

DECLARACION
MEDIOAMBIENTAL
PONTEVEDRA
2022

ÍNDICE

INTRODUCCIÓN	4
CONOCIENDO ENCE	6
Modelo de negocio y respuesta a los retos globales	7
Líneas de actividad	8
Contribución a los ODS	10
Biofábrica de Pontevedra	11
Ence en 2022	13
MIRANDO AL FUTURO	14
Contexto de mercado y estrategia	15
La sostenibilidad en el centro	17
Plan director y objetivos de sostenibilidad	18
Evaluación ASG	19
Modelo de gestión ambiental	21
DESEMPEÑO AMBIENTAL	25
Aspectos ambientales directos	27
Aspectos ambientales indirectos	35
EVALUACION DEL COMPORTAMIENTO AMBIENTAL	36
Objetivos y metas	37
Seguimiento de requisitos legales y otros requisitos	39
GLOSARIO	40
DECLARACION DEL VERIFICADOR	41

























Esta declaración medioambiental de la biofábrica de Pontevedra representa el desempeño ambiental de la empresa durante el año 2022.

Ha sido elaborada en conformidad con el Reglamento (CE) 1221/2009 del Parlamento Europeo y del Consejo de 25 de noviembre de 2009 (EMAS III) y sus modificaciones incluidas en el reglamento (UE) 1505/2017 de 28 de agosto y del Reglamento (UE) 2026/2018 de 19 de diciembre.

Ha sido validada por AENOR, verificador medioambiental con acreditación ES-V-0001 en junio de 2023.

EMPRESA: Ence Energía y Celulosa.

CENTRO PRODUCTIVO:..... Biofábrica de Pontevedra,

DATOS DEL CENTRO PRODUCTIVO:

DIRECCIÓN: Marismas de Lourizán s/n

LOCALIDAD:.....Pontevedra

CÓDIGO POSTAL: 36153

CÓDIGO CNAE:..... 1711

WEB: www.ence.es

Introducción

En Ence Pontevedra, la celulosa que se obtiene de la madera de eucalipto de cultivos forestales próximos ubicados principalmente en las comunidades de Galicia y Asturias, es extraída y preparada para su comercialización. La mayor parte de la producción de Ence Pontevedra se exporta a diferentes países europeos.

La planta, ubicada en la margen izquierda de la Ría de Pontevedra, ocupa una extensión total de 373.524 metros cuadrados. En su interior se desarrolla un proceso productivo que ha logrado ser autosuficiente y excedentario en producción de energía verde y al mismo tiempo un ejemplo en materia de sostenibilidad y excelencia medioambiental.

La **sostenibilidad** siempre ha sido inherente a la propia actividad de Ence como empresa líder en bioeconomía y producción de energía renovable y constituye una parte indispensable de su visión y su misión, además de una prioridad estratégica para Ence.

La visión de Ence es ser líderes en el aprovechamiento total y sostenible del árbol y de otros recursos naturales para la producción de celulosa especial y energía renovable y su misión consiste en ofrecer, de manera eficiente y competitiva, soluciones para satisfacer las necesidades de sus clientes, promover un sector forestal sostenible y crecer y diversificar en energía renovable y celulosa.

Por ello, Ence hace de la sostenibilidad el eje de su negocio y desarrolla su actividad siguiendo los principios de sostenibilidad económica, ambiental, laboral y social, con vocación de relación y cercanía con su entorno, con sus problemas, su desarrollo y la mejora de la calidad de vida de las personas que habitan en él.

A partir de un material natural, renovable y de proximidad, como es la madera, Ence desarrolla bioproductos sostenibles que juegan un papel relevante en la transición hacia una economía circular y baja en carbono. En este eje, Ence trabaja para identificar y potenciar los atributos de sostenibilidad de sus productos como palanca de generación de valor, desarrollando productos adaptados a las necesidades de sus clientes, con menor huella ambiental y ofreciendo soluciones para sustituir materiales procedentes de fuentes no renovables como el plástico.

La biofábrica de Pontevedra inició en 2017 un proyecto de mejora y optimización tecnológica de las instalaciones que supuso un incremento de producción hasta 500.000 tAD, así como la mejora del actual comportamiento ambiental de las instalaciones, basada en la optimización tecnológica directa de equipos y sistemas a lo largo de todo el proceso, enfocada a la mejora del comportamiento ambiental asociado a las mejores técnicas disponibles.

En cuanto a volumen de vertido El Plan Director de Sostenibilidad de Ence contempla como prioridad a gestión y mejora de la huella de agua, de la compañía, tanto a nivel de consumo de recursos hídricos como de calidad de sus efluentes. Así, en la biofábrica se vienen estableciendo objetivos anuales de reducción del consumo específico de agua (m³/t de celulosa producida) desde hace varios años.

En la biofábrica de Pontevedra, en 2022, a pesar de las medidas de mitigación que se venían desarrollando en los últimos años, enfocadas a la reducción del consumo de agua, la falta de precipitaciones, unida a las altas temperaturas registradas en los meses de verano, redujeron drásticamente el caudal de río Lérez del que se abastece la biofábrica. Para asegurar el caudal ecológico y priorizar el abastecimiento de la población, Ence se vio obligada a detener temporalmente la actividad de la planta, hasta que se normalizó la situación del caudal del río.

En cuanto a la calidad de vertido, se han implementado mejoras en la Planta de tratamiento de efluentes para mejorar la depuración de las aguas mediante la la instalación de un sistema de tratamiento terciario por flotación (DAF), lo que ha supuesto robustecer el sistema de tratamieto de efluentes de la biofábrica.

En el proceso de producción de celulosa se generan compuestos reducidos de azufre que, si no se tratan adecuadamente, pueden provocar impactos olorosos en las inmediaciones de las plantas. Consciente de la importancia de gestionar adecuadamente este aspecto ambiental para mantener la licencia social para operar, Ence fijó como prioridad reducir al máximo el impacto oloroso de sus biofábricas y puso en marcha hace ya más de diez años el Plan Olor Cero. Gracias a las actuaciones enmarcadas en dicho plan se han conseguido reducir más de un 99% las emisiones olorosas de la biofábrica, pero Ence sigue fijando objetivos de reducción cada año. En 2022 se han conseguido importantes mejoras en los indicadores de olor, reduciéndose un 50 % los minutos de olor en la biofábrica respecto al año 2021.

Declaración Medioambiental Pontevedra 2022

En mayo del año 2022, la biofábrica ha renovado su certificado en el sistema de gestión de acuerdo a los requerimientos establecidos en el Reglamento de Residuo Cero de AENOR, siendo una de las primeras empresas de España en obtener este certificado y unos ratios de valorización de más del 99%. Esta certificación, se une a las ya disponibles y consolidadas en auditorías externas del Sistema Integrado de Gestión (SIG), avalando la excelencia ambiental hacia la que estamos encaminados.

También, la biofábrica fue auditada satisfactoriamente la certificación de su sistema de Gestión Ambiental conforme a los requisitos de la norma ISO 14001, así como la verificación frente a los requisitos establecidos en el Reglamento Nº1221/2009 del Parlamento Europeo y del Consejo, de Gestión y Auditoría Medioambientales (EMAS III) Reglamento 1505/2017 y Reglamento 2026/2018 que modifica al primero, y verificada la Declaración Ambiental 2021, demostrándose la conformidad de dicha declaración y cumplimiento de requisitos de ambos Reglamentos, lo que demuestra la clara apuesta por la Mejora continua de la organización y su determinación en el cumplimiento legal y adaptación a los mejores estándares del sector (BREF), destacando el logro en la participación activa de toda la organización en el control ambiental y la mejora, dando sus frutos a nivel de resultados.

La eficiencia energética es otra de las prioridades en la gestión ambiental de la biofábrica de Pontevedra. Es por ello que la biofábrica cuenta con la certificación del sistema de gestión de la energía de acuerdo a la norma internacional ISO 50001. Dicha certificación permite implantar una política energética y a gestionar adecuadamente los aspectos energéticos derivados de la actividad de la biofábrica lo que se traduce en un ahorro real y cuantificable del coste energético.

Desde 2021, La biofábrica tiene implantado un sistema de gestión para demostrar la sostenibilidad de la biomasa según el esquema alemán SURE. Este sistema de certificación es una de las herramientas desarrolladas para asegurar el cumplimiento de las exigencias de la Directiva de Energías Renovables (UE) 2018/2001 (RED II), norma europea que establece exigentes criterios que debe cumplir la biomasa empleada en la generación energética.

El seguimiento y la mejora de los parámetros de emisión es otro de los objetivos de la gestión ambiental de la compañía en todas sus instalaciones. En la biofábrica de Pontevedra se disponen de sistemas de medición en continuo para monitorizar los principales parámetros de emisión y asegurar no sólo que no se superan los límites de emisión establecidos de la autorización ambiental integrada, sino que, de acuerdo al sistema integrado de gestión basado en la mejora continua, se puedan mejorar paulatinamente.

El presente documento constituye la Declaración Ambiental anual de la biofábrica de Ence en Pontevedra correspondiente al año 2022, y ha sido verificada por AENOR. con número de acreditación ES-V-0001.

La próxima Declaración será emitida en el primer semestre del año 2024.

REDACTADO POR

APROBADO POR

Carlos Casas de Ron

Director de Calidad, Medioambiente y Sostenibilidad

Esther Couceiro Gianzo

Directora de la Biofábrica

PERSONA DE CONTACO Carlos Casas de Ron Director de Calidad, Medioambiente v Sostenibilidad Email: carloscasas@ence.es

Teléfono: +34 986 856 000



agrícolas y forestales de

de incendios

proximidad, reduciendo su

impacto ambiental y el riesgo

Modelo de negocio y respuesta a los retos globales

El propósito de Ence Energía y Celulosa consiste en

Contribuir al desarrollo de la sociedad mediante el uso sostenible y responsable de los recursos naturales disponibles en nuestro entorno, ofreciendo celulosa para reemplazar productos contaminantes y energía verde gestionable.

El modelo de negocio de Ence se basa en el **aprovechamiento de recursos naturales renovables y de proximidad** para la generación de **bioenergía y bioproductos** de alto valor añadido, ofreciendo a la sociedad alternativas naturales y bajas en carbono y promoviendo el desarrollo del entorno rural.

Tal como ha reconocido la Unión Europea, el cambio climático y la degradación del medio ambiente son una amenaza existencial a la que se enfrentan Europa y el resto del mundo. Para superar estos retos, la UE definió en 2020 el Pacto Verde Europeo para transformar la UE en una economía moderna, eficiente en el uso de los recursos y competitiva, garantizando que:

- √ hayan dejado de producirse emisiones netas de gases de efecto invernadero en 2050
- √ el crecimiento económico esté disociado del uso de recursos
- ✓ no haya personas ni lugares que se queden atrás

agroindustriales de

impacto ambiental.

proximidad, reduciendo su

Con su modelo de negocio, Ence **contribuye a estos objetivos** de descarbonización de la economía y mitigación del cambio climático mediante prácticas forestales sostenibles, promoción de la economía circular y solución al problema de gestión de residuos, creación de empleo local y reindustrialización para una transición justa. Este modelo se desarrolla a través de **cuatro actividades** complementarias entre sí, que generan sinergias y comparten una misma visión:



Líneas de actividad

CELULOSA

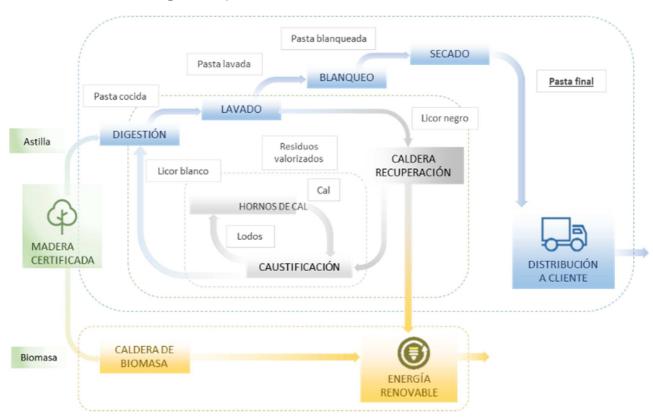
Con 1,2 millones de toneladas anuales de capacidad instalada, Ence es la compañía líder en Europa en la producción de pasta de celulosa de eucalipto y es uno de los principales players en el mercado de pasta de fibra corta BHKP.

