

CUMPLIMOS
CON LOS REQUISITOS
PARA LA MITIGACIÓN
DEL CAMBIO CLIMÁTICO
DE LA TAXONOMÍA
EUROPEA RELATIVA
A LA FINANCIACIÓN
SOSTENIBLE.

LA CADENA DE SUMINISTRO CIRCULAR MÁS GRANDE DE EUROPA

Y SU DECIDIDA APUESTA PARA CONTRIBUIR
A LA SOLUCIÓN DE DOS DE LOS GRANDES
RIESGOS SISTÉMICOS DE NUESTRO PLANETA:
EL AGOTAMIENTO DE LOS RECURSOS NATURALES
Y EL CAMBIO CLIMÁTICO.



“
**QUEREMOS HACER
DE NUESTRO PLANETA
UN LUGAR MEJOR,
EN EL QUE PODAMOS VIVIR
TODOS HOY, Y TAMBIÉN
LAS PRÓXIMAS GENERACIONES**
”

Francesc Rubiralta, Presidente y CEO.



RESUMEN EJECUTIVO

El riesgo de agotamiento de los recursos naturales y el riesgo derivado del cambio climático, aunque existen desde hace muchos años, **se presentan ahora como problemas muy graves y sistémicos por afectar a todo el Planeta**, a toda la población humana y, consecuentemente, a todas las empresas y también a **CELSA Group™** y a todos sus grupos de interés.

CELSA Group™, primera compañía de producción de acero circular de bajas emisiones de Europa, trabaja para ser parte de la solución a estos problemas endémicos a través de su clara apuesta por **la circularidad** y también por acelerar la completa **descarbonización** de su proceso productivo.

¿CÓMO CONTRIBUYE CELSA GROUP™ A SOLUCIONAR EL AGOTAMIENTO DE LOS RECURSOS NATURALES Y EL CAMBIO CLIMÁTICO?



El acero es un **material indispensable** en toda economía circular.



CELSA Group™ es una compañía integrada con un **proceso industrial totalmente circular**: todos los productos que fabrica son 100% reciclables innumerables veces; **el acero que produce contiene un 93,5% de acero reciclado** (chatarra); **valoriza el 90% de los residuos generados** en sus procesos; **contribuye a la recuperación y reciclaje de 9,5 Mt de residuos cada año**, lo que es más que todo el papel, vidrio, madera, neumáticos, plástico y otros metales que se reciclan en España al año.



CELSA Group™ ya es hoy una empresa de bajas emisiones, con unas emisiones de CO₂ de alcance 1, 2 y 3, seis veces inferiores a las de la ruta de fabricación de acero tradicional, gracias a la producción en hornos de arco eléctrico.



Cumple con los requisitos para la mitigación del cambio climático de la Taxonomía Europea relativa a la financiación sostenible.

1. LA INDUSTRIA CIRCULAR Y LA DESCARBONIZACIÓN FRENTE AL AGOTAMIENTO DE LOS RECURSOS NATURALES Y EL CAMBIO CLIMÁTICO.

Actualmente **existen dos riesgos** que, aunque existentes desde hace muchos años, ahora se presentan como muy graves y sistémicos que afectan a todo el planeta, a toda su población y, consecuentemente, también a todos los países, economías, las empresas que forman parte de ellas, y a todos sus grupos de interés:

El riesgo de agotamiento de recursos naturales,

derivado, por una parte, del crecimiento incesante de la población y, por otra, de la vigencia del modelo de "economía lineal".

El riesgo del cambio climático

con todas las consecuencias derivadas de éste, que, a su vez, realimenta el riesgo del agotamiento de los recursos.

Al ser riesgos sistémicos y afectar universalmente al Planeta Tierra, determinan ya y, lo harán más en el futuro, acciones colectivas de gobierno y regulación y cambios en los mercados.



1. LA INDUSTRIA CIRCULAR Y LA DESCARBONIZACIÓN FRENTE AL AGOTAMIENTO DE LOS RECURSOS NATURALES Y EL CAMBIO CLIMÁTICO

Hoy en día, **la humanidad utiliza el equivalente a 1,7 planetas Tierra para proporcionar los recursos que usamos** y absorber nuestros desechos, y genera 2.000 millones de toneladas de desechos sólidos anualmente. Además, se espera que los residuos sólidos aumenten a 3.400 millones de toneladas en 2050, más del doble de lo que crecerá la población en ese mismo periodo.

En nuestra economía actual, **tomamos materiales de la Tierra, fabricamos a partir de ellos y, finalmente, los desechamos** en un proceso lineal.

La economía circular se basa en tres principios: **eliminar los residuos y la contaminación, hacer un uso circular de productos y materiales y regenerar la naturaleza.**

La economía circular permite desacoplar el crecimiento de la cantidad de emisiones de efecto invernadero y del consumo de recursos naturales.

La economía circular tiene el poder de reducir las emisiones globales de gases de efecto invernadero en un 39% y reducir el uso de recursos vírgenes en un 28%.

El **Circularity Gap Report 2021** reveló que la economía mundial era **solamente circular en un 8,6%**, lo que refleja que existe una brecha de circularidad enorme. Solamente doblando ese porcentaje se podría **reducir las emisiones en un 39%**.

Por lo tanto, **ES FUNDAMENTAL FABRICAR DE FORMA SOSTENIBLE**, para garantizar que los productos que se comercialicen sean bajos en carbono, estén diseñados para durar más, sean más fáciles de reutilizar, reparar y reciclar, e incorporen la mayor cantidad posible de material reciclado en lugar de materia prima primaria.

2. EL ACERO. UN MATERIAL INDISPENSABLE, DE PRESENTE Y DE FUTURO.

EL ACERO ES ESENCIAL, Y ES UNO DE LOS MATERIALES MÁS USADOS EN EL MUNDO Y ESTÁ PRESENTE EN TODAS PARTES EN NUESTRO DÍA A DÍA.



El acero está indisolublemente ligado al crecimiento económico y a la prosperidad. Ha permitido nuestra forma de vida moderna. **Económico, disponible, resistente, duradero, versátil e infinitamente reciclable, el acero es y seguirá siendo el metal más utilizado en el mundo.**



El acero **es el material de ingeniería y construcción más importante del mundo**, utilizado en todos los aspectos de nuestras vidas: vehículos, raíles, carreteras, edificios, electrodomésticos, buques de carga, escalpelos quirúrgicos...



Hay **más de 3.500 grados diferentes de acero**, el 75% de los cuales no existían hace 20 años, con muchas propiedades mecánicas y químicas diferentes, diseñadas para aplicaciones específicas.



El **acero ayuda a proporcionar nuestros alimentos y agua y, es fundamental para suministrar energía al mundo**, ya sea térmica, nuclear o renovable: energía hidroeléctrica, mareomotriz, eólica, geotérmica y solar.



ACERO: EL MATERIAL PERMANENTE EN TODA ECONOMÍA CIRCULAR.



