	0,05	0,01
<i>Lodos generados en el tratamiento de las aguas sanitarias (LER 190899)</i>	8,6	45,6	62,8	0,01	0,05	0,07
<i>Papel y cartón (LER 200101)</i>	32,6	31,5	32,2	0,03	0,03	0,03



	Producción de residuos (t)			Producción unitaria de residuos (kg/t conc. procesado)		
	2023	2024	2025	2023	2024	2025
Plásticos no contaminados (LER 200139)	30,7	29,6	41,1	0,03	0,03	0,04
Asimilables a urbanos (LER 200301)	89,8	98,6	106,5	0,09	0,10	0,11

En 2025, Atlantic Copper aprobó sus planes de minimización de residuos para el periodo 2025-2028, priorizando la reducción en origen. En este marco, en mayo de 2025 se inició la construcción de una planta de sulfato de níquel, que permitirá eliminar el efluente generado en la actual producción de carbonato de níquel, cuyo tratamiento es responsable de una parte significativa de la generación de torta de neutralización. La entrada en operación de la nueva instalación está prevista para el segundo semestre de 2026.

En relación con los residuos no peligrosos, se estableció como objetivo la reducción de al menos un 5 % del residuo plástico procedente de botellas de agua, respecto al periodo 2021-2024. La instalación de fuentes de agua ha permitido alcanzar una reducción del 20 %, superando ampliamente el objetivo inicialmente planteado.

Para aquellos residuos cuya generación no puede reducirse por limitaciones técnicas, se han fijado objetivos específicos de valorización. Así, en 2025 se destinó a recuperación de zinc un 6 % del residuo de polvos del filtro cerámico, en línea con el objetivo establecido de valorizar al menos un 5 %.

Como parte de su estrategia de minimización de residuos, Atlantic Copper desarrolla desde 2019 estudios a escala de laboratorio, en colaboración con universidades y centros tecnológicos, orientados a la valorización de residuos del proceso. En este marco, el Proyecto Bisbee, desarrollado entre 2023 y 2025, ha evaluado alternativas para la recuperación de metales considerados materias primas críticas para la Unión Europea, estando previstos ensayos a escala industrial en 2026 con el fin de validar los resultados obtenidos.

5.6. Biodiversidad

En la siguiente tabla se muestran los datos de superficie ocupada y superficie sellada de los últimos tres años:

	Superficie (m²)			Superficie unitaria (m²/t concentrado procesado)		
	2023	2024	2025	2023	2024	2025
<i>Superficie ocupada</i>	605.430	607.770	638.356	0,60	0,63	0,67
<i>Superficie sellada</i>	491.621	504.221	538.476	0,49	0,52	0,57

La ratio unitaria de superficie ocupada es un 7% superior al de 2024, debido principalmente a la incorporación de una nueva concesión para la instalación de descarga y almacenamiento de concentrado en el muelle Ingeniero Juan Gonzalo.

Si bien Atlantic Copper no dispone de terrenos dedicados a la conservación o restauración de la naturaleza, sí lleva a cabo actividades relacionadas con la biodiversidad. A través de su Fundación, la empresa mantiene un convenio de colaboración con la Consejería de Sostenibilidad y Medio Ambiente de la Junta de Andalucía para fomentar la educación y sensibilización ambiental de la sociedad onubense con respecto a su entorno natural.

Mi marisma, mi escuela

El proyecto educativo “Mi marisma, mi escuela” se puso en marcha en el año 2013 gracias a la colaboración entre la Fundación Atlantic Copper, entidad patrocinadora, y las Consejerías de Medio Ambiente y de Educación de la Junta de Andalucía.

En este proyecto se integran de forma curricular contenidos relacionados con el medio natural dentro de la asignatura de Ciencias de la Naturaleza. Las actividades se desarrollan tanto en el ámbito escolar como en el entorno natural, siguiendo una metodología participativa y experiencial.

Su objetivo principal es fomentar la educación ambiental en los centros escolares del entorno del Paraje Natural Marismas del Odiel. Esta iniciativa ha sido reconocida oficialmente como una de las actuaciones que motivaron la concesión del Premio Andalucía de Medio Ambiente a la Fundación Atlantic Copper.

Hasta junio de 2025, el proyecto ha contado con la participación de 30 centros educativos, superando la cifra registrada en 2024, que fue de 28 centros, y alcanzando un total de 1.276 alumnos. De manera acumulada, desde su inicio en 2013 han participado 15.957 alumnos procedentes de 339 centros educativos.

El 18 de junio de 2025 tuvo lugar la clausura de esta Edición 2025, con la entrega de premios. Para otorgar los premios se valoró la difusión de valores ambientales, la creatividad y la implicación de la clase con el programa, concediéndose el premio Mi marisma, mi escuela 2024-2025 a 5ª de educación primaria del CEIP Enebral de Punta Umbría, Huelva.

Este año, como novedad, la Fundación otorga dos premios adicionales, cuya entrega simbólica se realizó en un acto presencial en cada uno de los centros ganadores:

- Premio especial “Motivación” para 5º primaria del CEIP Juan Ramón Jiménez (Huelva).
- Premio especial “Valores” para 5º primaria del colegio Santo Ángel (Huelva).



