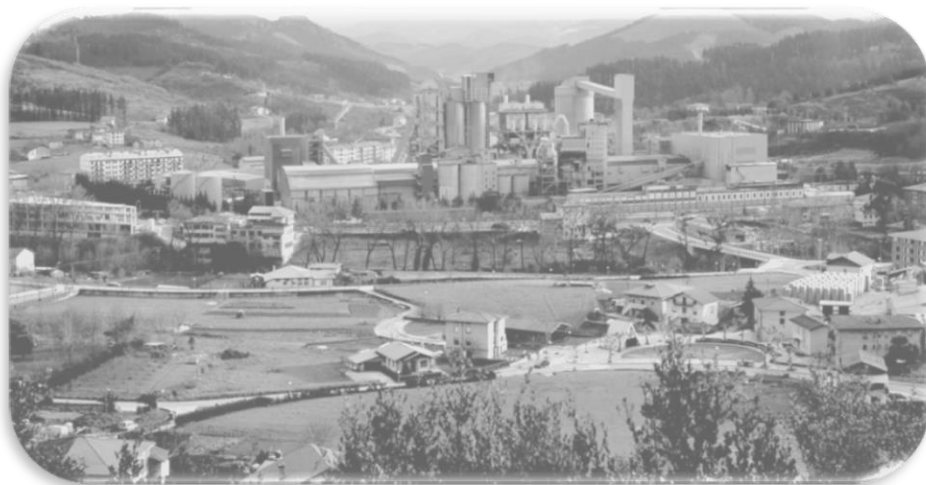




2025

DECLARACIÓN AMBIENTAL



DECLARACIÓN AMBIENTAL 2025

Un año más, CEMENTOS LEMONA, S.A. pone a disposición de sus partes interesadas esta Declaración Ambiental, la vigésima segunda conforme al Reglamento Europeo EMAS, con aquellos aspectos y actividades relevantes en el ámbito del medio ambiente asociado a sus actividades de explotación de la cantera y la producción de clínker y cemento, habiendo sido este un año en el que se han mantenido los resultados en lo referente a producción y estabilidad de funcionamiento en relación a años precedentes.

Los contenidos de esta Declaración se han puesto a disposición de todos los trabajadores para que aporten sus comentarios, han sido revisados por los responsables de su gestión y aprobados por la Dirección de la empresa y, al igual que en el caso de Declaraciones de años anteriores, se ha solicitado a AENOR que actúe como tercera parte independiente.

Confiamos en que esta Declaración, planteada con los objetivos preferentes de que pueda constituir un instrumento de información útil y un canal de comunicación eficaz en torno a las diferentes facetas que afectan a su responsabilidad ambiental, sea de interés para sus lectores.

TABLA DE CONTENIDO

1	Introducción	8
2	Presentación de la empresa.....	10
2.1	Descripción de la actividad	11
2.2	Descripción de los productos	12
3	Gestión ambiental.....	16
3.1	Política ambiental	16
3.2	Sistema de gestión ambiental	18
3.3	Aspectos ambientales.....	20
3.3.1	Aspectos ambientales directos	21
3.3.2	Aspectos ambientales indirectos	23
4	Comportamiento ambiental	27
4.1	Consumo de materias primas.....	27
4.2	Consumo de recursos	29
4.2.1	Consumo de combustibles	30
4.2.2	Consumo de electricidad.....	32
4.2.3	Consumo de agua.....	32
4.3	Emisiones atmosféricas confinadas y no confinadas	32
4.3.1	Emisiones confinadas	33
4.3.2	Emisiones no confinadas.....	37
4.4	Emisiones sonoras y vibraciones	38
4.4.1	Emisiones sonoras	38
4.4.2	Vibraciones.....	40
4.5	Residuos.....	41
4.5.1	Estériles generados en cantera	42
4.6	Vertidos	42
4.7	Biodiversidad	43
4.7.1	Labores de restauración.....	44
4.7.2	Uso del suelo	45
4.8	Situaciones de emergencia ambiental	46

5	Requisitos legales y otros requisitos.....	48
6	Programa ambiental 2025	52
7	Mejoras ambientales	56
8	Compromiso con los grupos de interés	58
8.1	Accionistas	58
8.2	Empleados	58
8.3	Proveedores, industria auxiliar y clientes.....	60
8.4	Administraciones públicas y privadas.....	60
8.5	Sociedad en general	61
9	Indicadores básicos de comportamiento ambiental	68
10	Política de transparencia al exterior	78
11	Declaración final del verificador ambiental	80



Introducción

1 Introducción

El Grupo Cementos Lemona es un grupo industrial integrado presente en el negocio del sector de la construcción y particularmente en el cemento.