El acero **se puede reciclar infinitamente** y es 100% reciclable sin pérdida de propiedades. Con una tasa de recuperación global de más del 70%, el acero es el material más reciclado del planeta. Al ser magnético, el acero es fácil y económico de recuperar.



Mientras que se necesitan 20 árboles para construir una casa estándar de 180 m² con estructura de madera de 180 m², una casa con estructura de acero requiere solamente reciclar 5 automóviles. **Los fabricantes de automóviles están optando por el acero** en la carrocería de los automóviles eléctricos por razones de peso, seguridad, protección de la batería, reducción de costes y medio ambiente.



El acero es **crucial para el transporte ferroviario**, lo que conlleva claros beneficios medioambientales frente a otras alternativas.



El envío de mercancías por mar es el medio de transporte más ecológico y económico. Hay alrededor de **17 millones de contenedores** marítimos actualmente en uso, la mayoría hechos de acero.



El **acero** es **fundamental para lograr una economía circular** ya que asegura el máximo valor de los recursos a través de la recuperación y reutilización, la remanufactura y el reciclaje.

EL ACERO CIRCULAR DE CELSA GROUP

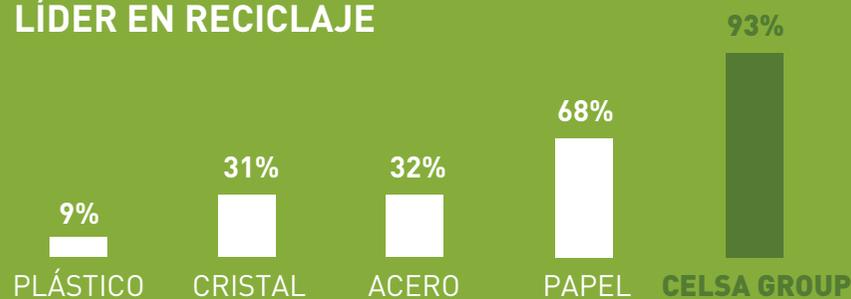
Es reciclable. El acero circular de CELSA Group es 100% reciclable innumerables veces, sin perder sus propiedades.

Es duradero. En función del uso final, la durabilidad del acero puede llegar a ser de más de 100 años.

Es sostenible. Lo producimos en hornos de arco eléctrico, la tecnología más eficiente energética y ambientalmente que existe en la actualidad. Este sistema frente al convencional de altos hornos usado por otras compañías del sector, permite reducir hasta seis veces las emisiones de CO₂, de alcance 1, 2 y 3, -de 2,33 t CO₂ por tonelada de acero producido a 0,384 tCO₂ por tonelada de acero producido-.

Forma parte de un proceso circular. En nuestro proceso para producir acero, valorizamos más del 90% de los residuos y subproductos que generamos, permitiendo que sean reutilizados por terceros como por ejemplo en la industria de la construcción e infraestructuras y en la recuperación de metales como zinc, cobre, y otros... Además, trabajamos para poder reciclar internamente en un futuro estos subproductos integrándolos de nuevo dentro de nuestra materia prima para volver a producir nuevo acero completando nuestra circularidad.

LÍDER EN RECICLAJE



Fuente: Greenmatters, World Bank

EL ACERO. PRINCIPALES MAGNITUDES A ESCALA MUNDIAL.

LA PRODUCCIÓN BRUTA GLOBAL DE ACERO HA CRECIDO DESDE LOS 189 MT EN 1950 HASTA LOS 1.878 Mt EN 2020 Y LA PRODUCCIÓN SE HA DOBLADO DESDE EL AÑO 2000.

1950	2000	2020
189 Mt	850 Mt	1.878 Mt

LA CANTIDAD DE ACERO QUE SE USA HOY EN EL MUNDO ES DE ALREDEDOR DE 228 KG POR PERSONA AL AÑO.

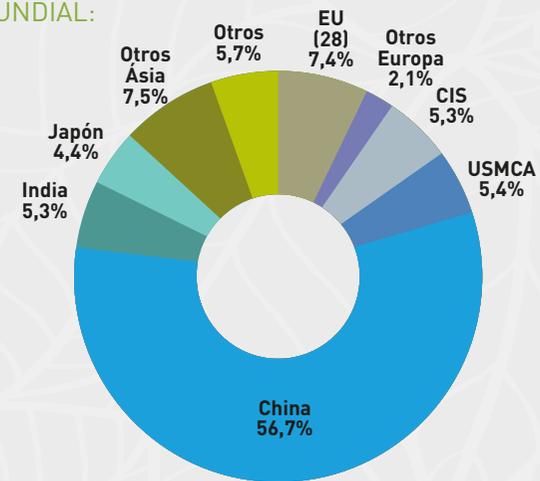
228 Kg por persona por año.

EN **2050**

EL USO DE ACERO SE ESTIMA AUMENTE CERCA DE UN 20% RESPECTO LOS NIVELES ACTUALES PARA ATENDER LAS NECESIDADES DEL INCREMENTO DE POBLACIÓN.

PRODUCCIÓN BRUTA DE ACERO.

TOTAL MUNDIAL:
1.878 Mt.



¿PARA QUÉ SE USA EL ACERO?



3. EL ACERO. DOS PROCESOS PRODUCTIVOS.

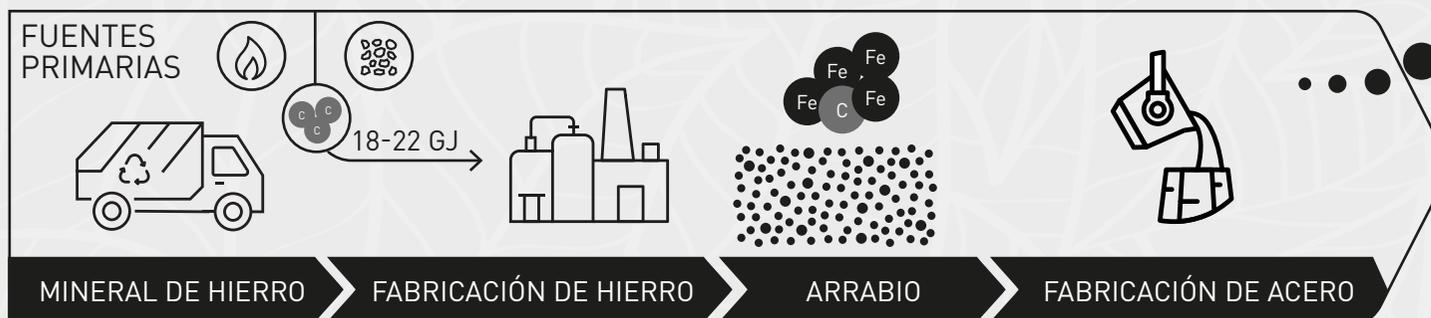
EL ACERO SE PRODUCE DE DOS FORMAS DIFERENTES:

 **Altos hornos: Blast Furnace-Basic Oxygen Furnace (BF-BOF).**

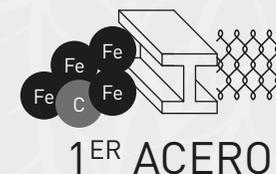
 **Hornos de arco eléctrico: Electric Arc Furnace (EAF).**

HOY APROXIMADAMENTE:

EL **73,7%** DEL ACERO SE PRODUCE MEDIANTE ALTOS HORNOS (RUTA BF-BOF).