La compañía desarrolla su actividad en sus dos biofábricas de Navia y Pontevedra aplicando las mejores técnicas disponibles y persiguiendo la excelencia en su desempeño ambiental. Gracias a ello, la celulosa que producen cuenta con los sellos de sostenibilidad más exigentes, como Nordic Swan o Ecolabel. En esta línea, Ence apuesta por el desarrollo de productos especiales, con perfiles ambientales mejorados y de alto valor añadido para sus clientes en distintas aplicaciones, como la sustitución de materiales plásticos.

Para su producción de celulosa, Ence se basa en una cadena de suministro de proximidad, contribuyendo así al desarrollo económico y social de las comunidades locales y generando riqueza para propietarios forestales (en su mayoría pequeños), suministradores, transportistas, empresas de silvicultura y aprovechamiento.

Un ejemplo de bioeconomía circular

Para la producción de celulosa, Ence utiliza como materia prima un producto natural y renovable como es la madera y lo transforma en un material biodegradable y reciclable.



En el proceso productivo, los componentes de la madera que no se pueden usar para obtener celulosa, como las cortezas y la lignina se emplean como fuente de energía renovable generando no sólo suficiente energía para cubrir las necesidades de la planta, sino para exportar a la red y así contribuir a la descarbonización del mix eléctrico. Los principales químicos que se emplean en el proceso también se recuperan y se reutilizan en un ciclo cerrado, de forma que se reduce el consumo de materias primas. En cuanto a los residuos generados en el proceso, la inmensa mayoría (más del 95%) se recupera o valoriza, lo que ha valido a Ence la certificación Residuo Cero de AENOR en sus dos biofábricas.

Los productos de celulosa que ofrece Ence son biodegradables, reciclables y ofrecen alternativas a productos plásticos en distintas aplicaciones, tales como envases para alimentación. Ence trabaja además en el ecodiseño de productos con atributos de sostenibilidad mejorados y con mayor capacidad de sustitución de otros materiales no renovables.

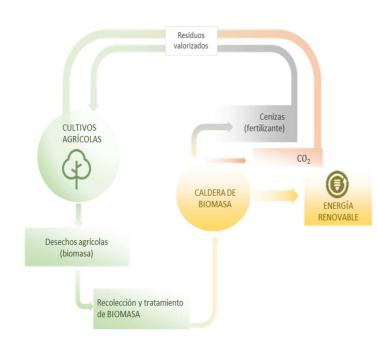
GESTIÓN FORESTAL

La gestión forestal en el patrimonio de Ence proporciona materia prima para las otras líneas de negocio, además de servir como fuente de suministro de madera para terceros y sitúa a la compañía como referente de mejores prácticas silvícolas sostenibles para el sector.

Ence aplica un sistema integrado de gestión forestal y apuesta por la I+D+i, con foco en la mejora genética y silvícola y en el control de plagas y enfermedades.

Adicionalmente, para proteger sus valores ambientales y asegurar la sostenibilidad de las plantaciones, Ence aplica y promueve la certificación forestal sostenible mediante esquemas internacionalmente reconocidos tanto en su propio patrimonio (más del 83 % de su patrimonio está certificado) como en montes de terceros.

ENERGÍA



La línea de energía renovable aporta la estabilidad de un negocio regulado para compensar el carácter cíclico del mercado de la celulosa y ha sido desarrollada aplicando la experiencia de Ence en logística forestal para aprovechar el potencial de los recursos agroforestales que ofrece el entorno rural en la Península Ibérica. En 2022, esta línea de negocio se ha recogido bajo la marca Magnon Green Energy, filial energética del Grupo.

Además de las plantas independientes de Magnon Green Energy, en sus biofábricas, Ence que aprovecha la corteza y la lignina (componentes de la madera que no se pueden utilizar para la producción de celulosa) para generar calor y electricidad renovable.

Ence también utiliza como materia prima un producto natural y renovable, biomasa agroforestal que se genera en las labores agrícolas y de gestión forestal en los entornos de las plantas.

Valorizando los restos agroforestales como podas o biomasa procedente de las labores de limpieza de montes y prevención de incendios, Ence proporciona a agricultores y propietarios forestales una alternativa sostenible para la gestión de sus residuos, reduciendo así las quemas incontroladas y los problemas ambientales y de salud pública que estas generan.

La valorización energética de esta biomasa también se lleva a cabo en un proceso circular, en el que la gran mayoría de los residuos generados (cenizas) se recuperan para su utilización como fertilizante y en otras aplicaciones (fabricación de materiales de construcción, tecnosuelos, etc.).

BIOGÁS



Con la misma visión de aprovechar recursos naturales de proximidad y generar biomateriales y bioenergía, nace la nueva filial de Ence, Ence Biogás.

Ence Biogás, creada para el desarrollo de proyectos de biogás y producción de fertilizantes en Iberia, promoverá la economía circular transformando residuos orgánicos en biogás para su inyección a la red. Además, el digestato generado tras la producción de biogás, se utilizará para su transformación en biofertilizantes mediante compostaje y agua para riego.

El gas renovable generado en el proceso (biometano) contribuirá a la descarbonización de sectores difíciles de electrificar y descarbonizar, como el

transporte pesado y marítimo. Asimismo, el fertilizante orgánico producido sustituirá fertilizantes inorgánicos que generan importantes impactos ambientales en su producción y contribuirá a la sostenibilidad agrícola y a la mejora del suelo en las zonas en las que se apliquen. De esta forma, se consigue generar dos productos de alto valor añadido a partir de residuos.

Contribución a los ODS

Ence apuesta por el desarrollo de

añadido y perfiles ambientales

más sostenibles a sus clientes.

incorporación de mujeres en

acceso a puestos directivos.

Ence apuesta por el empleo de

calidad, con foco en la seguridad y el

desarrollo del talento y supone un

importante motor de creación de

empleo en su cadena de valor

su plantilla, así como su

desarrollo profesional y el

Ence promuevela

productos especiales de alto valor

mejorados, para ofrecer soluciones

Con su actividad, tanto directamente como a través de su cadena de valor, Ence contribuye a los objetivos de desarrollo sostenible establecidos en el marco de la Agenda 2030.

En el ámbito ambiental, la compañía contribuye especialmente a aquellos enfocados a la producción de energía limpia y no contaminante, a la acción por el clima y al cambio de modelo productivo y, en el ámbito social, a la generación de empleo de calidad y a la promoción de la igualdad de oportunidades.



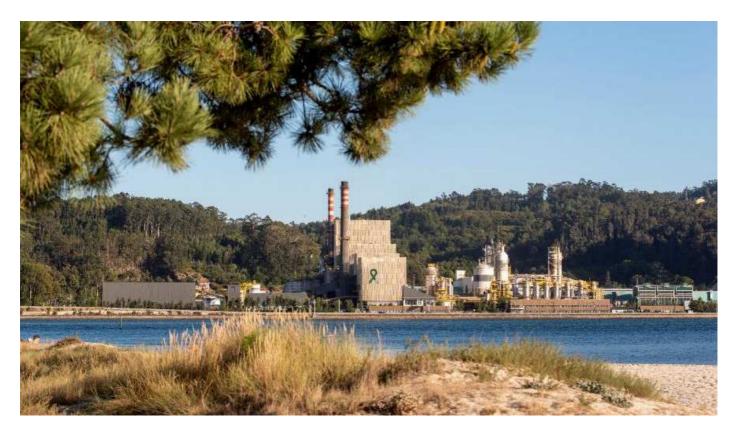
Ence contribuye a descarbonizar el mix eléctrico, generando energía renovable y gestionable, un elemento fundamental en la transición verde Ence contribuye a la transición hacia una economía circular, ofreciendo alternativas a productos como el plástico, y valorizando la mayoría de sus residuos. Ence contribuye a la lucha contra la despoblación y desindustrialización del rural promoviendo la creación de empleo local de calidad ence Ence trabaja en la conservación y el uso sostenibles de los recursos forestales y dedicando amplias zonas de su patrimonio a la protección de ecosistemas.



Las masas forestales de Ence son importantes sumideros de carbono.
Además, Ence promueve la resiliencia frente al cambio climático produciendo plantas mejor adaptadas a las nuevas condiciones climáticas

10

Biofábrica de Pontevedra



La **biofábrica de Pontevedra** produce pasta de celulosa TCF (Totally Chlorine Free), y cuenta con las más relevantes certificaciones ambientales, de seguridad y de calidad..

Un dato característico del proceso de la biofábrica de Ence en Pontevedra, es que ha logrado ser autosuficiente y excedentaria en energía eléctrica. La producción global de energía incluye la obtenida en una caldera de recuperación de biomasa líquida y una de biomasa sólida donde se valorizan los productos residuales del proceso, lignina y cortezas respectivamente, a partir de los que se produce el vapor de agua y la electricidad para el funcionamiento de sus instalaciones. Además de calor, el vapor producido se emplea en una turbina de contrapresión para la generación de energía eléctrica.

Las etapas fundamentales que describen el proceso desarrollado en la biofábrica de Pontevedra son los siguientes:

- · La madera se descorteza en seco y se trocea en astillas. La corteza se recupera como biomasa para producir vapor de alta presión en una caldera que permite generar vapor para el proceso y energía eléctrica utilizando recursos renovables.
- · Las astillas son impregnadas con los líquidos de cocción (solución acuosa hidróxido sódico y sulfuro sódico) y cocidas a unos 160° C en nueve digestores batch, donde se produce la disolución de la lignina y la separación de las fibras de celulosa.
- Después de la cocción, la pasta resultante se tamiza, se lava y preblanquea con oxígeno, retirándose de ella los líquidos residuales que contienen la mayor parte de la lignina disuelta en la cocción de la madera. El resto de la lignina se elimina en el blanqueo mediante reacciones con hidróxido sódico, oxígeno y peróxido de hidrógeno.
- · La celulosa obtenida se seca, se empaqueta y se comercializa. La pasta embalada es transportada a su destino mediante barco o camión.
- · Los líquidos residuales de la cocción (licor negro) son recuperados; se evapora parte del agua y son utilizados como combustible en la caldera de recuperación. Con este combustible renovable (biomasa líquida) se produce vapor de alta presión y energía eléctrica.