Escuela de Exploradores

Durante los meses de junio a septiembre de 2025 se celebró la 14ª edición del campamento “Escuela de Exploradores”, una iniciativa impulsada por la Fundación Atlantic Copper que se desarrolla en el entorno del Paraje Natural Marismas del Odiel.

Esta edición contó con la visita del Director General de Espacios Naturales Protegidos de la Junta de Andalucía, José Enrique Borrallo, acompañado del Delegado de Sostenibilidad y Medio Ambiente de la Junta de Andalucía en Huelva.



Este programa, que comenzó en 2012, está dirigido a niños y niñas de entre 4 y 14 años, y se organiza en formato de campamento de día. Su objetivo principal es ofrecer una experiencia educativa y recreativa que combine el entretenimiento con el aprendizaje, mediante un calendario permanente de actividades y talleres centrados en la educación ambiental.

En la edición de 2025 el campamento contó con la participación de 479 niños y niñas, consolidándose como una propuesta educativa de referencia en el ámbito de la sensibilización ambiental infantil en la provincia de Huelva, contando con una participación acumulada de 5.989 niños y niñas hasta 2025.

Para el acto de clausura, se optó en esta edición por incentivar a los exploradores a idear algo perdurable que contribuya, desde su propia iniciativa, a mejorar el entorno de Marismas del Odiel, utilizando para ello materiales naturales o elementos reutilizados.



5.7. Emisiones atmosféricas

La reducción de las emisiones a la atmósfera es otro de los vectores ambientales en los que Atlantic Copper centra sus objetivos de mejora, como se pone de manifiesto en el capítulo 6 de esta Declaración. Para ello, cuenta con avanzados sistemas de depuración, basados en las Mejores Técnicas Disponibles (MTD) aplicables a su actividad.

En lo que a su seguimiento se refiere, monitoriza en continuo más del 90% de las emisiones de SO₂. Para el resto de los parámetros y focos, de escasa incidencia ambiental, se realizan mediciones por parte de Entidades Colaboradoras en Materia de Calidad Ambiental (ECCAs), y autocontroles internos periódicos.

Como resultado, en la siguiente tabla se muestra la evolución de los indicadores básicos (SO₂, materia particulada (PM) y NO_x) en los tres últimos años:

	Emisión total (t/año)			Emisión unitaria (kg/t concentrado)		
	2023	2024	2025	2023	2024	2025
SO ₂	2.075	2.150	2.138	2,05	2,23	2,26
PM	18,0	19,1	16,5	0,018	0,020	0,017
NO _x	85,1	77,2	82,9	0,084	0,080	0,088

Las emisiones de SO₂ se mantuvieron en 2025 en niveles similares a los registrados en 2024, gracias, entre otros factores, a la entrada en funcionamiento en junio de 2025 de una nueva instalación destinada a optimizar el abatimiento de SO₂ en la ventilación de las sangrías del Horno Flash. Esta actuación ha permitido reducir en un 59 % las emisiones asociadas a dicho foco respecto a la situación previa.

En relación con las emisiones unitarias de partículas (PM), se registró una disminución del 12 %, atribuible principalmente a la eficacia del programa de mantenimiento preventivo de los sistemas de depuración.

En cuanto a las emisiones de NO_x, la ratio unitaria aumentó un 9 % en comparación con 2024. No obstante, Atlantic Copper no constituye una fuente relevante de NO_x en el ámbito local. En este sentido, en 2025 se completó la ingeniería básica de una nueva turbina flexible para la Central Térmica, cuya implantación permitirá eliminar uno de los principales focos de emisión del Complejo Metalúrgico.

El valor burbuja, calculado como la media ponderada de la emisión de SO₂ de las tres plantas de ácido, alcanzó en 2025 un valor de 411 mg/Nm³, similar al registrado el año anterior (395 mg/Nm³), y muy alejado del límite de 1.100 mg/Nm³ establecido en la autorización ambiental integrada.

Desde la perspectiva del cumplimiento de los límites de emisión, en 2025 la emisión media de SO₂ de los principales focos representó un 32 % de su límite medio autorizado, mientras que la de partículas se situó en un 14 %, manteniéndose en ambos casos ampliamente por debajo de los valores límite establecidos en la autorización ambiental integrada.



5.7.1. Emisiones de gases de efecto invernadero

El principal gas de efecto invernadero (GEI) emitido por Atlantic Copper es el CO₂, mientras que el CH₄, N₂O y los compuestos de hidrofluorocarbonos (HFC) se producen en cantidades poco significativas.

En la siguiente tabla se muestra la evolución de las emisiones directas (alcance 1) e indirectas (alcance 2) de los tres últimos años.

	<i>Emisión total (t equivalentes/año)</i>			<i>Emisión unitaria (t equivalentes/t concentrado)</i>		
	2023	2024	2025	2023	2024	2025
CO _{2eq} (alcance 1)	62.305	67.288	65.340	0,062	0,070	0,069
CO _{2eq} (alcance 2)	42.939	44.734 ⁽¹⁾	35.215 ⁽²⁾	0,042 ⁽¹⁾	0,046 ⁽¹⁾	0,037 ⁽²⁾
CO _{2eq} (alcance 1+2)	105.244	112.022	100.555	0,104	0,116	0,106

⁽¹⁾ Valor revisado por actualización del factor de emisión.