El cemento es un elemento esencial en nuestra sociedad y, gracias al pleno convencimiento de que su fabricación es compatible con la protección del clima y el respeto a los principios del desarrollo sostenible, hemos asumido hace tiempo el compromiso de mejora de la eficiencia de nuestros procesos productivos minimizando su impacto ambiental.

El apoyo en los sistemas de gestión ambiental y en los programas ambientales resulta, por ello, esencial, estableciéndose objetivos ambientales y nuevas inversiones para dotar de las mejores técnicas disponibles a los procesos. Como prueba de ello, se han impulsado nuevas estrategias basadas en la valorización energética y material de residuos, cuyo fin ha sido aumentar nuestra competitividad, y afrontar el futuro próximo en unas condiciones de plena garantía de éxito y sostenibilidad de nuestros procesos.

Creemos sinceramente que vamos por el buen camino; estamos convencidos de que la adaptación de nuestras actividades al Desarrollo Sostenible, además de cumplir con nuestra misión estratégica de adaptación al entorno, de mejorar las condiciones de nuestros trabajadores, y de satisfacer las necesidades de nuestros clientes, constituye un reto, que nos empujará a modificar nuestros procesos, pero que, como factor de cambio, también se convertirá en una oportunidad de mejora de nuestra competitividad y de nuestro servicio a la comunidad.

Está en nuestro ánimo mostrar el compromiso con el medio ambiente y el desarrollo sostenible de nuestras actividades industriales, así como animar a todo aquel que esté interesado en profundizar en el conocimiento de nuestra gestión ambiental a ponerse en contacto con nosotros utilizando los canales de comunicación descritos en esta Declaración.



Presentación de la empresa

2 Presentación de la empresa

La empresa Cementos Lemona, con actividad registrada según el código NACE 23.51 y NACE 08.11 para las actividades de producción de cemento y extracción de piedra respectivamente, resulta de la fusión en el año 2011, por razones operativas, de las actividades de fabricación y las funciones de comercialización y venta de cemento llevadas a cabo hasta entonces por la empresa Lemona Industrial, aunque la actividad de la fábrica se remonta a 1917, bajo la denominación de Sociedad Anónima Cementos Portland de Lemona, S.A.

A partir del año 2006 pasa a formar parte del grupo cementero Cementos Portland Valderrivas, un grupo industrial con un elevado componente minero presente en todo el ciclo del negocio de la construcción, constituido por un elevado número de sociedades y que está presente en España, con ocho fábricas de cemento repartidas por toda la geografía nacional, en Estados Unidos y en Túnez.

En el año 2013 la empresa es adquirida por un nuevo accionariado, Cement Roadstone Holding, que integra en su estrategia negocios comunes relacionados con el sector de la construcción y que se encuentra implantada en países de varios continentes.