- El producto químico residual de cocción produce un fundido en la caldera de recuperación durante la combustión de dicho residual (licor negro), este también se recupera como materia prima para la regeneración en el proceso de caustificación de los productos utilizados nuevamente en la cocción (elaboración del licor blanco de cocción), cerrándose de este modo el circuito de los productos empleados en el proceso.
- · La pasta de celulosa producida en el año 2022 en la biofábrica de Pontevedra ha sido comercializada en los mercados de mayor calidad y exigencias del sector, entre los que destacan los indicados en la tabla siguiente:



Polonia	22%
Alemania	21%
Italia	13%
España	11%
Francia	7%
Grecia	6%
Suiza	5%
Turquía	3%
Austria	3%
Rumanía	2%
Bélgica	2%
Portugal	2%
Marruecos	1%
Túnez	1%
Argelia	1%
Reino Unido	1%
Serbia	1%

Ence en 2022

PRINCIPALES MAGNITUDES FINANCIERAS

EBITDA GRUPO 248M€

EBITDA CELULOSA 138M€

EBITDA ENERGÍA 110M€



247M€ BENEFICIO NETO

1.000 M€ DE INGRESOS (+23% VS. 2021)

250 M€ FLUJO DE CAJA LIBRE 30 M€ POSICIÓN DE CAJA NETA





Celulosa producida >800k tAD

>2,8 Mm³ Madera

18% Ventas de productos especiales

ENERGÍA



Ventas de energía 1,5M MWh

>1,6Mt Biomasa

140 MW Cartera proyectos biomasa

ASPECTOS DESTACADOS SOSTENIBILIDAD

>64.000 Superficie gestionada (Ha) >22% Protección y conservación de ecosistemas 84% Superficie patrimonial certificada

73% Madera certificada 87% Biomasa certificada



99% Residuos valorizados 100% plantas certificadas Residuo Cero >500.000 m3 Agua recuperada EDAR Pontey

EDAR Pontevedra

-10% Emisiones Alcance 1 >500kt Emisiones evitadas (tCO2) por venta de vs 2021 >600kt atmósfera por los energía renovable.

tCO2 retiradas de la montes de patrimonio

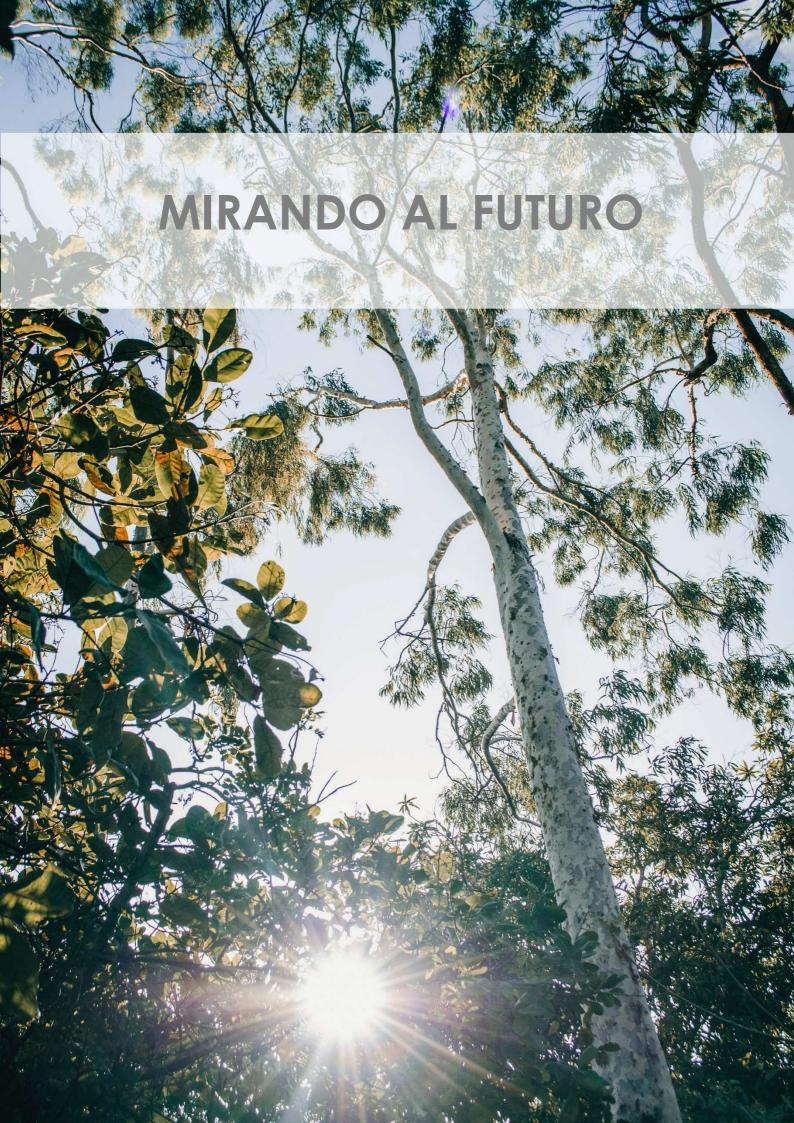
-23% Reducción +7% plantilla vs

Mujeres en

94% Contratos indefinidos

Certificación Great Place To Work

1.000 M€ Destinado a >95% Proveedores 19.000 Empleos 98% Proveedores locales



Contexto de mercado y estrategia

Ence desarrolla su actividad en torno a dos negocios principales: la producción de celulosa especial y la generación de energías renovables. Son dos negocios independientes pero complementarios. Mientras que la producción de celulosa es un negocio cíclico, la generación de energía renovable con biomasa es un negocio regulado que proporciona mayor visibilidad a los ingresos. Ambos negocios están basados en la bioeconomía circular y presentan buenas perspectivas de crecimiento a largo plazo

Estrategia en el negocio de Celulosa

La demanda global de celulosa crece de forma sostenida, impulsada por la positiva evolución de segmentos como el papel tisú y los productos higiénicos, especialmente en países en desarrollo, en los que el consumo per cápita de estos productos se encuentra aún muy por debajo de la media en regiones como Europa o Norteamérica. A esta tendencia se añade la capacidad de la celulosa, que es una materia prima natural, sostenible, renovable y biodegradable, para sustituir a otros materiales contaminantes, como los plásticos o las fibras sintéticas.

En este contexto, la estrategia de Ence en el negocio de celulosa pasa por el crecimiento, la descarbonización y la diversificación hacia nuevos tipos de celulosa y productos especiales para dar respuesta a estas demandas crecientes, aprovechando sus ventajas competitivas en el mercado Europeo. Europa es el segundo mayor mercado de la celulosa, después de China. Representa aproximadamente el 25% de la demanda mundial de celulosa, equivalente a 17 millones de toneladas anuales aproximadamente y de los que 6 millones de toneladas se importan desde Latinoamérica.

El acceso de Ence a la madera de eucalipto de origen local y procedente de fuentes responsables certificadas, en el entorno de sus biofábricas, supone una importante ventaja competitiva frente a otros productores de celulosa que necesitan importar madera desde otras geografías o que utilizan otras especies madereras como el pino o el abedul, con un menor rendimiento. Para asegurar el suministro de madera, Ence cuenta con un equipo de suministro propio y capilarizado en el entorno de sus biofábricas y gestiona directamente más 64.000 hectáreas en la península lbérica. En ellas Ence aplica las mejores prácticas silvícolas que a la vez promueve en el resto del sector, mejorando la sostenibilidad y rendimiento de las plantaciones. Ence es pionera el desarrollo y reproducción de especies de eucalipto adaptadas al cambio climático.

El patrimonio forestal de Ence no solo produce madera para celulosa, sino que también captura anualmente más de 600.000 toneladas de CO₂ de la atmósfera y aporta otros beneficios medioambientales como el fomento de la biodiversidad, la regulación del ciclo del agua y la protección del suelo. Además, parte del patrimonio forestal produce créditos de carbono que pueden venderse en los mercados voluntarios de CO₂ para ayudar a otras empresas a compensar su huella de carbono

Por otro lado, la proximidad de Ence a sus clientes europeos le aporta una importante ventaja competitiva frente a otros productores de celulosa de eucalipto localizados en Latinoamérica, ofreciendo a sus clientes un servicio "just in time", con tiempos de entrega inferiores a una semana, frente a más de cinco semanas desde Latinoamérica y ayudándoles a reducir así la huella ambiental de sus productos.

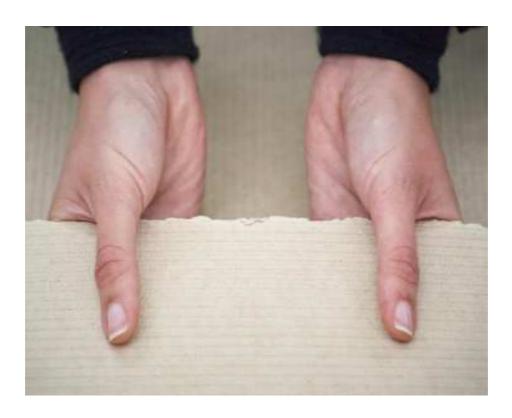
Durante los últimos años Ence ha desarrollado una gama de productos diferenciados, como sus celulosas Powercell o Naturcell, con mejores propiedades técnicas y con menor huella ambiental orientados a sustituir a la fibra larga y a ofrecer una alternativa al uso del plástico en aplicaciones como bolsas, bandejas, embalaje flexible, etc. Estos productos con mayor valor añadido y mejor margen representaron el 18% de los ingresos por ventas de celulosa en 2022, frente al 16% del ejercicio anterior.

Además, la compañía está analizando un nuevo proyecto en la localidad coruñesa de **As Pontes** para la producción de **fibra reciclada** y biomateriales a partir de papel y cartón recuperado y de celulosa producida por Fnce

En enero de 2023 se firma la opción de compra de los terrenos donde se ubicará el proyecto, que constituye un ejemplo de transición justa y de bioeconomía circular al transformar terrenos que forman parte de una central térmica, alimentada con combustibles fósiles, en una innovadora instalación basada en la recuperación y reutilización de recursos naturales, sin incrementar el consumo de madera.

La primera fase del proyecto consiste en una línea para la producción de fibra reciclada con una capacidad de 100.000 toneladas anuales que podría estar operativa en 2027.

Posteriores fases del proyecto contemplan la instalación de una planta de cogeneración con biomasa certificada que cubrirá todas las necesidades de calor y electricidad de la instalación y de una línea para la fabricación de 30.000 toneladas anuales de productos papeleros.



La sostenibilidad en el centro

La sostenibilidad es clave para Ence, no sólo porque la compañía basa su modelo de negocio en el capital natural, sino porque apuesta por posicionarse como referente de un nuevo modelo productivo circular y basado en la energía verde y los bioproductos.

Pero además de tener la sostenibilidad integrada en el ADN de la compañía, Ence apuesta por una gestión activa de los aspectos ambientales, sociales y de gobernanza, haciendo de la sostenibilidad uno de los pilares de su Plan Estratégico.

Este compromiso con la sostenibilidad se demuestra mediante la definición de un sólido sistema de gobierno, la planificación estratégica de las actuaciones en los ámbitos ASG y una firme apuesta por la integración de la sostenibilidad en la cultura de la compañía.

Uno de los principios de actuación para Ence en materia de sostenibilidad consiste en crear y mantener relaciones de confianza y generación de valor compartido para todos sus grupos de interés. Por eso, la compañía mantiene un diálogo activo y fluido con todos ellos, para conocer de primera mano sus expectativas e inquietudes y aquellos aspectos que son más relevantes en la relación con Ence. A continuación, se resumen los principales grupos de interés recogidos en la Política de Sostenibilidad de Ence y los canales que utiliza la compañía para entablar un diálogo con ellos:

Stakeholder	Principales vías de diálogo
Accionistas e inversores	Reuniones específicas, roadshows, presentaciones de resultados, espacio dedicado en web Ence
Empleados	Intranet, plataforma AUNA, canales y aplicaciones internas, encuestas mensuales, encuesta anual de clima, desayunos con el Presidente, presentaciones internas de resultados
Clientes	Portal de clientes, reuniones específicas, visitas periódicas, encuestas de satisfacción, participación en eventos del sector
Aliados y proveedores	Plataforma ARIBA, Portal de proveedores, reuniones, sesiones de formación, entrevistas, focus groups
Propietarios forestales	Visitas a montes de Ence, web específica, reuniones, participación en eventos del sector, entrevistas, focus groups
Administraciones públicas y organismos reguladores	Participación en asociaciones sectoriales, reuniones, participación en eventos del sector, visitas
Comunidad y entorno	Visitas a las instalaciones, reuniones con asociaciones locales, entrevistas, focus groups
Grupos de influencia (analistas, medios, ONGs, etc.)	Reuniones, entrevistas, focus groups

Además de los canales de comunicación continua, Ence pone en marcha iniciativas de diálogo con grupos de interés específicas a la hora de lanzar nuevos proyectos de desarrollo o ejecutar proyectos de especial relevancia en sus instalaciones existentes. Así, la compañía informa a los grupos de interés de las características del proyecto y recoge sus opiniones y posibles inquietudes al respecto, para incorporarlas en el plan de proyecto.