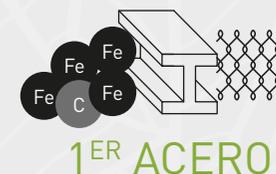
Alcance 1 & 2
1,4 -2,2 t CO₂



EL **26,3%** SE PRODUCE MEDIANTE HORNOS DE ARCO ELÉCTRICO (RUTA EAF). RUTA USADA POR CELSA GROUP.



Alcance 1 & 2
0,34 t CO₂



3. EL ACERO. DOS PROCESOS PRODUCTIVOS.

Hay dos diferencias clave entre ambos procesos productivos:

- 1.- La extracción o no de recursos naturales para utilizarlo como materia prima.
- 2.- La cantidad de emisiones de CO₂

EL PROCESO EN ALTOS HORNOS.



Para la ruta **BF-BOF**, las materias primas utilizadas son predominantemente mineral de hierro y carbón, **drenando recursos naturales.**



La fabricación de acero en altos hornos **(BF-BOF) contribuye al agotamiento de los recursos naturales del planeta y al cambio climático** de forma muy significativa y, por ello, está sujeta a elevadas exigencias legales y a un alto riesgo regulatorio que ya se está traduciendo en cierres de altos hornos o la realización de cuantiosísimas inversiones.



La fabricación partiendo de mineral virgen es **propia de una economía lineal y no es sostenible.**



EL PROCESO EN HORNOS DE ARCO ELÉCTRICO.



La fabricación de acero mediante hornos de arco eléctrico, desarrollada en los años 1950's, se basa en fabricar acero a partir del reciclado de chatarra férrica. **Es la tecnología más sostenible y la más eficiente ambiental y energéticamente**, y permite aprovechar todo el potencial asociado a la reciclabilidad y circularidad del acero, infinitas veces.



Supone:

- Emitir **9** veces menos emisiones de CO₂ (de alcance 1 y 2).
- Reducir en torno a un **75%** el consumo de energía.
- Ahorrar aproximadamente un **90%** del insumo de materias primas.
- Reducir en torno a un **86%** la contaminación atmosférica.
- Reducir el consumo de agua un **40%**.
- Reducir la contaminación del agua un **76%**.
- Reducir los residuos mineros un **97%**.



Así, la fabricación de acero mediante **horno de arco eléctrico es propia de una economía circular.**

4. LOS DOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN DE ACERO ANTE LOS DOS GRANDES RIESGOS SISTÉMICOS QUE AFRONTA EL PLANETA.



El acero es el material que más se va a utilizar en la lucha contra el cambio climático puesto que es necesario o **interviene en el desarrollo de prácticamente todas las tecnologías de mitigación de los gases de efecto invernadero.**

No obstante, se da también la circunstancia de que **un 7% de las emisiones de CO₂** del planeta se derivan de la producción de acero, y más del 70% de las emisiones de efecto invernadero (GEI) en la industria del acero están directamente vinculadas con el uso de carbón como combustible y reductor dentro de su proceso de producción mediante altos hornos.

La producción de acero ha sido incluida en la Taxonomía de la UE como sector elegible, es decir, puede tener la clasificación de actividad sostenible. No obstante, para que se considere que la ruta de fabricación de acero mediante altos hornos pueda contribuir a la mitigación del cambio climático, sus emisiones de GEI, asociadas a la producción, deben ser inferiores a los valores considerados como valor de referencia en el EU-ETS (Régimen de comercio de derechos de emisión de la UE). En cambio, la producción de acero mediante hornos eléctricos (EAF) se considera que contribuye al objetivo de mitigación del cambio climático siempre que se realice utilizando más de un 90% de material reciclado (70% para aceros aleados).

Hay, por tanto, **dos realidades**. La derivada de la producción de acero mediante tecnología BF-BOF (altos hornos), mucho más contaminante y

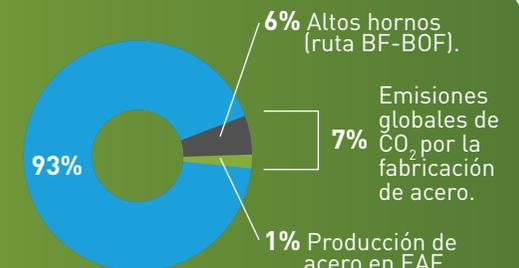
que precisa inversiones para descarbonizarse, o bien la derivada de la producción mediante tecnología EAF (hornos de arco eléctrico), la más sostenible en la actualidad.

EMISIONES SEGÚN RUTA DE PRODUCCIÓN DE ACERO Y EMISIONES CELSA GROUP



Por tanto, los productores europeos que utilizan la ruta BF-BOF, la más contaminante, se ven obligados a adoptar tecnologías bajas en CO₂ para producir, como por ejemplo la instalación de hornos de arco eléctrico, que requerirán inversiones significativas adicionales (de hasta 100.000 millones de euros hasta 2050) en función de si se incluye o no las instalaciones que se tuvieran igualmente que renovar.

A pesar de que la fabricación de acero genera el 7% de las emisiones globales de CO₂, la fabricación de acero en EAF, un 27% de la producción total, solo representa el 9% de las emisiones de CO₂ del sector.



(*) Las inversiones estimadas incluyen únicamente los gastos de capital para la rehabilitación o sustitución de plantas existentes. No incluyen factores como gastos de capital para nueva infraestructura de energía o costos de demolición requeridos.



AGOTAMIENTO DE LOS RECURSOS NATURALES.

El proceso primario de obtención de acero, mediante el uso de tecnología de alto horno y convertidor BF-BOF, es muy intensivo en consumo de recursos naturales en comparación al proceso secundario caracterizado por la fusión de chatarra férrica en hornos de arco eléctrico:

En el año **2020 se fabricaron 1.376 millones de toneladas de acero mediante el proceso de alto horno y convertidor** lo que supone el consumo de 3.100 millones de toneladas de recursos naturales. Concretamente:

- 1.927 Mt de **mineral de hierro.**
- 1.000 Mt de **carbón.**
- 165 Mt de **cal.**

Fabricar acero mediante hornos de arco eléctrico reduce aproximadamente un **90% el insumo** de materias primas.



5. CELSA GROUP™ SOLUCIÓN FRENTE AL AGOTAMIENTO DE LOS RECURSOS NATURALES: “SOMOS LA CADENA DE SUMINISTRO CIRCULAR MÁS GRANDE DE EUROPA”.