⁽²⁾ Estimaciones en base a la energía comprada sin garantías de origen en 2025, y el factor de emisión de la comercializadora a correspondiente al año 2024. El factor de emisión para 2025 será publicado por el Regulador Eléctrico en 2026.

La ratio de emisiones de gases de efecto invernadero (CO_{2eq} por tonelada de concentrado procesado) se redujo en 2025 un 9 % respecto a 2024, considerando los alcances 1 y 2. Esta mejora se debe fundamentalmente a la entrada en vigor de nuevos contratos a largo plazo de suministro de electricidad de origen renovable, que han permitido reducir de forma significativa las emisiones indirectas asociadas al consumo eléctrico.

En línea con los objetivos del Acuerdo de París y con los compromisos nacionales y europeos en materia de lucha contra el cambio climático, Atlantic Copper desarrolla una estrategia orientada a la reducción progresiva de las emisiones de gases de efecto invernadero de sus actividades.

En relación con las emisiones directas, en 2025 se completó la ingeniería básica de una nueva turbina flexible para la Central Térmica, cuya ingeniería de detalle se desarrollará en 2026. Esta actuación permitirá eliminar las emisiones de GEI asociadas al consumo de gas natural en la actual caldera sobrecalentadora. Adicionalmente, en 2026 está prevista la aprobación de la inversión correspondiente al proyecto de implantación del *Steam Gas Reduction System* (SGRS) en los hornos de afino, con el objetivo de reducir las emisiones de CO₂ vinculadas al uso de gas natural como agente reductor.

5.8. Efluentes hídricos

Atlantic Copper ha ejecutado varios proyectos con el objetivo de mejorar la calidad de sus vertidos hídricos. En este contexto, en 2019 puso en marcha una nueva planta de tratamiento de efluentes líquidos (NPTEL) que le permitió reducir de forma significativa la carga metálica de los mismos.

En 2025, la ratio de metales vertidos por tonelada de concentrado procesado (mg/t) se mantiene muy por debajo del valor registrado en 2018 (236 mg/t), año previo a la entrada en operación de la NPTEL. Estos datos confirman la eficacia de las mejoras implantadas y el compromiso de Atlantic Copper con la gestión responsable y eficiente del recurso hídrico.

	Emisión total (kg/año)			Emisión unitaria (mg/t concentrado)		
	2023	2024	2025	2023	2024	2025
Carga de metales (NFM BREF)	56	42 ⁽¹⁾	69	56	43 ⁽¹⁾	73

⁽¹⁾ Actualizado con el valor E-PRTR validado

En 2025 se inició la puesta en marcha de una instalación destinada a recircular parte de los efluentes tratados. Una vez entre en servicio, permitirá reducir tanto el caudal de vertido de proceso como la carga metálica asociada.

En las siguientes tablas se comparan, para los diferentes puntos de control, los valores medios de los últimos 3 años con los límites mensuales establecidos en la autorización ambiental integrada de Atlantic Copper. En todos los casos, los valores medios han estado muy alejados de los límites.

Así, para el punto de control PC1, aguas de refrigeración, los valores son:

	2023	2024	2025	Límite Legal
Cl residual total (mg/l)	<0,05	<0,05	<0,05	0,2

Los valores medios en el punto de control PC2, aguas de proceso, se muestran en la siguiente tabla:

	2023	2024	2025	Límite Legal
pH	7,5	7,8	8,0	5,5 - 9,5
Sólidos en suspensión (mg/l)	<6,9	<5,6	<7,2	250
F ⁻ (mg/l)	9,9	11,3	8,2	15
COT (mg/l)	9	<7,2	9,9	28
NH ₄ ⁺ (mg/l)	<10,3	10,7	10,0	60
Mercurio (mg/l)	<0,0006	<0,0001	<0,00002	0,005
Zinc (mg/l)	<0,06	<0,045	<0,077	0,88
Arsénico (mg/l)	<0,04	0,04	0,04	0,18
Cobre (mg/l)	<0,03	0,02	0,04	0,45
Cadmio (mg/l)	<0,003	0,003	0,003	0,012
Plomo (mg/l)	<0,009	<0,002	<0,004	0,22



	2023	2024	2025	Límite Legal
N total (mg/l)	14	12	<11	75
Níquel (mg/l)	<0,031	0,012	<0,011	0,45
Selenio (mg/l)	---	0,06 ⁽¹⁾	0,06	0,1
AOX (mg/l)	---	0,2 ⁽¹⁾	0,3	0,8
Nitritos (mg/l)	---	2 ⁽¹⁾	<2	30

⁽¹⁾ Nuevos parámetros limitados según AAI de 20/11/2024. Valor medio correspondiente a diciembre 2024

Los valores medios en el punto de control PC3, pluviales potencialmente contaminadas de las instalaciones portuarias, son:

	2023	2024	2025	Límite Legal
pH	7,3	7,2	7,3	5,5-9,5
COT (mg/l)	5	3	3	28
Sólidos en Suspensión (mg/l)	46	39	20	250

5.9. Ruido

Atlantic Copper controla el ruido que emite al exterior para cumplir con los objetivos de calidad acústica del área en la que se encuentra ubicada. Para ello trabaja sobre la fuente de origen, mediante la adquisición de equipos con baja emisión acústica y el mantenimiento preventivo de los mismos. Cuando no es posible, adopta medidas para evitar la propagación del ruido, como la instalación de pantallas acústicas.