Ence también facilita información a sus grupos de interés a través de canales generales como la web de la compañía, los informes anuales o las declaraciones ambientales de sus instalaciones. Además, Ence también dispone de un canal de denuncias para que cualquier grupo de interés pueda ponerse en contacto con la compañía para trasladar posibles incumplimientos de su Código de Conducta.

Plan Director y objetivos de sostenibilidad

Sobre la base de los aspectos materiales identificados y tomando como marco los Objetivos y Metas de Desarrollo Sostenible de la Agenda 2030 de Naciones Unidas, Ence definió su Plan Director de Sostenibilidad 2019-2023. Este plan, que fue aprobado por el Consejo de Administración de Ence en 2019, establece los 7 ejes de actuación de la compañía y los objetivos en materia de sostenibilidad para la compañía.

Cada uno de los ejes lleva asociadas líneas de actuación con iniciativas específicas y se establecen objetivos anuales para asegurar la consecución de los objetivos a largo plazo establecidos en el plan. Estos objetivos se revisan mensualmente a nivel del Comité de Dirección y se reportan al Consejo de Administración.

La Comisión de Sostenibilidad del Consejo revisa el avance de los objetivos en detalle en sus reuniones trimestrales, invitando a los responsables de los proyectos a exponer el estado de situación de sus respectivos objetivos.



Evaluaciones ASG

Ence participa activamente en evaluaciones de aspectos ambientales, sociales y de gobernanza que llevan a cabo reconocidos organismos independientes con el objetivo de promover la transparencia hacia inversores y demás grupos de interés y poner en valor el desempeño de la compañía en este ámbito.



La agencia Sustainalytics, uno de los analistas ASG de referencia ha vuelto a otorgar SUSTAINALYTICS a Ence en 2022, una puntuación total ASG de 91 puntos sobre 100, la misma puntuación obtenida el año anterior. Con esta valoración, Ence se mantiene como

líder del sector. De los aspectos evaluados, Ence destaca especialmente en la dimensión social, con una puntuación total de 96 puntos.



Ence también ha recibido la evaluación ESG Rating de MSCI, otra de las principales agencias de calificación ASG a nivel internacional. En el ejercicio de 2022, la calificación de Ence se sitúa en el nivel "A".

DISCALIMER STATEMENT

THE USE BY ENCE ENERGIA Y CELULOSA, S.A. OFANY MSCI ESG RESEARCH LLC OR ITS AFFILIATES ("MSCI") DATA, AND THE USE OF MSCI LOGOS, TRADEMARKS, SERVICE MARKS OR INDEX NAMES HEREIN, DO NOT CONSTITUTE A

SPONSORSHIP, ENDORSEMENT, RECOMMENDATION, OR PROMOTION OF ENCE ENERGÍA Y CELULOSA BY MSCI. MSCI SERVICES AND DATA ARE THE PROPERTY OF MSCI OR ITS INFORMATION PROVIDERS, AND ARE PROVIDED 'AS-IS' AND WITHOUT WARRANTY, MSCI NAMES AND LOGOS ARE TRADEMARKS OR SERVICE MARKS OF MSCI.



Por otra parte, el buen desempeño de Ence en sostenibilidad ha permitido a la compañía entrar en el índice FTSE 4Good. FTSE Russell (el nombre comercial de FTSE International Limited y Frank Russell Company) confirma así que Ence Energía y Celulosa S.A. ha sido evaluada de forma independiente de acuerdo con los criterios FTSE4Good y ha cumplido los requisitos para convertirse en un componente de la Serie de índices FTSE4Good. Creada por el proveedor de índices globales FTSE Russell, la serie de índices FTSE4Good está diseñada para medir el desempeño de las empresas que demuestran sólidas

prácticas ambientales, sociales y de gobernanza (ASG). Los índices FTSE4Good son utilizados por una amplia variedad de inversores y otros actores financieros para crear y evaluar fondos de inversión responsable y otros productos.



Innovar para transformar

La investigación, la innovación y la digitalización son elementos fundamentales para garantizar la competitividad en todas las áreas de Ence y constituyen las palancas que permiten a la compañía mejorar los procesos y aprovechar las nuevas oportunidades que surgen a lo largo de toda su cadena de valor: desde la mejora de las plantaciones forestales al desarrollo de bioproductos y bioenergía.

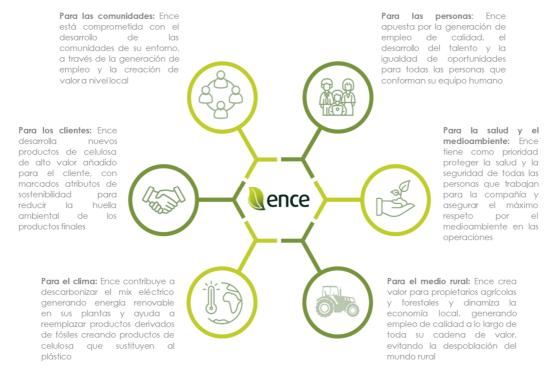
Ence estructura sus actividades de I+D+i y digitalización en tres ámbitos: la Innovación en las líneas de negocio (forestal, biomasa y celulosa), la transformación digital y proyectos de innovación transversales y la ciberseguridad.

En la actividad de celulosa, las líneas de trabajo en I+D se centran fundamentalmente en los siguientes ámbitos:

- El diseño de productos celulósicos especiales con propiedades mejoradas y en la búsqueda de materias primas que ofrezcan mejoras en la sostenibilidad.
- · El desarrollo de biomateriales avanzados, principalmente a partir de la lignina y celulosa microfibrilada

Enfocados en generar impacto positivo

Ence genera impactos positivos para sus grupos de interés a través de su actividad, pero la compañía trabaja para maximizar estos impactos a través de su **Plan Director de Sostenibilidad 2019-2023**, que define líneas de actuación y objetivos para potenciar estos impactos.



El respeto por el medioambiente y la búsqueda de la eficiencia en el uso de la energía y las materias primas en sus operaciones industriales es uno de los principios fundamentales de actuación de Ence, tal como se establece en su Código de Conducta y en su Política de Sostenibilidad. Siguiendo esta máxima, Ence desarrolla sus procesos industriales con el máximo respeto por el entorno, aplicando las mejores técnicas disponibles y la mejora continua para reducir los impactos ambientales, optimizar la eficiencia de sus operaciones y garantizar el bienestar de las comunidades vecinas.

La estrategia ambiental de Ence consiste en ir más allá de los requerimientos marcados por las autorizaciones ambientales de sus instalaciones, por lo que la compañía establece objetivos de mejora anuales en los principales vectores ambientales, tales como uso de recursos, valorización de residuos, reducción de emisiones, etc., más ambiciosos que la referencia normativa. Ence también establece objetivos para aquellos aspectos ambientales que, sin ser los más críticos por su impacto sobre el medioambiente, se consideran relevantes por su impacto sobre las comunidades vecinas, como son el ruido y el olor.

Los objetivos ambientales establecidos son monitorizados continuamente, revisados por el Comité de Dirección y el Consejo y se incluyen en los esquemas de retribución variable de la plantilla.

Modelo de gestión ambiental

Los principios de gestión ambiental de Ence están recogidos en la Política de Gestión de la compañía y se basan en ir más allá del cumplimiento de la normativa vigente, aplicando los principios de prevención y precaución y siguiendo el principio de mejora continua. Así, desde hace más de diez años, Ence aplica el modelo TQM (Total Quality Management) como estándar de transformación cultural y de gestión, que aborda de forma integrada los aspectos de calidad, seguridad y salud, respeto al medio ambiente y prevención de la contaminación. En el marco de este modelo existe una Política de Medio Ambiente en la que se definen los objetivos generales de la compañía en esta materia y se establecen una serie de Objetivos de Mejora Fundamental (OMF) orientados a distintos vectores ambientales:

Dentro del modelo TQM se han desarrollado los estándares operativos (procedimientos, etc.) que permiten el control y la gestión de los posibles impactos ambientales mediante la identificación y gestión de los riesgos con potencial afección medioambiental. En el marco de este modelo y en línea con los OMF marcados, se desarrollan acciones de mejora bien puntuales o bien para la gestión de la actividad diaria y control de la estabilidad de los procesos, y con ello, mejorar el desempeño ambiental de las instalaciones.

Herramientas de gestión ambiental.

Además de las medidas de mejora que se establecen en el marco del modelo TQM, Ence ha desarrollado sus propias herramientas pioneras para mejorar en la gestión ambiental de sus instalaciones, con especial foco en la sensibilización y la implicación de todas las personas que trabajan en ellas, y de ese modo crear una cultura solida de conocimiento y respeto ambiental en todos los niveles de la organización.

Entre ellas destacan las Observaciones Preventivas de Medioambiente (OPM), que tienen como objetivo concienciar y mejorar el desempeño ambiental de las operaciones con la participación de los propios empleados. Esta herramienta está enfocada a detectar actuaciones que no sean acordes a los principios de gestión ambiental de Ence para corregirlas de forma constructiva.

Ence también ha diseñado una herramienta de gestión para Trabajos de Especial Riesgo Ambiental (TERA), que tiene como objetivo la identificación y planificación de aquellas actuaciones con potencial riesgo de afección al medioambiente. Así, este tipo de trabajos deban ser revisados y aprobados por la cadena de mando y el equipo de medio ambiente de la instalación antes de su ejecución.

Estas herramientas son un ejemplo de aplicación práctica del principio de precaución por parte de Ence, ya que, a través de ellas, se analizan proactivamente los posibles riesgos e impactos que una actuación podría tener antes de ponerla en marcha, especialmente cuando no se dispone de toda la información deseable o cuando es la primera vez que se va a realizar dicha actuación. En este sentido, Ence antepone la salvaguarda de los valores ambientales a la ejecución de la actuación, ya que hasta que la dirección de la compañía no se asegura de que las medidas de prevención son lo suficientemente robustas, no da su visto bueno y por lo tanto la actuación no se ejecuta.



Certificaciones ambientales

Ence dispone de un Sistema Integrado de Gestión para asegurar que todas las actividades de la compañía se realizan de acuerdo con su Política de Gestión. El sistema está implantado de acuerdo con las siguientes normas internacionales:

- · UNE-EN ISO 9001, de gestión de la calidad
- · UNE-EN ISO 14001, de gestión medioambiental
- · ISO 45001, de gestión de la seguridad y la salud en el trabajo
- · UNE-EN ISO 50001 de gestión de la energía

Este sistema está certificado por un organismo acreditado que realiza anualmente las auditorías correspondientes. Las normas de referencia que se incluyen en el Sistema Integrado de Gestión de Ence Pontevedra son las siguiente:

Estándares de referencia incluidos en e	el Sistema Integrado de Gestión	
Sistema de gestión de la calidad	UNE-EN ISO 9001	Año 1994
Sistema de Gestión Ambiental	UNE-EN ISO 14001	Año 1997
Sistema comunitario de Gestión y auditoria medioambiental (EMAS)	Reglamento CE 1221/09 UE 1505/2017 y UE 2026/2018	Año 1999
Sistema de gestión de la energía	UNE-EN ISO 50001	Año 2020
Sistema de Gestión de Seguridad y Salud	UNE-EN ISO 45001	Año 2020
Residuo Cero	RP-CSG-057	Año 2019
Sure - Sostenibilidad de la biomasa	Sure EU Certificacion Scheme	Año 2021
PFEC (código de licencia PEFC/ 14-33-00001)	PEFC ST 2002:2020	Año 2003
Cadena de custodia de la madera FSC® (de Código de licencia FSC® C081854)	FSC STD-40-005 FSC STD-40-004 FSC STD-40-003	Año 2005



Además, la biofábrica de Pontevedra fue pionera en el año 1999 en Galicia en adherirse al Sistema de la Unión Europea de Ecogestión y Ecoauditoría (EMAS), un exigente compromiso voluntario sólo asumido por un reducido número de empresas. Para acceder y permanecer en este registro, la biofábrica realiza la presente Declaración Ambiental anual, que es auditada por un organismo acreditado independiente. En este documento se reportan los principales indicadores de desempeño ambiental de la instalación, así como sus objetivos anuales y su nivel de cumplimiento.