■ LÍDERES EN RECICLAJE.



Somos el **1^{er} reciclador de España** y el **2^o de Europa**, con 4 Mt de materiales recuperados y reciclados en España y 9,5 Mt en Europa, que es más que todo el papel, vidrio, plástico, madera, neumáticos y otros metales que se reciclan en toda España.



En 2020, el grupo recicló 8 Mt de chatarra férrica, 100 kt de otros metales, 5 kt de plásticos y contribuyó a la valorización de 1,5 Mt como co-productos de nuestros procesos.



Todos los productos fabricados por **CELSA Group™** son **100% reciclables**.



El grupo obtuvo un **93,5% de material reciclado** en producto acabado en España en 2020.



Tenemos **45 Puntos Circulares**, donde se recoge y recupera la chatarra, repartidos por toda **Europa**, que son el primer escalón de la recuperación y el reciclaje en el grupo.



REFERENTE EN VALORIZACIÓN DE RESIDUOS.

“Objetivo Residuo Cero en el año 2025”.

CELSA Group™ apuesta firmemente por la valorización y uso de los residuos generados durante el proceso siderúrgico. Estos materiales cuentan con una alta capacidad para ser utilizados como materia prima secundaria para procesos como la construcción de carreteras o para su reutilización en el propio proceso de obtención del acero.

En relación a la totalidad de los residuos, en 2020 un 89% de los residuos generados por el grupo durante la fabricación y procesado de acero fueron valorizados mediante gestores autorizados. **CELSA Group™ en España valoriza el 97% de los residuos generados en la fabricación de acero.**

5. CELSA GROUP™ SOLUCIÓN FRENTE AL AGOTAMIENTO DE LOS RECURSOS NATURALES:
"SOMOS LA CADENA DE SUMINISTRO CIRCULAR MÁS GRANDE DE EUROPA".

NUESTRA SOSTENIBILIDAD EN CIFRAS:

Comparado con producir la misma cantidad de acero (7Mt) que un alto horno, con su sistema de fabricación de acero circular y de bajas emisiones, **CELSA Group™ evita cada año:**

La extracción y consumo de
6,4 millones de m³
de recursos naturales



El consumo de
11,4 millones de m³
de agua



El consumo de
9.500 GWh/año
de energía eléctrica



La emisión de
13,6 millones de toneladas
de CO₂ a la atmósfera



NUESTRA INTEGRACIÓN VERTICAL HACE ÚNICA NUESTRA CIRCULARIDAD. SOMOS UN GRUPO INTEGRADO CON UN PROCESO INDUSTRIAL TOTALMENTE CIRCULAR.



CELSA Group™ es el fabricante de productos largos de acero con mayor integración vertical en chatarra y productos derivados del acero de Europa.



El 30% del tonelaje del grupo está integrado verticalmente, tanto aguas arriba, en la recuperación y tratamiento de la chatarra, como aguas abajo, en la transformación de productos de acero y servicios para nuestros clientes.



Estar presentes a lo largo de toda la cadena de valor del acero nos permite, además del aseguramiento de la cadena de suministro y venta, obtener sinergias, ser más eficientes tanto ambiental como energéticamente y mantener una eficiente circularidad.



La integración aguas abajo nos acerca al usuario final y nos permite incrementar nuestra diversificación en clientes y poder captar el máximo valor de la cadena del acero circular, a la vez que nos permite anticipar cambios de tendencia y dar respuesta eficaz y eficientemente, así como definir nuevos productos, servicios y soluciones para nuestros clientes actuales y potenciales.



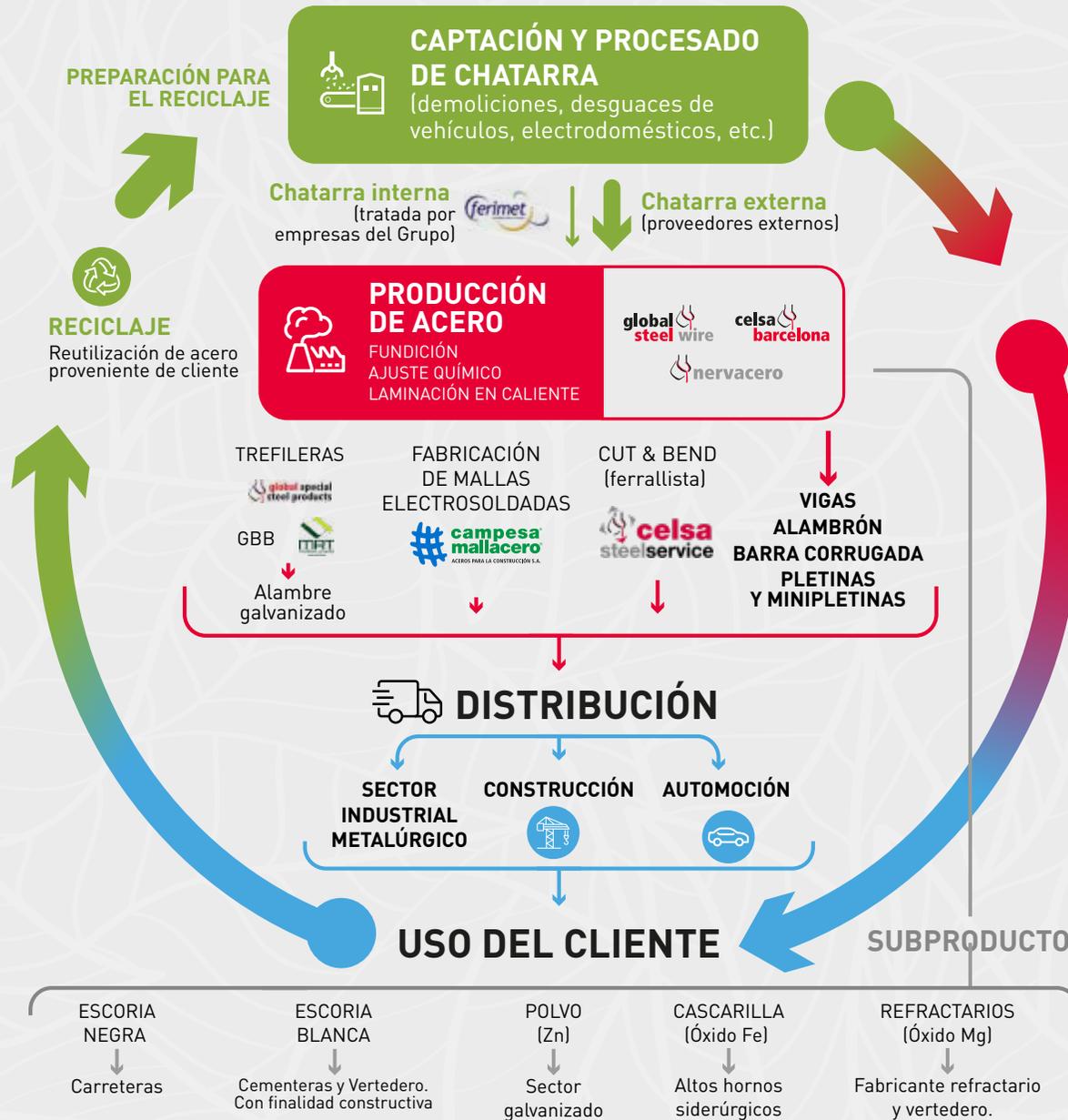
Gracias al alto nivel de integración vertical del grupo y las consecuentes mejoras en la eficiencia logística que conlleva a lo largo de toda la cadena de valor **el grupo cuenta también con emisiones de alcance 3 significativamente menores.**



5. CELSA GROUP™ SOLUCIÓN FRENTE AL AGOTAMIENTO DE LOS RECURSOS NATURALES:
 “SOMOS LA CADENA DE SUMINISTRO CIRCULAR MÁS GRANDE DE EUROPA”.