Las mediciones para comprobar el cumplimiento de los valores límite de inmisión de ruido se realizan siempre que se producen modificaciones sustanciales en la instalación. En 2025 no se han llevado a cabo cambios que impliquen actuaciones adicionales en materia de ruido.

5.10. Suelo

Con el objeto de poder controlar la calidad del suelo y las aguas subterráneas, Atlantic Copper dispone de una red de piezómetros y catas instalada conforme a los criterios establecidos en su autorización ambiental integrada.

Dicha red sirve para llevar a cabo el seguimiento de la calidad de los suelos, que se repite cada 10 años, y las aguas subterráneas, cada 5 años. La última actualización del informe base de suelos se llevó a cabo en 2023.

Adicionalmente, Atlantic Copper mantiene al día su informe de situación de los suelos, cada 2 años o cada vez que se produce una modificación sustancial. La última se llevó a cabo en noviembre de 2025.

6. Mejoras Ambientales

Como parte del proceso de mejora continua, Atlantic Copper establece unos objetivos ambientales anuales, que a su vez se despliegan en metas. Para fijar estos objetivos y metas, se toma como base la información del Sistema de Gestión Ambiental: los aspectos ambientales significativos, los nuevos requisitos legales, el contexto de la organización, las partes interesadas, y los resultados de las auditorías.

6.1. Seguimiento de los objetivos de 2025

El grado de cumplimiento del Programa de Acción Ambiental de 2025 ha sido del 87%. En la siguiente tabla se describen los objetivos, con sus metas asociadas, y el resultado obtenido:

	CUMPLIMIENTO
OBJETIVO Nº 1 – Renovación de los sistemas de gestión de acuerdo con las normas ISO 14001 y del Reglamento (CE) Nº 1221/2009 (EMAS)	
Meta 1.1 Superación de la auditoría de renovación ISO 14001 y EMAS y auditoría interna	100%
Meta 1.2 Superación de la auditoría de renovación del convenio de buenas prácticas ambientales con la Autoridad Portuaria de Huelva	100%
OBJETIVO Nº 2 – Mejora de la formación ambiental del personal	
Meta 2.1 Impartición de formación ambiental específica por área a la supervisión (asistencia supervisión convocada > 90%; >90% asistentes superan la evaluación de conocimientos)	55%
Meta 2.2 Mejora en la formación ambiental de empresas contratistas y personal propio	100%
OBJETIVO Nº 3 – Implementación buenas prácticas ambientales	
Meta 3.1 Realización de una Inspección Ambiental Periódica por mes/supervisor (11 inspecciones / supervisor)	100%
OBJETIVO Nº 4 – Promoción de iniciativas de conservación de la biodiversidad	
Meta 4.1 Ejecución del proyecto “Escuela de exploradores”	100%
Meta 4.2 Ejecución del proyecto “Mi marisma, mi escuela”	100%
Meta 4.3 Ejecución del proyecto Copper Girl en la escuela	100%
OBJETIVO Nº 5 – Reducción de emisiones	
Meta 5.1 Optimización de la instalación para la mejora del abatimiento de SO ₂ de las campanas secundarias para reducir un 5% las emisiones unitarias de SO ₂ (kg/t concentrado) del Complejo, en 2026 con respecto a 2024	50%
Meta 5.2 Optimización y pruebas de garantía nueva campana del Convertidor nº3 con el objetivo de reducir en un 5% las emisiones unitarias de partículas (kg/t concentrado), en 2026 con respecto a 2024 y las emisiones de SO ₂ del Complejo	100%
Meta 5.3 Puesta en marcha de la instalación para mejora del abatimiento de SO ₂ de la ventilación de Sangrías de Horno Flash (Foco nº2) con objeto de reducir un 5% la emisión unitaria de SO ₂ del Complejo, en 2026 con respecto a 2024	100%
Meta 5.4 Aprobación de la inversión para nueva instalación de descarga y almacenamiento de concentrado en el muelle Ingeniero Juan Gonzalo	100%



CUMPLIMIENTO

OBJETIVO Nº 6 – Mejoras en la gestión de los vertidos

Meta 6.1 Puesta en marcha y optimización de una planta de ósmosis y evaporación para reducción del caudal del vertido de aguas de proceso por debajo de 300.000 m³/año en 2025 60%

Meta 6.2 Puesta en marcha de sistema del control de pH en los lavadores del horno de afino para reducir la concentración de Se en el vertido de aguas de proceso 90%

OBJETIVO Nº 7 – Prevención y mejoras en suelos

Meta 7.1 Continuación del programa de vigilancia y mantenimiento del estado de los suelos con protección antiácido 100%

OBJETIVO Nº 8 – Aplicación de la jerarquía de residuos

Meta 8.1 Cambio en la tecnología de producción de níquel. Inicio de construcción de una planta producción de sulfato de níquel, evitando la torta de neutralización asociada a la actual producción de carbonato de níquel 100%