Los principios renovados del Sistema de Gestión mantienen e impulsan los canales de comunicación que se han consolidado y documentado en el sistema de Gestión y permiten tener una ágil relación con el entorno, que se demuestra con el compromiso anual de la Dirección de la fábrica de Ence

en Pontevedra al emitir y poner a disposición de cualquier persona o entidad jurídica que la solicite una Declaración Ambiental.

La Declaración Ambiental tiene difusión pública y, una vez verificada legalmente, se actualiza anualmente en la página web de Ence, Energía y Celulosa, S.A. (www.ence.es).

El excelente desempeño ambiental de la biofábrica permite que la celulosa producida en Pontevedra, cuente desde el 2014 con la aprobación de la etiqueta Nordic Swan Ecolabel por cumplir con los estándares más exigentes de respeto ambiental. Tras un riguroso proceso de evaluación del impacto en el medio ambiente de los productos a lo largo de todo su ciclo de vida, esta ecoetiqueta garantiza el cumplimiento de sus exigentes requisitos en materia de mitigación de cambio climático, eficiencia energética y uso de recursos (agua, productos químicos y materias primas). La celulosa producida también ha sido validada como materia prima de acuerdo a la Decisión (EU) 2019/70 de la Unión Europea por la que se establecen los criterios de la Etiqueta Ecológica de la UE (EU Ecolabel) para el papel gráfico, para el papel tisú y los productos de papel tisú.



En cuanto al desempeño en economía circular, desde el año 2019, la biofábrica de Pontevedra cuenta con el sello Residuo Cero de AENOR, que reconoce a aquellas instalaciones referentes en la gestión y valorización de residuos que recuperan al menos el 90% de sus residuos.

Desde 2021, Ence también tiene implantado un sistema de gestión para demostrar la sostenibilidad de la biomasa según el esquema alemán SURE. Este sistema de certificación es una de las herramientas desarrolladas para asegurar el cumplimiento de las exigencias de la Directiva de Energías Renovables (UE) 2018/2001, norma europea que establece exigentes criterios que debe cumplir la biomasa empleada en la generación energética. En 2022, todas las instalaciones de Ence cuentan con este certificado.

El Sistema de Integrado de Gestión (SIG) implantado en la biofábrica de Ence en Pontevedra se estructura de forma resumida en los siguientes elementos:

Política de Gestión

Declara formalmente las directrices y los objetivos generales de la biofábrica de Ence en Pontevedra acerca de su actuación ambiental.



Política de Gestión del Grupo Ence

Ence es un grupo empresarial dedicado a la producción eficiente de energía y celulosa, especializado en la gestión de activos ambientales, con una fuerte y permanente presencia en el medio rural e implantación industrial.

Ence desarrolla su actividad forestal, industrial y energética según los principios y criterios de sostenibilidad, siendo prioritaria la adecuada gestión de sus recursos y el consumo responsable de madera, agua y energía, para lograr la plena satisfacción de los compromisos con accionistas, trabajadores, clientes, el entorno y otros grupos de interés.

Ence adopta una gestión por procesos, integrando, en todos sus niveles, la prevención de riesgos y la protección de las personas y del medio ambiente, la eficiencia y calidad de la producción, y los principios de gestión y certificación forestal sostenible, incluida la cadena de custodia de la madera.

En consecuencia, la Dirección de Ence dotará a la organización de los recursos y principios necesarios para el cumplimiento de los siguientes compromisos, encaminados al logro de la excelencia empresarial.

COMPROMISO VISIBLE DE LA DIRECCIÓN, MANDOS Y TRABAJADORES

Las personas que trabajamos en Ence tenemos la responsabilidad de mostrar de forma visible nuestro compromiso con esta Política y con cuantos documentos la desarrollen o complementen, y lograr, con el impulso y el ejemplo de la Dirección, Técnicos y Mandos, su implantación efectiva.

De modo prioritario, para lograr una eficaz prevención de los riesgos que afecten a la seguridad y salud de las personas, todos los trabajadores mantendremos una actitud de *tolerancia cero* frente a incumplimientos, con el objetivo de alcanzar *Cero* accidentes.

FORMACIÓN Y PARTICIPACIÓN DE LAS PERSONAS

Promoveremos activamente la sensibilización y la formación continuada de cada persona, con el fin de facilitarle los conocimientos, procedimientos y medios necesarios para el adecuado desempeño de su actividad, y lograr así un trabajo eficiente, de calidad, realizado con seguridad, y con respeto al medio ambiente.

Fomentaremos la participación activa de las personas para que sus habilidades, conocimiento y experiencia sean trasmitidas, con el soporte y colaboración de Técnicos y Mandos, en beneficio de toda la organización.

COMUNICACIÓN CON GRUPOS DE INTERÉS

Mantendremos una actitud de transparencia y comunicación fluida con accionistas, trabajadores, comunidades locales, administraciones públicas, clientes, proveedores, contratistas y otros grupos de interés, estableciendo vías que permitan conocer y comprender sus necesidades y expectativas, poniendo a su disposición información relevante y pertinente sobre nuestro desempeño económico, social y ambiental

SOSTENIBILIDAD, CUMPLIMIENTO DE NORMATIVA Y OTROS REQUISITOS

La sostenibilidad en nuestras actuaciones es un principio básico e irrenunciable, enfocado al mantenimiento de los recursos a largo plazo y de la biodiversidad, la multfuncionalidad en nuestra actuación territorial y la perdurabilidad de los activos ambientales, económicos y sociales que questionamos, orocurando meiorarlos.

Ence y, por tanto, cada una de las personas que formamos parte de la organización, se compromete a establecer y respetar estrictamente las pautas necesarias para el cumplimiento de la normativa, legislación aplicable y otros requisitos que la organización suscriba, verificando dicho cumplimiento mediante inspecciones y auditorias.

PREVENCIÓN DE RIESGOS, PLANIFICACIÓN Y MEJORA CONTINUA

Mediante la adecuada identificación, evaluación y planificación de todos los aspectos de gestión, alcanzaremos una eficaz prevención de los riesgos, accidentes e impactos que afecten a las personas, los bienes y el medio ambiente (incluido el control de accidentes graves). Se garantizará así un alto nivel de seguridad, y se contribuirá al logro de los objetivos de mejora que Ence fija, revisa y evalúa periódicamente, de acuerdo a los compromisos de esta Política.

Nos comprometemos a la innovación y mejora continua de la eficiencia y calidad de procesos y productos, del comportamiento ambiental de la organización, y de las condiciones de seguridad y salud de los trabajadores, favoreciendo hábitos y comportamientos personales seguros.

COOPERACIÓN CON NUESTROS CLIENTES, PROVEEDORES Y CONTRATISTAS

Realizaremos nuestros productos cumpliendo las especificaciones exigidas por los clientes. Asimismo, en el ámbito de nuestras actividades, promoveremos que nuestros proveedores y contratistas asuman los criterios y requisitos de gestión que, coherentes con esta Política, Ence definirá en cada caso.

Cooperaremos con los clientes, los proveedores y los contratistas, estableciendo relaciones eficaces que aporten valor mutuo, favoreciendo la coordinación empresarial y contribuyendo a mejorar la gestión global de nuestras actividades.

Ignacio de Colmena Consejero Delegado

Documentación del Sistema

Que consta fundamentalmente de:

- **Manual de Gestión**. Documento básico del Sistema de Gestión Ambiental, confeccionado siguiendo la estructura propuesta en la Norma UNE-EN ISO-14001.
- **Procedimientos**. Son los documentos que complementan al Manual de Gestión. Identifican las actividades, las funciones y las responsabilidades de los Departamentos, Áreas o Secciones.
- **Normas de Operación**. Son documentos que sirven de complemento a los procedimientos. Describen en detalle los procesos y aspectos de gestión para asegurar su eficiencia.
- · **Procedimientos Operativos Estándar**. Son documentos donde se describe pormenorizadamente la mejor forma conocida de realizar tareas de operación atendiendo a criterios de mejora continua y eficiencia.
- · Planes y Sinópticos de Control. Son documentos que establecen los rangos de operación de las variables de control de los procesos operativos y las pautas de operación para asegurar el buen control operacional.

En los últimos años, se ha realizado una actualización importante de los estándares operativos y la definición de otros nuevos, mediante la implantación de las Mejores Técnicas Disponibles (MTD), recopilada en el sector de la Pasta y Papel, alcanzado con iniciativas de intercambio de experiencias con empresas del sector y la colaboración con tecnólogos especialistas a nivel mundial.

Auditorías Ambientales

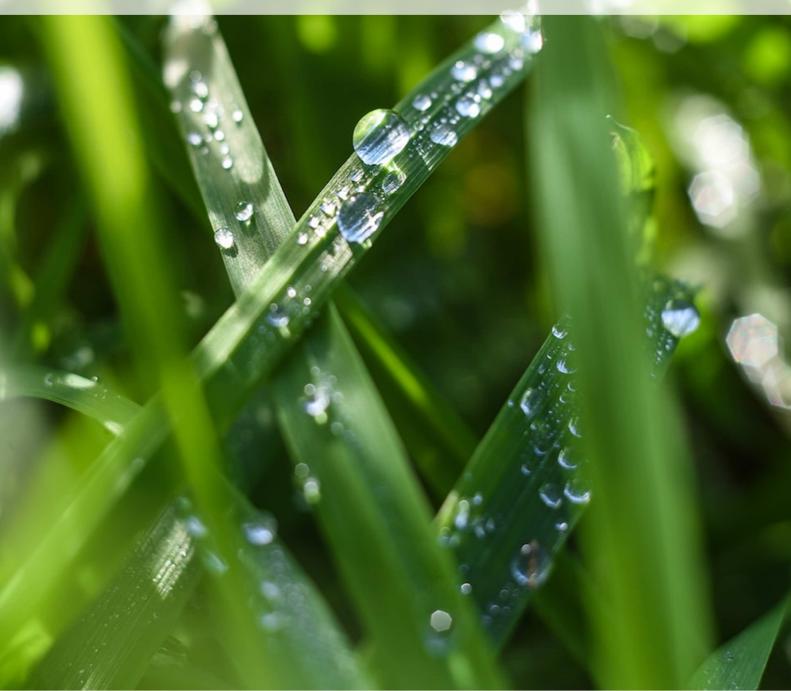
Herramienta para verificar la efectividad y el grado de cumplimiento de las exigencias recogidas en la documentación del Sistema de Gestión Ambiental implantado.

Revisión del Sistema

Realizado anualmente por la Dirección, es el método utilizado para evaluar el desarrollo y eficacia del Sistema de Gestión Ambiental implantado y poder así concretar nuevos objetivos y metas encaminadas a la mejora continua ambiental.







Aspectos ambientales

El registro de aspectos ambientales describe la forma como la actividad de Ence Energía y celulosa afecta al medioambiente. Estos registros describen los impactos ambientales asociados a las diferentes instalaciones. Para la evaluación de los aspectos se tienen en cuenta criterios de evaluación como la magnitud del aspecto, peligrosidad, acercamiento a límites de referencia, sensibilidad del medio, extensión, probabilidad/frecuencia, así como las exigencias legales u otro tipo de requisitos a los que está sometido la organización.

Identificación de aspectos ambientales

Los aspectos ambientales se clasifican en directos e indirectos. Los aspectos directos están asociados a los productos y actividades desarrolladas por Ence en Pontevedra sobre los cuales ejerce un pleno control de la gestión. Los aspectos indirectos son el resultado de la interacción entre la biofábrica de Pontevedra y terceros, sobre los cuales pueda influir en un grado razonable.