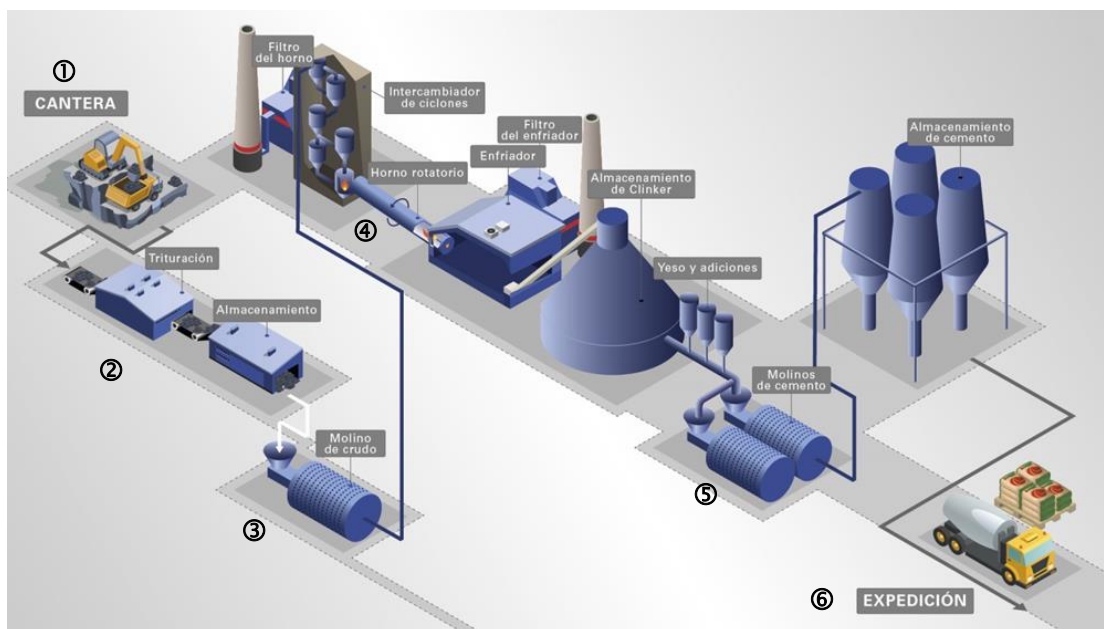
La fábrica de Lemona, Bº Arraibi, 40, 48330 Lemoa-Bizkaia, con una superficie ocupada de 74.984,54 m², y coordenadas UTM, X: 518.191, Y: 4.783.737, se encuentra situada en la provincia de Bizkaia, en el municipio de Lemoa, integrada en el casco urbano y en el núcleo de población principal del municipio, rodeada por carreteras, la estación de ferrocarril y muy próximas al río Ibaizabal, afluente del Nervión. Su actividad es la producción de cemento mediante un horno de vía seca.

La cantera "Monte Murguía" Bº Azurreka, s/n (48330 Lemoa-Bizkaia) se sitúa en el término municipal de Lemoa (Bizkaia), en la parte media y baja de la ladera del monte al que debe su nombre, al Oeste de la fábrica de cemento de Cementos Lemona, S.A. y coordenadas UTM, X: 518.191 e Y: 4.783.737. El perímetro de la cantera está limitada al Este por la carretera N240 de Bilbao a Vitoria por el Puerto de Barazar (desde la que tiene su acceso), mientras que al norte, por debajo de la cota de cantera, discurre parte del trazado de la línea de ferrocarril de vía estrecha Bilbao-San Sebastián.



NIF	PLANTILLA	CERTIFICADOS	ÁMBITO DE APLICACIÓN
A 48-002117	156	GA-2000/0290 VDM-05/019	Explotación de Marga en Cantera de, Monte Murguía y producción de clínker y cemento gris.

2.1 Descripción de la actividad



El proceso productivo comienza con la extracción mediante voladura, la trituración, el transporte y el almacenamiento de las materias primas de naturaleza caliza y margosa desde una cantera cercana, situada en el término municipal de Lemoa, con una superficie de explotación de 270.000 m² ❶.

Los aspectos ambientales asociados a la explotación de cantera más relevantes son: impacto visual, cambio de morfología del terreno, ocupación de espacios naturales, agotamiento de recursos naturales e impactos asociados a la explotación, tales como vibraciones, ruido y emisión de partículas, principalmente.

A continuación, estas calizas previamente homogeneizadas ❷ junto con otras materias primas de naturaleza margosa y arcillosa, dan lugar a la harina de crudo, tras un proceso de molienda y mezcla adecuada ❸.

Esta harina de crudo, sometida a un calentamiento hasta superar los 1.450°C empleando como combustibles el coque de petróleo, previamente molido, y otros combustibles alternativos – neumáticos fuera de uso, harinas animales, plásticos y combustible derivado de residuos - en un horno horizontal rotatorio y una torre de ciclones ❹, da lugar al producto intermedio clinker, constituido fundamentalmente por silicatos de calcio, responsables del endurecimiento irreversible del cemento en contacto con el agua y/o el aire.