Somos el primer operador del mercado español y polaco de chatarra férrica.

La recuperación de chatarra férrica y el aseguramiento de nuestra principal materia prima es la razón original de nuestra integración vertical aguas arriba, pero el desarrollo de este negocio nos ha dado acceso a nuevas líneas de negocio relacionadas con el reciclaje y la necesidad de valorizar los materiales no férricos que rodean la chatarra, para ser más sostenibles. Hoy somos expertos y creamos nuevas líneas de negocio relacionadas con la valorización de otros materiales y estamos posicionados para capturar el valor de la minería urbana.



6. CELSA GROUP™ FRENTE AL CAMBIO CLIMÁTICO: “YA SOMOS LOW CARBON”.

EL GRUPO ES REFERENTE MUNDIAL DEL SECTOR EN MITIGACIÓN DEL CAMBIO CLIMÁTICO.



Las **emisiones de CO₂ de alcance 1, 2 y 3** del Grupo en 2020 **fueron de 345 kgCO₂** por tonelada de acero producido, mientras que el promedio mundial es de 1.830Kg, con 2.300 kg para fabricación en altos hornos y 620kg para la fabricación mediante horno eléctrico.



Las **emisiones de CO₂ de alcance 1 y 2** del Grupo en 2020 **fueron de 206 kgCO₂** por tonelada de acero producido, un 30% por debajo del promedio de la Unión Europea para hornos eléctricos.



Las **acerías de Celsa BCN y Nervacero y Global Steel Wire se sitúan en una posición cercana a los valores de referencia** publicados en junio de 2021 por la Comisión Europea específicos para la fabricación de acero mediante hornos de arco eléctrico, con desviaciones del benchmark de apenas un 4,73%, 4,72% y 14,38%, respectivamente para el periodo 2013-2020.

KG CO₂ EQ/ T
ACERO
PRODUCIDO

Alcance 1, 2 y 3

PROMEDIO
MUNDIAL

Altos hornos

2.300

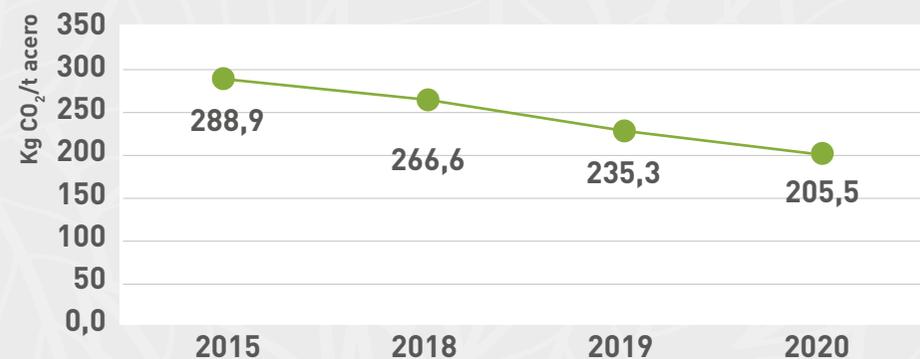
Horno eléctrico

620

CELSA GROUP ESPAÑA

345,5

Evolución de las emisiones de GEI (alcances 1 y 2).



NOTA: Emisiones promedio ponderadas de las empresas CELSA Barcelona, Nervacero y GSW correspondientes al alcance 1 (emisiones directas) y alcance 2, estas últimas determinada mediante el factor de emisión regional (España). Emisiones de alcance 1 y 2 procedentes de la acería y el proceso de laminación.

7. CELSA GROUP™ Y LA TAXONOMÍA EUROPEA.

INTRODUCCIÓN A LA TAXONOMÍA.

La Unión Europea firmó el **acuerdo de París de 2015** y el de **Glasgow de 2021**, que recogen los compromisos que deben realizar todos los países para **evitar que la temperatura del planeta en 2050 sea superior en 1,5°C a la temperatura previa a la era industrial.**

Para poder cumplir con el compromiso anterior, la UE ha decidido canalizar fondos financieros a aquellas actividades que pueden contribuir a hacer posible al menos uno de los siguientes seis objetivos marcados por la UE para mejorar la situación medioambiental:



Mitigación del cambio climático.



Adaptación al cambio climático.



Uso sostenible y protección del agua y los recursos marinos.



Transición a la economía circular.