En el Sistema de Gestión existen procedimientos ambientales específicos para llevar a cabo la identificación y evaluación de los aspectos ambientales directos de procesos y productos, y de los aspectos indirectos, tales como actividades de contratas, transporte y proveedores.

Tras la evaluación, han resultado significativos:

Aspectos ambientales directos	Impacto ambiental
Consumo de materias primas y productos auxiliares	Consumo de recursos.
Consumo de energía eléctrica	Consumo recursos no renovables
Consumo de agua	Consumo recursos naturales
Generación de residuos	Elaboración de suelos artificiales, valorización energética
Inmisión atmosférica	Calidad del aire
Emisiones a la atmósfera	Calidad del aire
Efluente líquido	Calidad de las aguas del medio receptor
Ruido, incidencia visual de la fábrica.	Contaminación acústica y visual
Aspectos ambientales de productos químicos y aditivos	Consumo de recursos.

Aspectos ambientales indirectos	Impacto ambiental
Aspectos ambientales derivados de actividades de empresas auxiliares y servicios contratados (Generación de residuos, consumo de energía, agua, materias primas)	Depósito en vertedero de residuos y consumo de recursos naturales.
Aspectos ambientales generados en la fabricación de productos químicos, aditivos y materias primas	Posibles afecciones a suelo, agua o atmósfera

Aspectos ambientales directos

Los aspectos ambientales directos significativos así como otros aspectos que no resultan significativos pero que presentan regulación específica, se analizan en este apartado para realizar la valoración del comportamiento ambiental de la fábrica mediante los datos de los parámetros de control obtenidos en los últimos años.

Dado que algunos índices de comportamiento ambiental se expresan como unidad de emisión por unidad de producción, a continuación están reflejadas las producciones anuales desde el año 2020 expresado en toneladas.

Producción de celuloso	1		
	2020	2021	2022
Toneladas AD	434.718	431.258	239.315

En el mes de julio de 2022, debido al bajo nivel del río Lérez, del que se abastece la biofábrica, se tomó la decisión de detener temporalmente la actividad de la planta para preservar el caudal ecológico del río y priorizar en todo momento el abastecimiento de agua para la ciudadanía, hasta que se normalizó la situación del caudal del río.

Consumo de materiales

En el proceso de producción de pasta de celulosa, Ence utiliza como principal materia prima la madera de, eucalipto y de fuentes locales. Este material **se aprovecha íntegramente**, utilizando la celulosa para la producción de pasta y el resto (lignina, corteza) para la generación de energía, haciendo el proceso no sólo autosuficiente en términos energéticos, sino que la energía excedentaria se exporta a la red.

Consumo de madera			
	2020	2021	2022
Toneladas	1.316.743	1.304.746	733.338
Toneladas/tAD	3,03	3,03	3,06

Ence, a través de la gestión de su Cadena de Custodia, asegura el origen de la madera que utiliza en su proceso de fabricación de pasta, excluyendo expresamente madera procedente de extracciones ilícitas o fuentes conflictivas, areas donde no se respeten los derechos tradicionales o civiles, bosques cuyos altos valores de conservación estén amenazados por actividades de manejo, bosques que se estén convirtiendo a plantaciones o uso no forestales, bosques en los que se planten árboles modificados genéticamente, o extracciones de madera procedente de bosques que carezcan de permiso de corta, plan técnico o proyecto de ordenación aprobado por la administración. Por ello cuenta con la certificación de la Cadena de Custodia conforme a los esquemas de las normas de PEFC y FSC®, de forma que puede certificar su pasta de papel en cualquiera de los dos sistemas forestales de mayor implantación mundial.

Además de la madera, para la producción de pasta de celulosa se requieren **productos químicos** (sosa, agentes blanqueantes, etc.) que se utilizan para separar y tratar la celulosa y para tratar los efluentes y residuos generados, minimizando así su impacto ambiental.

Consumo de productos químicos			
	2020	2021	2022
Sosa (†)	9.849	8.858	5.615
Sosa (t/tAD)	0,0227	0,0205	0,0235
Oxígeno (t)	9.794	9.569	4.913
Oxígeno (t/tAD)	0,0225	0,0221	0,0205
Agua oxigenada (t)	7.672	6.779	3.867
Agua oxigenada (†(†AD)	0,0177	0,0157	0,0165
Acido sulfúrico (†)	5.178	4.356	2.871
Acido sulfúrico (t/tAD)	0,0119	0,0101	0,0120

Ence verifica que los productos químicos utilizados en sus instalaciones cumplen con el Reglamento 1907/2006 relativo al registro, evaluación, autorización y restricción de sustancias y preparados químicos (REACH). En este sentido, Ence tiene registrados los siguientes compuestos: el óxido cálcico, el carbonato cálcico, los licores blancos, verdes y negros,

las cenizas (procedentes de la caldera de biomasa) y los dregs (elementos inertes procedentes de la clarificación del licor verde). Ence también exige a sus proveedores que los compuestos suministrados cuenten con las fichas de seguridad pertinentes y que estén correctamente etiquetados según la normativa europea vigente.

Como medida para reducir el impacto ambiental de su proceso de producción de celulosa, Ence Pontevedra apuesta por un **blanqueo totalmente libre de cloro** en su biofábrica, empleando el proceso TCF (Totally Chlorine Free).

Generación de energía renovable y eficiencia energética

La generación de energía renovable, es una de las bases del modelo de negocio de Ence. Además, la biofábrica trabaja para mejorar la eficiencia energética de sus procesos productivos, potenciando el autoconsumo y reduciendo la dependencia de combustibles fósiles.

Uso de combustibles

En la biofábrica de Pontevedra se utiliza principalmente biomasa (cortezas) y lignina (licor negro) como **combustibles renovables**. Adicionalmente se utilizan fuel, propano y coque como combustibles auxiliares. La biofábrica ha obtenido la certificación del sistema de gestión de la energía de acuerdo a la norma ISO 50001, demostrando así el enfoque a la mejora continua de los aspectos energéticos derivados de su actividad.

Consumo de combusti	bles		
	2020	2021	2022
Fuel (†)	23.696	20.433	15.292
Fuel (GJ/10³)	964	827	620
Fuel (GJ/tAD)	2,217	1,919	2,588
Coque (†)	4.405	1.877	0
Coque (GJ/10 ³)	143	61	0
Coque (GJ/tAD)	0,329	0,141	0
Propano (†)	49	7,4	28,6
Propano (GJ/10³)	2,32	0,35	1,35
Propano (GJ/tAD)	0,005	0,0008	0,006

Fuente factores de conversión informe GEI

Generación y consumo de electricidad

Ence genera electricidad renovable en la biofábrica, contribuyendo así a descarbonizar el mix eléctrico y aportando estabilidad, ya que el suministro es gestionable y no depende de factores meteorológicos como la generación eólica o solar.

Consumo y producción de energía			
	2020	2021	2022
Consumo (MWh)	251.100	248.900	153.600
Consumo (MWh/tAD)x10³	577,7	577,1	641,8
Consumo ER REE (MWh)	0	0	0
Producción ER (MWh)	256.400	275.600	136.500
Producción ER (MW/tAD)x10°	589,9	639,0	570,3

ER: Energía renovable

Gestión de los recursos hídricos

La gestión y mejora de su huella de agua, tanto a nivel de consumo de recursos hídricos como de calidad de sus efluentes, es para Ence una prioridad definida en su Plan Director de Sostenibilidad.

En la biofábrica se establecen objetivos de reducción del consumo específico de agua (m³/t de celulosa producida). En 2021, se ha logrado alcanzar el objetivo propuesto, gracias a las medidas de mejora continua y ajustes de proceso que han permitido mejorar la eficiencia y maximizar la reutilización de agua. Así, en 2022 se ha registrado el menor consumo de agua de la historia de la biofábrica. Las medidas implantadas han supuesto una reducción del 31 % el consumo específico de agua por tonelada de pasta en los últimos seis años.

Consumo de agua m³/tAD		
2020	2021	2022
30,0	28,9	28,5

Nota: Se considera toda el agua consumida, incluyendo también el consumo durante las paradas de la biofábrica.

El agua que Ence utiliza procede de fuentes superficiales autorizadas siempre de acuerdo con las autorizaciones ambientales correspondientes.

La biofábrica de Pontevedra se sitúa en un área de **riesgo de estrés hídrico** bajo, según el mapa Aqueduct de WRI (World Resources Institute), Sin embargo, la extraordinaria situación de sequía del verano de 2022 provocada por las bajas precipitaciones registradas así como por las elevadas temperaturas, supuso tomar la decisión de parar la actividad de la biofábrica en el mes de julio para asegurar el caudal ecológico del río Lérez y el abastecimiento de la población.

Esta circunstancia obligó a desarrollar una solución innovadora para, en situaciones de sequía, regenerar el agua de nuestro efluente y de la EDAR colindante con la biofábrica para minimizar el consumo de agua del rio cuando baje su caudal. Esta solución temporal es pionera en la industria que no sólo sirve para mitigar este riesgo, sino que supone un paso más en la circularización de nuestros procesos y en la reducción del consumo de recursos, dos de los pilares de nuestra estrategia de sostenibilidad.

Adicionalmente, continuamos trabajando en la reducción del consumo de agua, estableciendo objetivos mucho más ambiciosos de reducción del consumo de agua, para mejorar la resiliencia de la planta ante estas situaciones, que sabemos que se tornarán cada vez más frecuentes a causa del cambio climático.

Por ello, la minimización de la cantidad de efluente y la mejora de su calidad son dos de las prioridades de Ence en materia de gestión ambiental. Para ello, Ence lleva a cabo un estricto control operacional de todos sus procesos y aplica diversos procesos de tratamiento y depuración para asegurar que los efluentes no sólo cumplen con los parámetros de vertido recogidos en la autorización ambiental integrada, sino que los mejoran holgadamente.

En las siguientes tablas se detallan los volúmenes de vertido y las características del efluente líquido de la biofábrica de Pontevedra.

Parámetros de vertido			
	2020	2021	2022
Caudal de vertido (m³/tAD)	23,6	24,9	25,7
Volumen de vertido (m³)	10.267.295	10.744.701	6.200.562

Parámetros de vertido			
	2020	2021	2022
рН	7,3	7,5	7,7
Sol. Suspensión (kg/día)	346	574	< 335
DBO (kg/día)	169	233	< 215
DQO (kg/día)	2.968	3.491	< 2.789
AOX (kg/día)	0	0	0
N total (kg/día)	188	271	< 197
P total (kg/día)	21	25	< 23

Parámetros de vertido			
	BREF	AAI	2022
Caudal (m³/tAD)	25-50	35	25,7
Sóllidos Suspensión (kg/tAD)	0,3-1,5	0,7	< 0,36
DQO (kg/tAD)	7-20	7	< 3,0
AOX (kg/tAD)	< 0,2	0	0
N total (kg/tAD)	0,05-0,25	0,25	< 0,21
P Total (kg/tAD)	0,02-0,11	0,02	< 0,02

Nuevamente puede observarse que los resultados obtenidos en la biofábrica de Pontevedra se encuentran en el rango inferior de los valores de referencia de la Unión Europea para aquellas fábricas en las que se han implantado las Mejores Tecnologías Disponibles para el sector. Es más, incluso, hay parámetros tales como la Demanda Química de Oxígeno, AOX y sólidos en suspensión en los que se alcanzan valores inferiores a los propuestos para las fábricas medioambientalmente más avanzadas.

Biodiversidad

En sus orígenes, el emplazamiento de la Fábrica de Ence en Pontevedra, inicialmente tenía una superficie de 463.500 m². Desde el año 1967 se han hecho varias reducciones del terreno debido a diversas causas (Elnosa, Autopistas del Atlántico, Depuradora de Pontevedra y Marín, FFCC Puerto de Marín) quedando una superficie disponible actual de 373.524 m².