Los aspectos ambientales asociados a la fabricación de cemento más relevantes son: contaminación atmosférica de los procesos de molienda y de combustión, calentamiento global, emisión sonora y agotamiento de recursos naturales como combustibles fósiles y energía.

Su molienda, junto con otras adiciones y un regulador de fraguado como el yeso, en proporciones adecuadas, da lugar al cemento, con propiedades químicas, físicas y mecánicas específicas y normalizadas en función del tipo de adición, desde caliza a cenizas volantes de centrales térmicas de carbón o escoria de horno alto, entre otras, y de la finura de molienda⁵.

El producto final es almacenado en silos para su venta a granel o posteriormente ensacado.⁶

2.2 Descripción de los productos

Los productos comercializados comprenden una amplia gama que permite una selección idónea en función de la aplicación. En el año 2025 se han puesto en el mercado seis calidades de productos diferentes, todos ellos certificados con las marcas voluntarias N y Ns de AENOR, además del marcado CE, cumpliendo la legislación vigente y las exigencias normativas UNE-EN 197-1.



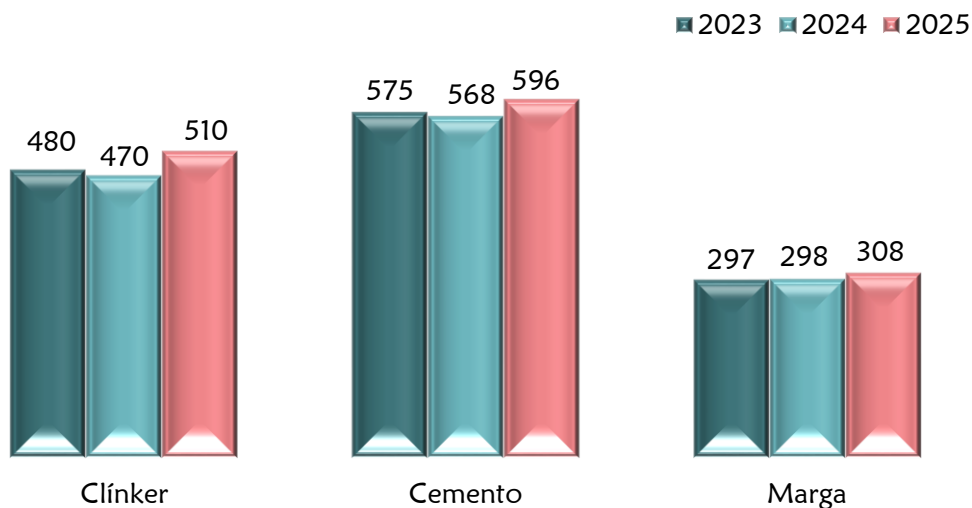
Instalación del ensacado en Cementos Lemona, S.A.

PRODUCCIÓN DE CEMENTO

PRODUCTO	NORMA	MERCADO	% PRODUCCIÓN
CEM I 52,5 R MA	UNE-EN 197-1	Exportación/Interior	28,57
CEM I 52,5 N-SR5	UNE-EN 197-1	Interior	4,48
CEM II/B-L 32,5 R	UNE-EN 197-1	Interior	2,1
CEM II/A-L 42,5 R	UNE-EN 197-1	Exportación/Interior	56,73
CEM IV/A(V) 42,5 N-SR	UNE-EN 197-1	Interior	8,04
CEM II/A-L 52,5 R	UNE-EN 197-1	Exportación/Interior	0,09

La producción alcanzada en el año 2025 ha sido de 509.749t de clínker que se ha utilizado para la producción de 596.242t de cemento, y 308.127t de marga en la cantera, producciones superiores al año 2024, para el cemento (5%), para el clínker (en un 8%) y para la marga (3,3%).