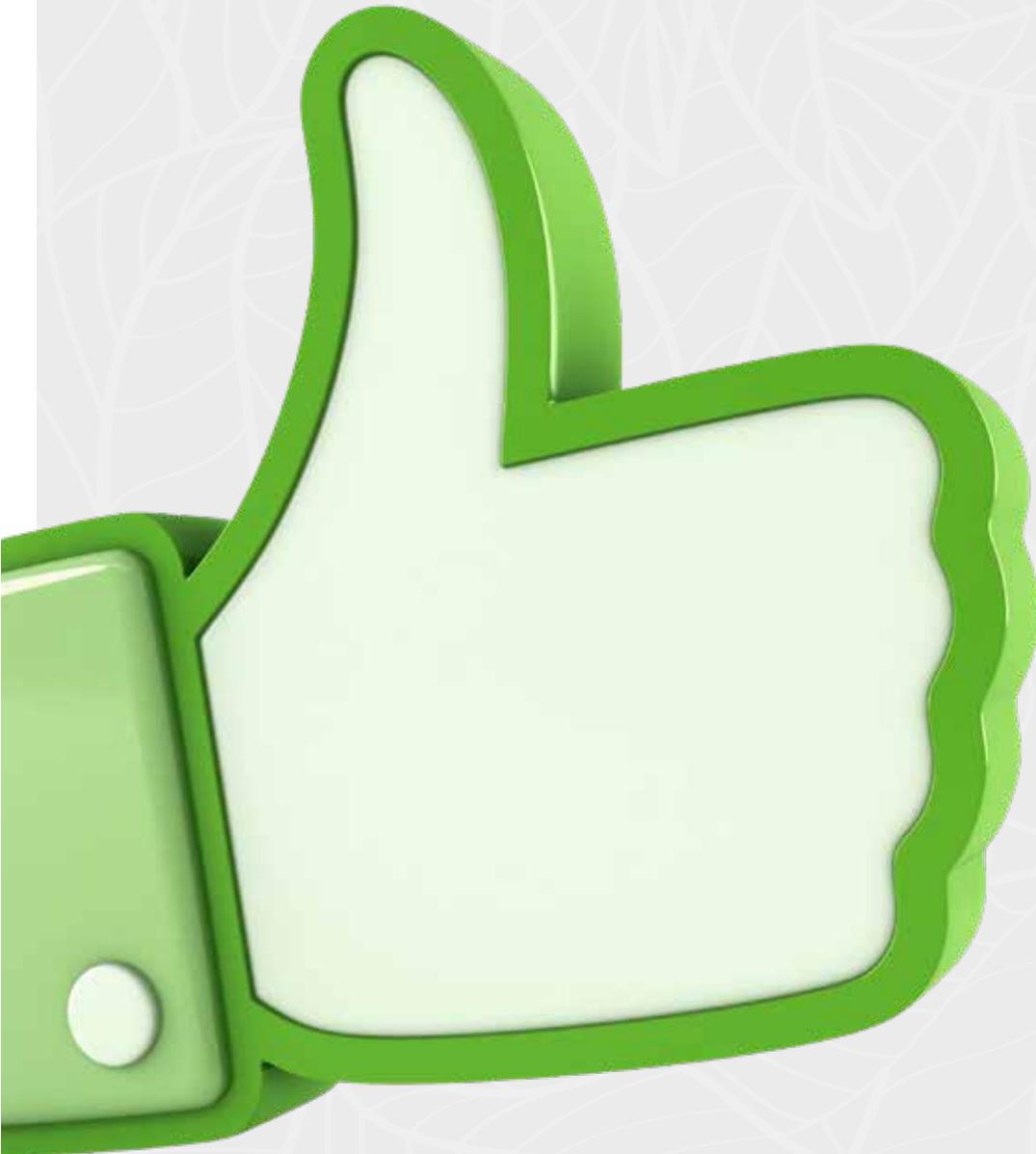


Prevención y control de la contaminación.



Protección y restauración de la biodiversidad y los ecosistemas.





La UE está creando una taxonomía de las actividades económicas que contribuyen a que se puedan cumplir los objetivos anteriores, partiendo de los Códigos Nacionales de Actividades Económicas (CNAE), y ya ha especificado las actividades de los dos primeros objetivos y próximamente publicara las de los cuatro objetivos restantes.

Para que la actividad (o un porcentaje de la actividad) **de una empresa pueda considerarse elegible y alineada** a efectos de financiación sostenible según la taxonomía, además de tener un CNAE previsto en al menos uno de los seis objetivos anteriores, **debe cumplir:**

- ✓ **Con los requisitos específicos relativos al objetivo para la actividad incluida correspondientes al objetivo.**
- ✓ **No puede dañar significativamente ninguno de los otros cinco objetivos (“Do not significantly harm”, DNSH, por sus siglas en inglés).**

CUMPLIMIENTO DE LOS REQUISITOS TÉCNICOS CORRESPONDIENTES AL OBJETIVO DE MITIGACIÓN DEL CAMBIO CLIMÁTICO POR PARTE DE CELSA GROUP™.



La actividad económica de **CELSA Group™** correspondiente a la fabricación de acero mediante hornos de arco eléctrico cumple con los criterios técnicos de selección para la Taxonomía de Mitigación del Cambio Climático.

De acuerdo con los criterios técnicos de selección de la Taxonomía de la Mitigación del Cambio Climático, la fabricación de acero al carbono y acero aleado en hornos de arco eléctrico, podría considerarse como actividad ambientalmente sostenible siempre que el contenido de material reciclado respecto de la producción no sea inferior a: el 70% de la producción de acero aleado y el 90% de la producción de acero al carbono. **Las plantas del grupo en España cumplen con dichos criterios técnicos de selección.**

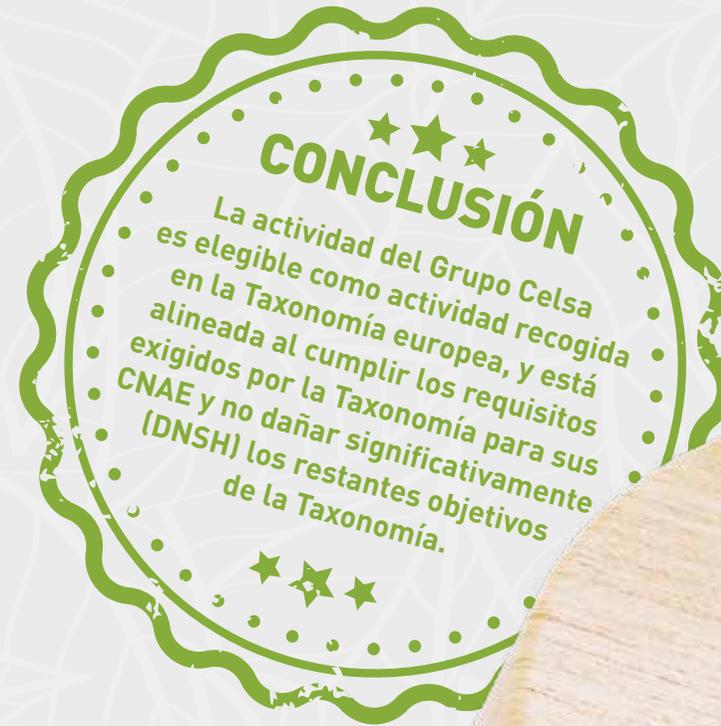
	TIPO DE ACERO PRODUCIDO	CHATARRA VS PRODUCCIÓN (%)*
Celsa Barcelona	acero al carbono	100,9% ✓
Nervacero	acero al carbono	109,2% ✓
Global Steel Wire (GSW)	acero de alta aleación	77,0% ✓
Celsa France	acero al carbono	99,9% ✓

(*) En algunos casos el porcentaje puede ser superior al 100% debido a las mermas en el proceso.



CELSA GROUP™ NO DAÑA SIGNIFICATIVAMENTE (DNSH) NINGUNO DE LOS OTROS CINCO OBJETIVOS.

CELSA Group™ tiene todas sus instalaciones fabriles en la Unión Europea, Reino Unido y Noruega. Todas sus plantas tienen las licencias de actividad ambiental correspondientes, según la regulación más rigurosa en comparación con los estándares internacionales. Estas autorizaciones fijan los límites de emisión a la atmósfera de acuerdo con las Mejores Técnicas Disponibles definidas por la Decisión de Ejecución 2012/135/UE para la producción siderúrgica y son la base para la evaluación DNSH. Todas sus plantas son objeto de forma recurrente de inspecciones por **la autoridad competente en normativa medioambiental, que comprueba que las condiciones requeridas se cumplen y que, por tanto, la actividad de las plantas no tiene un impacto negativo significativo en el medio ambiente**. Es decir, las fábricas de CELSA Group no dañan significativamente (DNSH) los objetivos de la taxonomía europea.