OBJETIVO Nº 9 – Contribución a la transición hacia una economía circular

Meta 9.1 Construcción de la planta CirCular, que consiste en tratar unas 60.000 t/año de materiales procedentes principalmente del tratamiento específico de Residuos de Aparatos Eléctricos y Electrónicos (RAEE), con el objetivo de recuperar metales que de otra forma tendrían que obtenerse de materias primas vírgenes. Siendo además materias primas fundamentales y estratégicas para la transición ecológica y digital de la EU 73%

Meta 9.2 Puesta en marcha y optimización de una planta de ósmosis y evaporación para aprovechamiento de una parte del caudal del vertido de aguas de proceso 60%

OBJETIVO Nº 10 – Avanzar en la estrategia climática de reducción

Meta 10.1 Mantener nuestro mix eléctrico bajo en emisiones de carbono por encima del 55 100%

Meta 10.2 Ing. básica de la nueva turbina flexible en Central Térmica para eliminación de caldera sobrecalentadora, con el objetivo de reducir más de 10.000 t de emisiones totales de CO₂ en el año 2026, considerando la planta Circular en marcha 100%

OBJETIVO Nº 11 – Adaptación al cambio climático

Meta 11.1 Puesta en marcha y optimización de una planta de ósmosis y evaporación para aprovechamiento una parte del caudal del vertido de aguas de proceso 60%

En relación con las metas 6.1 y 11.1, cuyo grado de cumplimiento no ha alcanzado el 100 %, se ha identificado la necesidad de redefinir su alcance, con el fin de ajustarlo a la evolución de los requisitos aplicables y a las condiciones operativas actuales. La finalización de dichas metas, conforme al nuevo alcance definido, se prevé a lo largo del año 2026.

Las metas 5.1 y 9.1 han sido trasladadas al Programa de Acción Ambiental 2026. Asimismo, aunque las metas 5.1 y 6.2 no han sido trasladadas al Programa de Acción Ambiental 2026, está previsto finalizar su ejecución este año.

6.2. Objetivos ambientales para 2026

A continuación, se desglosan los objetivos de mejora marcados para el año 2026:

PLAZO

OBJETIVO Nº 1 – Mantenimiento de los sistemas de gestión de acuerdo con las normas ISO 14001 y del Reglamento (CE) Nº 1221/2009 (EMAS)

Meta 1.1 Superación de la auditoría de mantenimiento ISO 14001 y EMAS, y de la auditoría interna 2º trimestre

Meta 1.2 Superación de la auditoría de renovación del convenio de buenas prácticas ambientales con la Autoridad Portuaria de Huelva 4º trimestre