Biodiversidad	
	2022
Ocupación del terreno (m²)	373.524
Ocupación del terreno (m²/tAD)	1,55
Superficie sellada total (m²)	222.686
Superficie sellada total (m²/tAD)	0,93
Superficie orientada según naturaleza (m²)	73.327
Superficie orientada según naturaleza (m²/tAD)	0,30



Reducción de emisiones a la atmósfera

Otro de los vectores ambientales en los que centra sus objetivos de mejora Ence son las emisiones a la atmósfera. El respeto por las comunidades en las que se integra la biofábrica es una de las máximas de la compañía, tal como se recoge en su visión. Por este motivo, para Ence resulta fundamental comportarse como un vecino responsable y reducir cualquier impacto que pueda suponer una molestia para la comunidad, como pueden ser el ruido, el olor o el polvo La biofábrica de Pontevedra dispone de sistemas de medición en continuo para monitorizar los principales parámetros de emisión y asegurar no sólo que se cumplen los límites marcados en la autorización ambiental sino que de acuerdo al sistema de gestión basado en la mejora continua, se puedan mejorar paulatinamente.

A continuación se detallan las emisiones de los parámetros de los centros de operaciones de Ence en función de los parámetros establecidos en la AAI:

Emisiones a la atmósfero			
		Límite AAI	2022
	Partículas	40	28
Caldera de	SO_2	25	3
Recuperación	TRS	5	0,9
	NOx	200	139
	Partículas	30	6
Harnas da Cal	SO_2	70	9
Hornos de Cal	TRS	10	0,9
	NOx	200	136
	Partículas	100	41
0 11 1 5:	SO_2	800	5
Caldera de Biomasa	NOx	600	166
	СО	625	163

Valores validados expresados en mg/Nm³ al 6% oxígeno

Emisiones a la atmósfer	a		
	2020	2021	2022
Partículas (t/año)	195,0	87,4	53,5
SO ₂ (t/año)	165,0	73,1	10,6
TRS (t/año)	5,1	4,1	2,3
NOx (t/año)	842	742	423
CO (t/año)	240	143	79

Emisiones a la atmósfera			
	2020	2021	2022
Partículas (kg/tAD)	0,45	0,20	0,22
SO2 (kg/tAD)	0,38	0,17	0,04
TRS (kg/tAD)	0,0117	0,0096	0,0095
NOx (kg/tAD)	1,94	1,72	1,77
CO (kg/tAD)	0,55	0,33	0,33

Mitigación del cambio climático

Ence contribuye a mitigar el cambio climático a través de su propio modelo de negocio. Por una parte, gracias a su actividad en generación de energía renovable, Ence está ayudando a cambiar el modelo energético español, aportando un tipo de energía como es la generada con biomasa que no solo es renovable sino que además, aporta gestionabilidad, un factor con el que otras tecnologías de generación renovable no cuentan.

El aprovechamiento de la biomasa excedentaria representa una alternativa energética sostenible con grandes ventajas medioambientales, de reducción de emisiones y de contribución a la transición hacia un modelo energético bajo en carbono, en línea con las directrices de la Unión Europea y con la política energética española. En este sentido, Ence además traslada su compromiso con la mitigación del cambio climático a su Decálogo para la sostenibilidad de la biomasa, en el que se ha incluido como principio minimizar la emisión de carbono a lo largo de todo el ciclo de vida de la biomasa.

Por otra parte, con su negocio de producción de celulosa, Ence contribuye a cambiar el modelo de consumo de la sociedad, ofreciendo alternativas renovables, reciclables y con menor huella de carbono a productos como el plástico.

En el informe del año 2021 sobre la emisión de CO₂ equivalente realizado siguiendo la metodología descrita en la autorización, se refleja que la emisión total verificada de los gases efecto invernadero han sido 47.580 toneladas de CO₂.

Emisiones de CO ₂			
	2020	2021	2022
Toneladas CO ₂	86.166	67.455	47.580
Toneladas CO ₂ /tAD	0,198	0,156	0,199

Como ocurre en el resto de indicadores, el ratio de emisión en t/AD está condicionado por la parada de la biofábrica motivada por el bajo caudal de agua del río Lérez.

El indicador de las emisiones anuales totales de gases de efecto invernadero según el criterio del reglamento 2018/2026 en 2022 ha sido 731 \pm CO₂ equivalente, correspondiendo 74 \pm CO₂ equivalente al CH₄ y 657 al N₂O. Así, las toneladas totales de gases de efecto invernadero ascienden a 48.311 \pm .

Valorización de residuos

La circularidad de los procesos productivos de Ence, sumada a las características de sus principales materias primas (materiales naturales como la madera y la biomasa), hacen que la gran mayoría de los residuos generados en la biofábrica sean recuperables y valorizables para otras aplicaciones.

Los principales flujos de residuos generados en las actividades de Ence son cenizas, dregs y biolodos. Los residuos generados son recogidos y gestionados por gestores autorizados de acuerdo a la normativa vigente.

A continuación se detallan las cantidades de los principales residuos generados en la biofábrica

Generación de residuos			
	2020	2021	2022
Residuos no peligrosos	90,4	93,28	113,1
Residuos peligrosos	0,26	0,17	0,44
Total	90,64	93,47	113,5
% residuo valorizado	99,2	99,9	98,7

Expresados en kg/tAD peso húmedo

Generación de residuos			
	2020	2021	2022
Residuos no peligrosos	38.637	40.230	27.068
Residuos peligrosos	113,1	73,1	104,5
Total	39.401	40.303	27.172

Expresados en miles de kg peso húmedo

Ence recupera más de un 99% de sus residuos, es decir, menos del 1% de los residuos generados se envían a vertedero. Esto le ha valido la certificación Residuo Cero de AENOR (Reglamento RP-CSG-057), que reconoce a las organizaciones que apuestan por la prevención, la minimización y la valorización de los residuos, siendo una de las primeras empresas en el país en obtener este certificado y la primera de su sector industrial.

En lo que respecta a embalajes, Ence únicamente emplea papel y alambre para la protección de las balas de pasta. El papel puede ser incorporado por el cliente junto con la pasta a su proceso y el alambre es recuperado por los clientes para su reciclaje.

Generación de envases			
	2020	2021	2022
Alambre (t)	1.064	1.157	566
Alambre (kg/tAD)	2,44	2,68	2,36

En cumplimiento de lo establecido en el Real Decreto 1055/2022 de envases y residuos de envases, la biofábrica de Pontevedra se ha inscrito en la sección de envases del registro de productores de productos con aplicación del alambre puesto en el mercado.

Un vecino responsable

Además de trabajar en aquellos vectores ambientales de mayor impacto, Ence enfoca sus esfuerzos también en aquellos aspectos que pueden afectar a las comunidades más cercanas a sus instalaciones, tales como el impacto acústico, la calidad del aire o el impacto oloroso. Así, Ence Pontevedra vela para que sus actividades no provoquen ningún tipo de molestia a sus vecinos y facilita canales de comunicación permanente para recibir y gestionar con rapidez cualquier tipo de incidencia. De esta forma, la compañía quiere garantizar la licencia social para operar y ser percibida por su aporte de valor a la comunidad.

Control y reducción del impacto oloroso

En el proceso de producción de pasta Kraft se generan compuestos reducidos de azufre que pueden provocar impactos olorosos en las inmediaciones de las plantas si no se tratan adecuadamente. Consciente de la importancia de este aspecto para las comunidades vecinas, Ence fijó como prioridad reducir al máximo el impacto oloroso de la biofábrica y puso en marcha hace ya más de diez años el Plan Olor Cero. Gracias a las actuaciones enmarcadas en dicho plan se han conseguido reducir más de un 99% las emisiones olorosas.



Ence cuenta con una metodología propia para monitorizar el impacto oloroso de sus plantas, así como con un sistema predictivo basado en variables meteorológicas que permite pronosticar potenciales eventos de olor y que se usa para planificar las intervenciones en los procesos de forma que se minimicen sus potenciales impactos olorosos.

Control y mejora de la calidad del aire

Otro de los aspectos que Ence ha definido como prioritarios en materia de gestión ambiental es la prevención, monitorización y control de la calidad del aire, especialmente en términos de emisión de partículas y otros compuestos.

En la siguiente tabla se recogen los indicadores de calidad del aire de las biofábrica de Ence

Calidad del aire Pontevedra (µg/Nm³)				
Parámetro	2020	2021	2022	
Partículas	14,0	14,0	13,0	
SO ₂	2,6	2,9	2,8	
SH ₂	1,4	1,4	1,7	

Reduciendo el impacto acústico

Otra de las prioridades de Ence para garantizar la convivencia respetuosa con las comunidades vecinas pasa por reducir el impacto acústico de sus instalaciones. Para ello, cada año define planes de reducción que a lo largo de 2020 se han ido implantando.

Pontevedra (dBA)						
Periodo	2020	2021	2022			
Mañana	62	61	63			
Tarde	62	60	62			
Noche	56	56	53			

Prevención y control de la legionella

Ence-Pontevedra realiza el mantenimiento de las torres de refrigeración, contratando a una empresa autorizada conforme a lo establecido en la legislación vigente sobre los criterios higiénicos – sanitarios para la prevención y control de la legionelosis. Esta empresa se encarga de realizar el mantenimiento mensual y de choque con la planta en marcha y planta parada.

Mensualmente se realizan por parte de los laboratorios contratados, los análisis fisicoquímicos, bacterias aerobias totales a 36°C y trimestralmente de legionella pneumophila.

Los resultados de los análisis microbiológicos siempre han constatado la ausencia total de Legionela, y los análisis de parámetros físico-químicos se encuentran dentro de los rangos esperables para una instalación industrial.

Impacto visual

La biofábrica de Ence en Pontevedra ha culminado su proyecto de integración paisajística, una iniciativa pionera en el sector industrial español que se enmarca en la política de sostenibilidad y responsabilidad medioambiental de la compañía. El proyecto ha supuesto una inversión de 4 millones de euros y ha contado con la participación de 18 empresas gallegas. Los edificios más visibles del conjunto industrial de Ence en Lourizán se han dotado de una envoltura que, debido a sus formas, elaboración y tonos cromáticos, hace posible una mayor integración paisajística de la biofábrica en su entorno.

Asimismo, se han introducido masas de arbolado alrededor del complejo industrial, además de reforzar las zonas ajardinadas de la parcela ya existentes. Estos pequeños bosques integran visualmente la parcela al arboreto de Lourizán que tiene a sus espaldas y permiten que el enclave industrial y sus edificios queden envueltos por diferentes frentes vegetales, que serán más evidentes en sucesivos años, con el crecimiento de los árboles.

Efectos sobre el suelo

Se dispone de una red piezométrica instalada conforme a los criterios establecidos en la Autorización Ambiental Integrada, con el objeto de poder controlar la calidad de las aguas subterráneas de modo que se pueda evaluar la influencia de la planta industrial.

En los puntos de control se determinan pH, conductividad, nivel freático, compuestos organoclorados extraíbles, hidrocarburos aromáticos volátiles, hidrocarburos halogenados volátiles, índice de fenoles, arsénico, cadmio, cobalto, cobre, cromo, mercurio, níquel, plomo y zinc. Los análisis de calidad de las aguas subterráneas junto con los correspondientes a los parámetros indicados, se realizan con frecuencia trimestral. Los resultados obtenidos siguen en todo momento la tendencia de los valores de referencia históricos.

Aspectos ambientales indirectos

Los aspectos ambientales sobre los que Ence-Pontevedra no puede ejercer pleno control de la gestión son los derivados de los proveedores y contratistas (incluido el transporte) y productos auxiliares.