8. CELSA GROUP™. EL TRÁNSITO DESDE LA MISIÓN A LA VISIÓN.



EN CELSA GROUP NO SOLO TRABAJAMOS PARA HACER QUE LA PRODUCCIÓN DE ACERO SEA CIRCULAR, SINO QUE TAMBIÉN PRETENDEMOS LA CONSTITUCIÓN DE UN GRUPO INDUSTRIAL PLURICIRCULAR QUE CONTRIBUYA A HACER UN PLANETA MEJOR PARA TODOS.



CELSA Group™ ha ampliado su actividad al aprovechamiento y valorización de otros desechos o residuos que tiene que cribar para una adecuada carga de sus hornos eléctricos, es decir, **ha comenzado la construcción de otros “anillos” o procesos industriales circulares**, referidos o fundamentados en otros residuos, que se convierten en materia prima de productos reciclados o nuevos productos.

Este crecimiento horizontal hace que **CELSA Group™** haya dejado de ser ya un mero grupo siderúrgico y que sea ya un grupo de industria circular, centrado en el acero, que aspira a ser un grupo **industrial pluricircular**, con importancia creciente de otros anillos de producción circulares centrados en otros productos o materiales reciclables.

OBJETIVOS ESTRATÉGICOS DE LA SOSTENIBILIDAD DE CELSA GROUP™.

EN LA PRODUCCIÓN CIRCULAR DE ACERO.



Incrementar la sostenibilidad de nuestro proceso industrial, mejorando y aumentando nuestra circularidad.



Reducir nuestras emisiones de CO₂ hasta el valor 0 o incluso constituirnos **en captador de CO₂ Net Positive Carbon.**

EN EL TRATAMIENTO CIRCULAR DE OTRAS MATERIAS.



Mediante el **tratamiento de nuestro residuo o subproductos**, de forma que otras empresas puedan utilizarlos como materia prima en lugar de consumir recursos naturales.



Mediante la transformación industrial del propio grupo **añadiendo a nuestra actual actividad circular** (acero) **otras** (cobre, zinc, plástico, etc.), **con el objetivo final de que sea un grupo industrial pluricircular** y no sea dependiente de la utilización de vertederos.

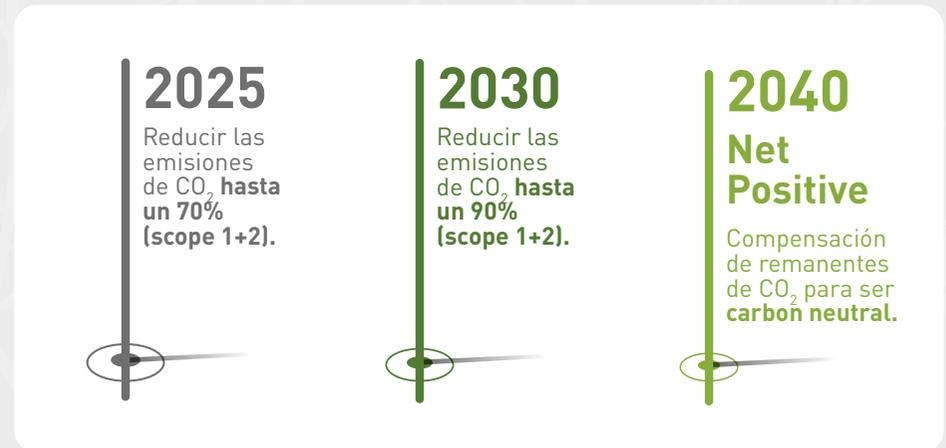
OBJETIVOS ESTRATÉGICOS DE LA SOSTENIBILIDAD DE CELSA GROUP™.

CON MEJORA Y CRECIMIENTO SOSTENIBLE EN RED

A través de la constitución de sociedades conjuntas (joint ventures) de todo tipo con otras empresas circulares, centradas en otros "anillos" o cadenas de producción a las que **CELSA Group™** puede aportar residuos seleccionados o incluso pretratados que obtenga en sus instalaciones de recogida.

Todo ello como fiel reflejo de su Visión y de la voluntad asociativa del grupo, abierto a participar mediante instrumentos organizativos en iniciativas y proyectos, ya sea privados, públicos o público-privados de investigación, inversión en sostenibilidad, como por ejemplo, en el caso de España, los PERTES (Proyectos estratégicos para la recuperación y transformación económica).

Nuestra Ruta de descarbonización refleja que ya somos Bajos en Emisiones (Low Carbon). Queremos ser *Net Positive*.



Ser *Net Positive* ambientalmente quiere decir que no solo seremos capaces de **dejar de generar emisiones de CO₂** sino que además **impulsaremos proyectos para la captura de CO₂ ya emitido** previamente (emisiones acumuladas o históricas).

9. CELSA GROUP ESPAÑA Y FRANCIA (BARNA STEEL, S.A.).



MAGNITUDES, IMPACTO Y CONTRIBUCIÓN DE LA COMPAÑÍA.

Estamos presentes en 13 provincias españolas y en la región francesa de Nouvelle-Aquitaine.

CONTRIBUCIÓN ECONÓMICA DIRECTA,
INDIRECTA E INDUCIDA EN 2019.

2.134 millones de €

PUESTOS DE TRABAJO DIRECTOS,
INDIRECTOS E INDUCIDOS
GENERADOS EN 2019.

28.592

CONTRIBUCIÓN TRIBUTARIA EN 2019.

97 millones de €

OCUPACIÓN EN 2019.

1,3% de la ocupación del sector
industrial español.

INVERSIÓN EN I+D.

ESPAÑA.

13,7 millones de €

FRANCIA.

4,3 millones de €

SECTORES CON IMPACTO.

Construcción, Automoción,
Agricultura, Oil Gas y Energía.

PRODUCCIÓN DE ACERO

+de 4 millones de toneladas.



COMPROMETIDOS CON LAS PERSONAS Y LA COMUNIDAD LOCAL.

Nuestra prioridad es la seguridad y la salud de nuestros profesionales.



Trabajamos intensamente para alcanzar el **objetivo de cero accidentes.**



Entre 2013 y 2020, hemos aumentado un **34,4%** la presencia de mujeres en **Barna Steel**, situándonos cuatro puntos por encima de la media del sector siderúrgico, mientras que la plantilla ha aumentado un 4,4%.



Nuestros índices de rotación voluntaria son del **0,73%**, muy por debajo de la media nacional y del sector.



En 2019 el **77%** de nuestras compras se realizaron a proveedores locales de los territorios donde tenemos presencia.