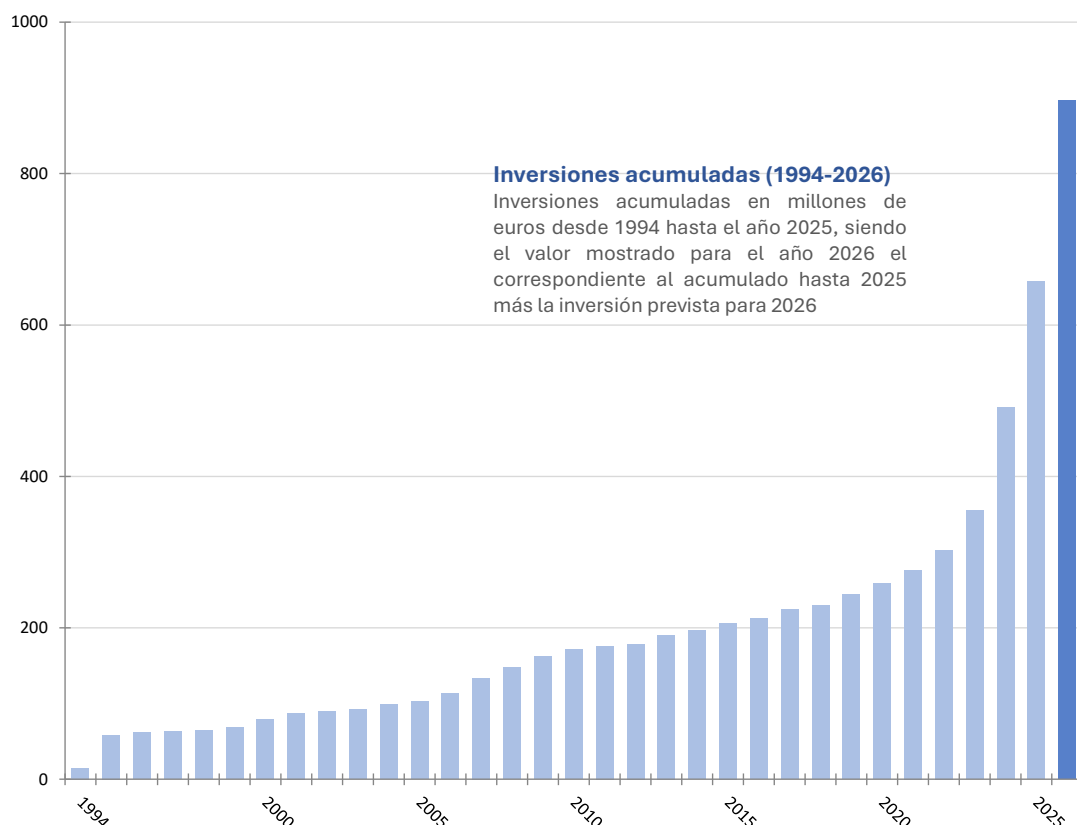
	PLAZO
OBJETIVO Nº 2 – Mejora de la formación ambiental del personal	
Meta 2.1 Impartición de formación ambiental específica por área a la supervisión	3 ^{er} trimestre
Meta 2.2 Mejora en la formación ambiental de empresas contratistas y personal propio	Continuo
Meta 2.3 Realización de una Inspección Ambiental Periódica	Continuo
OBJETIVO Nº 3 – Promoción de iniciativas de conservación de la biodiversidad	
Meta 3.1 Ejecución del proyecto “Escuela de exploradores”	3 ^{er} trimestre
Meta 3.2 Ejecución del proyecto “Mi marisma, mi escuela”	Curso 2025-2026
OBJETIVO Nº 4 – Mejora en la gestión de las emisiones	
Meta 4.1 Ejecución del proyecto de recirculación de los gases del transporte neumático de polvo recirculante del Horno Flash	4º trimestre
Meta 4.2 Desarrollo de la ingeniería de detalle de la nueva turbina flexible en Central Térmica para eliminar las emisiones de NO _x asociadas al consumo de gas natural de la caldera sobrecalentadora	4º trimestre
Meta 4.3 Inicio de construcción nueva instalación de descarga y almacenamiento de concentrado en el muelle Ingeniero Juan Gonzalo	2º trimestre
OBJETIVO Nº 5 – Mejoras en la gestión del agua y de los efluentes líquidos	
Meta 5.1 Adecuar y optimizar el proceso de la Nueva Planta de Adecuación de Efluentes Líquidos (NPAEL) para recuperar agua de vertido a ritmo de 150.000 m ³ /año, y destinarla a su reutilización como agua de proceso	4º trimestre
Meta 5.2 Implantar una nueva tecnología de producción de níquel mediante la puesta en marcha de la planta de sulfato de níquel, reduciendo el consumo de agua del proceso y eliminando la corriente de sulfato de sodio actualmente gestionada en la planta de tratamiento de efluentes	4º trimestre
OBJETIVO Nº 6 – Contribución a la transición hacia una economía circular	
Meta 6.1 Puesta en marcha del proyecto CirCular, con el objetivo de tratar unas 60.000 t/año de materiales procedentes principalmente del tratamiento específico de Residuos de Aparatos Eléctricos y Electrónicos (RAEE), con el objetivo de recuperar metales que de otra forma tendrían que obtenerse de materias primas vírgenes. Siendo además materias primas fundamentales y estratégicas para la transición ecológica y digital de la EU	2026
Meta 6.2 Implantar una nueva tecnología de producción de níquel mediante la puesta en marcha de la planta de sulfato de níquel, evitando la torta de neutralización asociada a la actual producción de carbonato de níquel	4º trimestre
Meta 6.3 Ejecución del proyecto Copper Girl en la escuela, orientado a concienciar a los más jóvenes sobre la importancia de la economía circular	2º trimestre
OBJETIVO Nº 7 – Avanzar en la reducción de las emisiones de gases de efecto invernadero	
Meta 7.1 Mantener nuestro mix eléctrico bajo en emisiones de carbono por encima del 55%	Continuo
Meta 7.2 Desarrollo de la ingeniería de detalle de la nueva turbina flexible en Central Térmica para eliminar las emisiones de CO ₂ asociadas al consumo de gas natural de la caldera sobrecalentadora	4º trimestre
Meta 7.3 Aprobación de la inversión del proyecto Implantación de Steam Gas Reduction System (SGRS) en los hornos de afino para reducción de las emisiones de CO ₂ asociadas a la reducción del consumo de gas natural	4º trimestre

6.3. Inversiones y gastos operativos ambientales

Los objetivos y metas descritos en los apartados anteriores forman parte de las inversiones de Atlantic Copper destinadas a mejorar su desempeño ambiental, que en 2025 ascendieron a 166,7 MM de euros. Para el año 2026 están previstas inversiones en medio ambiente por valor de 238,5 MM de euros.



Echando la vista atrás, desde el año 1994, año en que comienza el Proyecto de Expansión y Mejoras Ambientales en el Complejo Metalúrgico, se han invertido 657,7 MM en medio ambiente.



Los costes operacionales de tipo ambiental en 2025 ascendieron a 32 millones de euros. En ellos se incluye el coste de operación de las instalaciones ambientales, los controles, los estudios de carácter ambiental, o la gestión de residuos.

7. Requisitos legales y otros requerimientos

En el primer punto de su política ambiental, Atlantic Copper se compromete a cumplir con los requisitos legales, tanto de carácter obligatorio como voluntario, que le afecten en materia de medio ambiente. Para ello lleva a cabo la identificación, actualización, registro y comunicación de los mismos. Además, los tiene en cuenta en la definición de sus objetivos ambientales, y en la planificación del Sistema Integrado de Gestión Medioambiental.