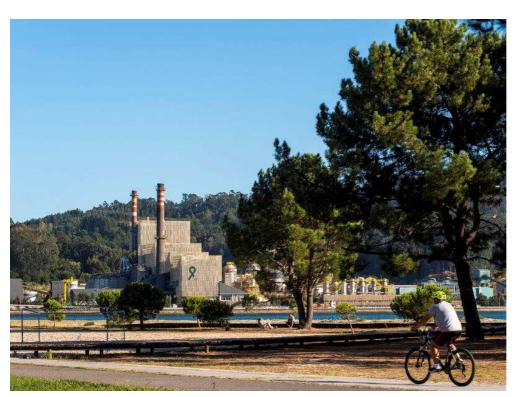
Ence-Pontevedra realiza con carácter regular, tal y como se recoge en el correspondiente procedimiento, la identificación de los aspectos indirectos, resultando evaluados como significativos los que se detallan en esta declaración. A continuación se indica en qué modo se controlan estos aspectos.

Con el fin de garantizar el cumplimiento de la Política de Ence en relación con las actividades y servicios contratados, Ence Pontevedra realiza, previamente a su incorporación como tal, un proceso de homologación de los proveedores y contratistas.

Todas las materias primas y productos que se precisen en el proceso productivo o en actividades auxiliares, son evaluadas previamente a su compra. Ence Pontevedra realiza una valoración de la influencia que dicho producto puede ejercer sobre aspectos ambientales directos. Anualmente, se encarga a un laboratorio externo el análisis de diversos productos auxiliares para corroborar que siguen manteniendo las condiciones exigidas en el momento de su incorporación al proceso de la fábrica.

Toda empresa auxiliar que vaya a desempeñar su labor en el Centro de operaciones de Ence Pontevedra de manera continuada, recibe una formación ambiental y una síntesis de las exigencias ambientales que eviten su posible incidencia en los aspectos ambientales directos.

Relaciones con el entorno y empleados



La biofábrica de Pontevedra evoluciona y consolida su relación con el Entorno por ser un pilar básico la misión de la compañía, asegurando la sostenibilidad de las operaciones del proceso productivo.

Ence quiere ser percibida como un vecino responsable en las comunidades donde opera. Con este objetivo, la compañía trabaja con determinación para reducir el impacto oloroso y el ruido que pueden generar algunas de sus actividades y que pueden suponer molestias para las comunidades del entorno de la biofábrica.



Evaluación del comportamiento ambiental

Los objetivos ambientales constituyen la concreción de la Política Ambiental de Ence en la biofábrica de Pontevedra y de los compromisos internos y externos derivados de la necesidad de prevenir y corregir los efectos ambientales identificados como negativos.

Objetivos y metas 2022. Grado de consecución

La implantación del modelo de gestión TQM ha propiciado un enfoque hacia la mejora basado en el desarrollo de planes de trabajo liderado por equipos multidisciplinares a través de los Objetivos de Mejora Fundamental.

En el año 2022 la mejora ambiental ha estado centrada en 5 aspectos clave:

- · Mejorar el impacto oloroso
- · Reducir la emisión de partículas
- · Reducir el impacto de ruido
- · Mantener el consumo de agua
- · Mejorar la calidad del vertido

Fruto del esfuerzo de todos, y a pesar de las dificultades encontradas, el grado de consecución de los objetivos ha sido excelente, habiéndose alcanzado el 100 % de cumplimiento de todos los objetivos fijados.

	Vector	Metas	Indicador	Grado de consecución
Mejorar y asegurar el buen comportamiento ambiental y la proactividad con el entorno	Olor	Reducir el impacto oloroso un 20 %	IIO	100 %
		Reducir 20% la emisión de minutos de olor en CR	Minutos	100 %
		Reducir 20 % la emisión de minutos de olor en HC	Minutos	100 %
	Emisión de partículas	Reducir la emisión de partículas CR (41 mg/Nm³)	mg/Nm³	100 %
		Reducir la emisión de partículas HC (10 mg/Nm³)	mg/Nm³	100 %
	Ruido	Reducir un 50% las quejas por ruido	Número	100 %
	Consumo de agua	Mantener el ratio de consumo de agua (28,2 m³/tAD)	m³/tAD	100 %
	Vertido	Reducir los sólidos a la salida de la EDAR (30 mg/L)	mg/L	100 %

Es necesario tener en cuenta que en el año 2022, para asegurar el caudal ecológico y priorizar el abastecimiento de la población, Ence se vio obligada a detener temporalmente la actividad de la planta, hasta que se normalizó la situación del caudal del río.

Objetivos y metas 2023

Para el año 2023, de acuerdo con las directrices fijadas en el plan director de sostenibilidad de la compañía y con el objeto de asegurar las Operaciones Seguras y Ecoeficientes y continuar mejorando los parámetros ambientales materiales de la biofábrica, se han definido los siguientes objetivos de mejora:



Seguimiento de requisitos legales y otros requisitos

Las principales autorizaciones de que dispone Ence Pontevedra, y que sirven para dar cumplimiento a los requisitos legales aplicables, son las siguientes:

Aspectos ambientales directos	Fecha de resolución
Licencia de actividad	29/02/1965
Permiso de captación de agua del río Lérez	30/12/1968
Autorización Ambiental Integrada	30/04/2008
Renovación de la Autorización Ambiental Integrada	21/12/2011
Actualización de la Autorización Ambiental Integrada	09/12/2013
Prórroga de la concesión del terreno	20/01/2016
Revisión de la Autorización Ambiental Integrada	28/09/2018
Autorización de emisión de GEI 2021-2030	28/12/2020

Ence asume como compromiso el cumplimiento de los requisitos legales, lo que se refleja como un principio básico de comportamiento dentro de su Política Ambiental.

A fin de mantener al día la información sobre los requisitos legales aplicables, Ence dispone de una metodología para identificar, crear y mantener un registro actualizado de los requisitos legales ambientales que le son de aplicación y obligado cumplimiento, así como otros requisitos que decida suscribir de manera voluntaria.

El Plan de Control Ambiental definido para el control de los aspectos ambientales significativos, garantiza el seguimiento permanente del grado de cumplimiento de los requisitos legales aplicables y la rápida puesta en marcha de las acciones pertinentes para solventar cualquier anomalía. Periódicamente, en el centro de Pontevedra se evalúa el grado de cumplimiento de todos estos requisitos legales.

Como ya se comentó, en la página web www.encepontevedra.com, además de la información relevante del Centro de Operaciones, se publican diariamente los indicadores de desempeño ambiental de Ence en Pontevedra. En dicha página, cada día se pueden comprobar los datos de los 30 días anteriores convenientemente contextualizados con los parámetros establecidos en la Autorización Ambiental Integrada y los indicadores BREF de referencia de la Unión Europea.

El 7 de febrero de 2023, se ha publicado en la web del Consejo General del Poder Judicial la noticia de que la Sección Quinta de la Sala de lo Contencioso-Administrativo del Tribunal Supremo ha estimado los recursos presentados por Ence y otras entidades contra las sentencias de la Audiencia Nacional que anularon la Resolución, de 20 de enero de 2016, de la Directora General de Sostenibilidad de la Costa y del Mar, que otorgó a Ence una prórroga de 60 años de la concesión de ocupación de una franja de dominio público marítimo terrestre destinada a fábrica de pasta de celulosa en Pontevedra, **avalando de este modo la prórroga de la concesión por 60 años** para la biofábrica de Pontevedra.

Glosario

AOX: Organohalogenados totales adsorbibles. Compuestos orgánicos clorados presentes en las aguas residuales, cuando se emplea cloro o algunos de sus derivados en el blanqueo de la celulosa.

AAI: Autorización Ambiental Integrada

ASG: Ambiental, social y gobernanza

BREF: Documento de referencia sobre las Mejores Técnicas Disponibles en la Industria de Pasta y Papel

C.BIO: Caldera de Biomasa. Caldera de apoyo para la generación de vapor y energía eléctrica, que emplea tecnología de lecho fluido.

CO₂: Dióxido de Carbono o anhídrido carbónico. Gas con "efecto invernadero", causante del calentamiento global de la atmósfera terrestre y producto de combustión de combustibles fósiles.

CRIII: Caldera de Recuperación para la incineración de licor negro y generación de vapor y energía (cogeneración) y recuperación de productos químicos.

DBO₅: Demanda Bioquímica de Oxígeno calculada tras 5 días de incubación (habitualmente se expresa en mg/l)

DLB: Digestores-Lavado-Blanqueo

dB: Unidad física aplicada para medir la diferencia de intensidad sonora. Unidad audiométrica que expresa la proporción en una escala logarítmica en que la intensidad de un sonido es mayor o menor que otro.

DQO: Demanda Química de Oxígeno. Consumo de oxígeno por oxidación química completa de la materia orgánica contenida en un agua residual (habitualmente se expresa en mg/l).

EMAS: Sistema Europeo de Ecogestión y ecoauditoría, conforme al Reglamento 1221/2009.

FSC®: Forest Stewardship Council®: estándar de certificación de gestión forestal sostenible de ámbito mundial

GEI: Gases de efecto invernadero

GJ/tAD: Gigajulios por unidad de producción

HC: Hornos de Cal, empleado para la calcinación de lodos de carbonato y recuperación de productos químicos a proceso. Permite cerrar el circuito de reutilización de productos químicos alcalinos.

ISO: International Organization for Standarization; Organización Internacional de Estandarización

Kg/tAD: Kilogramos por unidad de producción.

Kg/día: Kilogramos por día.

Kw/tAD: Kilovatios por unidad de producción.

Mwh: Mega vatios hora

Mwh/tAD: Mega vatios hora por unidad de producción

m³/tAD: Metros cúbicos por unidad de producción.

Nm³: Metro cúbico de aire o gas en condiciones normales (temperatura de 0°C y 1 atmósfera de presión).

NOx: Óxidos de Nitrógeno: se producen en las instalaciones de combustión a partir del O2 presente en el aire.

µg/Nm³: Microgramos por metro cúbico de aire o gas en condiciones normales

OCA: Organismo Control Autorizado (ECA/OCA/ENICRE)

PEFC: Programme for the Endorsement of Forest Certification; Programa de reconocimiento de Sistemas Certif. Forestal

pH: Medida de la acidez de un producto líquido o vertido

SH2: Sulfuro de Hidrógeno. Gas generado durante la digestión de la madera y la evaporación de licor negro.

\$0₂: Anhídrido Sulfuroso o Dióxido de Azufre. Se forma en la combustión de fuel y de licor negro.

SS: Sólidos en Suspensión. Se expresan en Kg/día.

tAD: Toneladas "air dry", secas al aire (sequedad 90%). Denominación de la unidad de producción de celulosa.

TCF: Total Chlorine Free, celulosa obtenida mediante blanqueo totalmente exento de cloro

TRS: Total Reduced Compounds (compuestos reducidos de azufre)

REE: Red eléctrica Española

ER: Energía renovable

La siguiente Declaración se emitirá en el primer semestre del año próximo.

AENOR

DECLARACIÓN DEL VERIFICADOR MEDIOAMBIENTAL SOBRE LAS ACTIVIDADES DE VERIFICACIÓN Y VALIDACIÓN

AENOR INTERNACIONAL, S.A.U., en posesión del número de registro de verificadores medioambientales EMAS nº ES-V-0001, acreditado para el ámbito 13.30 "Acabado de textiles" (Código NACE) declara:

haber verificado que la organización, según se indica en la declaración medioambiental de **ENCE ENERGÍA Y CELULOSA, S.A. - Biofábrica de Pontevedra,** en posesión del número de registro ES-GA-000001

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), modificado según Reglamento (UE) 2017/1505 y Reglamento (UE) 2018/2026.

Mediante la firma de esta declaración, declaro que:

- la verificación y validación se han llevado a cabo respetando escrupulosamente los requisitos del Reglamento (UE) 2017/1505 y Reglamento (UE) 2018/2026;
- 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 de la organización 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 30 de junio de 2023

Firma del verificador

Rafael GARCÍA MEIRO Director General de AENOR