PROFESIONALES PROPIOS.	3.529
PROFESIONALES CON ALGUNA DISCAPACIDAD.	62
PROFESIONALES CON CONTRATO INDEFINIDO.	94% (3.323 profesionales).
MUJERES EN PLANTILLA.	12,5% (8,6% en el sector siderúrgico).
FORMACIÓN.	40.039,83 horas.
■ PROMEDIO POR PROFESIONAL.	11,35 horas.
■ INVERSIÓN.	1.078.748 €
ACCIDENTES LABORALES CON BAJA.	66
TASA DE ROTACIÓN PERSONAL.	4,04 %
TASA DE ROTACIÓN PERSONAL VOLUNTARIA.	0,73 %
PROVEEDORES LOCALES EN 2019.	+de 7.500
GASTO DESTINADO A PROVEEDORES LOCALES.	
■ ESPAÑA.	1.161.202.264 €
■ FRANCIA.	151.837.045 €



ECONOMÍA CIRCULAR.

Somos circulares.
Somos el primer reciclador de España.



El **93%** de los materiales utilizados para la producción son reciclados.



Todos los productos fabricados por **Barna Steel** son 100% reciclables.



El **96,74%** del total de residuos en **Barna Steel** han sido valorizados.



Fabricando acero con chatarra de acero en lugar de mineral virgen hemos reducido en torno a un **40%** el consumo de agua.

MATERIAL RECICLADO.	4,1 millones de toneladas
CHATARRA RECICLADA.	3,5 millones de toneladas
METALES NO FÉRRICOS RECUPERADOS.	60.000 toneladas
PLÁSTICOS RECUPERADOS.	500 toneladas





COMPROMETIDOS CON EL CLIMA.

Trabajamos para ser *Net Positive Carbon* con horizonte 2040.



La actividad realizada en nuestras acerías está incluida dentro de las actividades recogidas por la Taxonomía de la UE de Mitigación del cambio climático para la fabricación de acero.



Hemos reducido el consumo de electricidad y gas natural en un **10%** y un **8%**, respecto al año anterior.



La tecnología de horno eléctrico utilizada por Barna Steel sitúa sus emisiones de CO₂ (de alcance 1 y 2) en **9 veces por debajo** a las producidas en altos hornos.



La fabricación de acero al carbono en las acerías de Barna Steel en España genera emisiones de CO₂ de alcance 1 y 2 un **30%** por debajo de la media del sector de hornos eléctricos en la Unión Europea.

EMISIONES DE GEI DE ALCANCE
1, 2 Y 3

345,5 kg CO₂eq/t acero producido



AHORROS ANUALES CONSEGUIDOS POR CELSA GROUP™.

Gracias a nuestra tecnología de producción, en **Barna Steel**,
cada año:



Evitamos la extracción de 3,3 millones de m³ de recursos naturales, equivalente al volumen de 3,2 Empire State Buildings.



Evitamos el consumo de 2,6 Mt de carbón, que es igual al consumo de una central térmica de carbón que diera servicio a la mitad de la ciudad de Barcelona.



Evitamos el consumo de 435.000 toneladas de cal, que en su fabricación hubiera emitido más de 400.000 toneladas de CO₂.



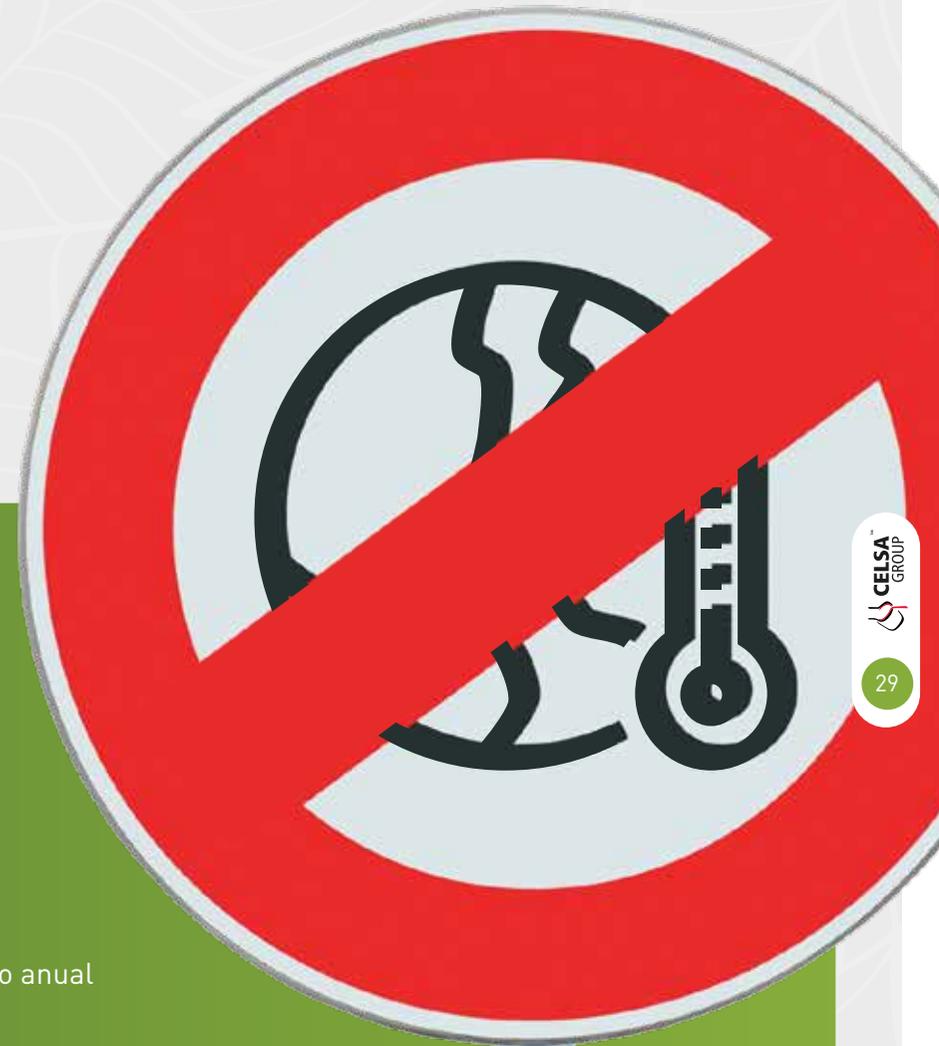
Conseguimos un ahorro de energía equivalente al consumo eléctrico anual de una ciudad de 1,5 millones de habitantes.



Conseguimos un ahorro de 7,6 millones de m³ de agua, equivalente al consumo anual de una ciudad de 160.000 habitantes.



Evitamos la emisión de 7,2 Mt CO₂ a la atmósfera, comparable a lo que hubieran emitido 1,6 millones de coches al año circulando.





Carrer de la Ferralla, 12
Polígono Industrial San Vicente
080755 Castellbisbal, Barcelona (España)
www.celsagroup.com