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

Nivel Legislativo	Disposición legal / documento soporte
Prevención ambiental	
Estatal	Real Decreto Legislativo 1/2016, de 16 de diciembre, por el que se aprueba el texto refundido de la Ley de prevención y control integrados de la contaminación
Autonómica	Ley 2/2026, de 12 de marzo, para la Gestión ambiental de Andalucía
Autonómica	Decreto 5/2012, de 17/01/2012, por el que se regula la autorización ambiental integrada y se modifica el Decreto 356/2010, de 3 de agosto, por el que se regula la autorización ambiental unificada

Nivel Legislativo	Disposición legal / documento soporte
Particular	Resolución de la Delegación Territorial de Desarrollo Sostenible en Huelva de modificación sustancial de la autorización ambiental integrada de la fábrica de producción primaria y transformación de cobre ubicada en el término municipal de Huelva cuyo titular es Atlantic Copper, S.L.U., como consecuencia de la construcción de una planta de reciclaje de residuos eléctricos y electrónicos (Proyecto Circular)
Responsabilidad ambiental	
Estatal	Ley 26/2007, de 23 de octubre, de Responsabilidad Medioambiental
Estatal	Ley 11/2014, de 3 de julio, por la que se modifica la ley 26/2007, de 23 de octubre, de Responsabilidad Medioambiental
Estatal	Real Decreto 208/2022, de 22 de marzo, sobre las garantías financieras en materia de residuos
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
Autonómica	Decreto 239/2011, de 12/07/2011, regula la calidad del medio ambiente atmosférico y se crea el Registro de Sistemas de Evaluación de la Calidad del Aire en Andalucía
Gases efecto invernadero	
Europea	Directiva (UE) 2023/959 del Parlamento Europeo y del Consejo de 10 de mayo de 2023 que modifica la Directiva 2003/87/CE por la que se establece un régimen para el comercio de derechos de emisión de gases de efecto invernadero en la Unión y la Decisión (UE) 2015/1814, relativa al establecimiento y funcionamiento de una reserva de estabilidad del mercado en el marco del régimen para el comercio de derechos de emisión de gases de efecto invernadero en la Unión
Europea	Reglamento (UE) 2024/573 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 7 de febrero de 2024, sobre los gases fluorados de 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
Autonómica	Ley 5/2009, por la que se modifican la Ley 24/1988, de 28 de julio, del mercado de valores, la Ley 26/1988, de 29 de julio, sobre disciplina e intervención de las entidades de crédito y el texto refundido de la Ley de ordenación y supervisión de los seguros privados, aprobado por Real Decreto Legislativo 6/2004, de 29 de octubre, para la reforma del régimen de participaciones significativas en empresas de servicios de inversión, en entidades de crédito y en entidades aseguradoras
Vertidos hídricos	
Autonómica	Decreto 14/1996 de 16 de enero, que se aprueba el reglamento de calidad de las aguas litorales
Autonómica	Decreto 109/2015, de 17 de marzo, que aprueba el Reglamento de Vertidos al Dominio Público Hidráulico y al Dominio Público Marítimo-Terrestre de Andalucía
Suelos y aguas subterráneas	
Estatal	Ley 7/2022, de 8 de abril, de residuos y suelos contaminados para una economía circular
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
Estatal	Real Decreto 665/2023, de 18 de julio, por el que se modifica el Reglamento del Dominio Público Hidráulico, aprobado por Real Decreto 849/1986, de 11 de abril; el Reglamento de la Administración Pública del Agua, aprobado por Real Decreto 927/1988, de 29 de julio; y el Real Decreto 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
Autonómica	Decreto 18/2015, de 27 de enero, por el que se aprueba el reglamento que regula el régimen aplicable a los suelos contaminados
Ruido	
Estatal	Ley 37/2003, de 17 de noviembre, del Ruido
Autonómica	Decreto 6/2012, de 17 de enero, por el que se aprueba el Reglamento de Protección contra la Contaminación Acústica en Andalucía, y se modifica el Decreto 357/2010, de 3 de agosto, por el que se aprueba el Reglamento para la Protección de la Calidad del Cielo Nocturno frente a la contaminación lumínica y el establecimiento de medidas de ahorro y eficiencia energética



Nivel Legislativo	Disposición legal / documento soporte
Residuos	
Europea	Reglamento (CE) nº1013/2006 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 14 de junio de 2006, relativo a los traslados de residuos (aplicable hasta el 21/05/2026 que entrará en vigor el Reglamento (UE) 2024/1157)
Europea	Directiva 2008/98/CE del Parlamento Europeo y del Consejo de 19 de noviembre de 2008 sobre los residuos y por la que se derogan determinadas Directivas
Estatal	Ley 7/2022, de 8 de abril, de residuos y suelos contaminados para una economía circular
Estatal	Real Decreto 553/2020, que regula el traslado de residuos en el interior del Estado
Autonómica	Decreto 73/2012, de 20/03/2012, por el que se aprueba el Reglamento de Residuos de Andalucía
Fiscalidad ecológica	
Autonómica	Ley 18/2003, de 29 de diciembre, por la que se aprueban medidas fiscales y administrativas
Situaciones de emergencia	
Estatal	Real Decreto 840/2015, de 21 de septiembre, por el que se aprueban medidas de control de los riesgos inherentes a los accidentes graves en los que intervengan sustancias peligrosas
Estatal	Real Decreto 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
Estatal	Real Decreto 524/2023, de 20 de junio, por el que se aprueba la Norma Básica de Protección Civil
Estatal	Real Decreto 1695/2012, de 21 de diciembre, por el que se aprueba el Sistema Nacional de Respuesta ante la contaminación marina
Sustancias peligrosas	
Europea	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).
Europea	Reglamento (CE) nº 1272/2008, de 16 de diciembre de 2008, sobre clasificación, etiquetado y envasado de sustancias y mezclas (CLP)
Compromisos voluntarios: EMAS	
Europea	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)
Europea	Reglamento (UE) 2017/1505 de la Comisión de 28 de agosto de 2017, por el que se modifican los anexos I, II y III del Reglamento (CE) nº 1221/2009 del Parlamento Europeo y del Consejo, relativo a la participación voluntaria de organizaciones en un sistema comunitario de gestión y auditoría medioambientales (EMAS)
Europea	Reglamento (UE) 2018/2026 de la Comisión, de 19 de diciembre de 2018, que modifica el anexo IV del Reglamento (CE) nº 1221/2009 del Parlamento Europeo y del Consejo, 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 de forma continua, y en particular en la revisión del Sistema de Gestión Ambiental por la Dirección, y en las auditorías ambientales internas.

Dentro de la nueva legislación ambiental publicada en 2025 cabe destacar:

- Reglamento (UE) 2025/40 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 19 de diciembre de 2024, sobre los envases y residuos de envases, por el que se modifican el Reglamento (UE) 2019/1020 y la Directiva (UE) 2019/904 y se deroga la Directiva 94/62/CE
- Texto enmendado de los Anejos A y B del Acuerdo sobre transporte internacional de mercancías peligrosas por carretera (ADR 2025)
- Decreto 37/2025 de 11/02/2025, por el que se aprueba el Reglamento de protección frente a la contaminación lumínica en Andalucía

- Directiva (UE) 2025/794 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 14 de abril de 2025, por la que se modifican las Directivas (UE) 2022/2464 y (UE) 2024/1760 en lo que respecta a las fechas a partir de las cuales los Estados miembros deben aplicar determinados requisitos de presentación de información sobre sostenibilidad y de diligencia debida por parte de las empresas
- 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
- Reglamento de Ejecución (UE) 2025/772 de la Comisión, de 16 de abril de 2025, por el que se modifica y se corrige el Reglamento de Ejecución (UE) 2019/1842 por el que se establecen disposiciones de aplicación de la Directiva 2003/87/CE del Parlamento Europeo y del Consejo respecto de las disposiciones adicionales de ajuste de la asignación gratuita de derechos de emisión debido a modificaciones del nivel de actividad
- Decreto 50/2025 de 24 de febrero, por el que se aprueba el Reglamento para la preservación de la calidad acústica en Andalucía
- Directiva del Parlamento Europeo y del Consejo relativa a la vigilancia y la resiliencia del suelo
- Ley 9/2025, de 3 de diciembre de Movilidad Sostenible



8. Auditorías

Atlantic Copper realiza auditorías internas periódicas con el objetivo de evaluar su desempeño ambiental y la correcta implantación de su Sistema de Gestión Medioambiental.

De acuerdo con lo establecido en el Programa de Auditorías 2025, en septiembre auditores internos de FCX y la consultora Sinergy, llevaron a cabo la auditoría interna. En ella se verificó el cumplimiento de los requisitos de la norma UNE-EN ISO 14001:2015 y del Reglamento nº 1221/2009 (EMAS), para las actividades y establecimientos dentro del alcance de la certificación de Atlantic Copper.

Asimismo, anualmente el Sistema de Gestión Ambiental es sometido a una auditoría por parte de una entidad de certificación acreditada por ENAC. En el año 2025, AENOR realizó la auditoría de renovación conforme a los requisitos establecidos en la norma UNE-EN-ISO 14001:2015, y fue auditada y validada la Declaración Ambiental del año 2024 conforme al reglamento comunitario nº 1221/2009 (EMAS).

Atlantic Copper reporta todos los años a FCX sus indicadores ambientales GRI G4. Con la información suministrada por Atlantic Copper y el resto de los centros de operaciones de FCX, éste elabora su memoria de sostenibilidad, denominada "*Anual Report on Sustainability*".

Dicho documento está disponibles en su página web: <https://www.fcx.com/sustainability/reports-and-documents>. Además, en la página web de Atlantic Copper <https://www.atlantic-copper.es> pueden consultarse las Declaraciones Ambientales publicadas desde 2008.

9. Próxima Declaración Ambiental

A lo largo del primer semestre del año 2027 se presentará una nueva Declaración Ambiental, que corresponderá a 2026.



Esther Alonso Álvarez
Directora General de Transición Energética y Sostenibilidad



Pablo García Vila
Coordinador de Medio Ambiente

**Para comentarios o información
adicional:**

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

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 20.13 "Fabricación de otros productos básicos de química inorgánica" y 24.44 "Producción de cobre" (Código NACE) declara:

haber verificado que el centro, según se indica en la declaración medioambiental actualizada de la organización **ATLANTIC COPPER, S.L.U. - Fábrica de Huelva**, en posesión del número de registro ES-AN-000004

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

Mediante la firma de esta declaración, declaro que:

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

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

Hecho en Madrid, el 22/05/2026

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