PRODUCCIÓN POR AÑO (miles t)



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



Gestión ambiental

3 Gestión ambiental

3.1 Política ambiental

Nuestro compromiso con la protección y conservación del medio ambiente queda plasmado en la Política de Prevención de Riesgos Laborales, Calidad y Medio Ambiente aprobada por el Director General de CEMENTOS LEMONA, el 11 de marzo de 2025, basada en los siguientes principios de actuación:



Política de Prevención de Riesgos Laborales, Calidad, Medio Ambiente y Energía

CEMENTOS LEMONA, S.A., empresa dedicada a la fabricación y venta de clinker y cemento, considera que la Seguridad y Salud de las personas, la Calidad, la protección del Medio Ambiente y la gestión de la Energía son compromisos prioritarios y esenciales en su estrategia y actividades diarias. Por eso ha establecido un Sistema de Gestión Integrado, que impulse la mejora continua en cada uno de los aspectos indicados y que tiene su base en esta Política.

- **Liderazgo** para establecer un proceso de mejora continua de nuestra gestión integrada, que identifique los riesgos directos e indirectos asociados a las personas, a los productos, al medio ambiente y a la eficiencia energética, y que los prevenga y elimine, mediante a través del establecimiento de objetivos y metas y de indicadores de su incumplimiento. La línea de mando integrará la Seguridad y Salud Laboral, la Calidad, el Medio Ambiente y la Energía en la gestión del negocio y será la responsable de la aplicación del Sistema de Gestión Integrado y de la obtención de sus resultados, disponiendo para ello de los recursos necesarios.
- **Cumplimiento normativo** de todos los requisitos relativos a la prevención de riesgos laborales, a la calidad de nuestros productos, a los de carácter ambiental y a los de desempeño energético, tanto legales como reglamentarios o voluntarios que resulten de aplicación a nuestra actividad, teniendo en cuenta las mejores prácticas disponibles y posibles.
- **Formación e información** a nuestros trabajadores para lograr una concienciación en prevención de riesgos laborales y medio ambiente, y a la Sociedad sobre nuestro desempeño y el efecto de nuestras actividades y productos en el entorno y en las personas.
- **Concienciación** al personal propio y subcontratado en el cumplimiento de las buenas prácticas de prevención, calidad y ambientales para garantizar un lugar seguro de trabajo. Asimismo, se insta a los empleados y contratistas que tienen plena autoridad para interrumpir el trabajo propio o ajeno por causas de seguridad y que no habrá un impacto negativo por ello, todo lo contrario, se agradece la implicación para la mejora de la seguridad en nuestro entorno.
- **Colaboración y comunicación** abierta con las partes involucradas en el proceso de mejora continua, estableciendo sinergias con nuestros proveedores, clientes y agentes, para adaptar nuestras relaciones a la adopción de prácticas de prevención de riesgos laborales y ambientales correctas, a la gestión eficiente de la calidad y el desempeño energético y la satisfacción del cliente, incluyendo el compromiso de consulta y participación de los trabajadores y sus representantes.
- **Administrar y reducir el riesgo de las operaciones**, evaluar y administrar los riesgos mediante la eliminación de peligros y/o minimizando los riesgos a fin de proporcionar condiciones de trabajo seguras y saludables.
- **Optimización** de la eficiencia de nuestras actividades y de nuestra capacidad productiva, a través del aprovechamiento racional de los recursos y del agua y la mejora de la eficiencia energética, el seguimiento y control del buen funcionamiento de todos los equipos y procesos implicados en el Sistema de Gestión, la minimización de la contaminación y la valorización de residuos tanto para su aprovechamiento en sustitución de las materias primas como de los combustibles, contribuyendo a la reducción de gases de efecto invernadero.
- **Conservación** del entorno natural de las instalaciones, mediante la adopción de medidas para mitigar o restaurar los impactos adversos causados preservando la biodiversidad.
- **Prevención de los daños y deterioro de la salud, fomentando hábitos de vida saludables** por parte de la dirección y todos los empleados, atendiendo a sus funciones, delegación y autoridad, de acuerdo con el principio de seguridad integrada.
- **Impulso** a la innovación y desarrollo de nuevas tecnologías para la mejora de nuestras actividades y productos. Apoyo a la adquisición de productos y servicios de eficiencia energética que impacten en el desempeño energético y a las actividades de diseño que consideren la mejora del desempeño energético.
- **Revisión** de la operatividad del sistema a través de la realización de auditorías y revisiones periódicas para mantener la operatividad del sistema y asegurar el cumplimiento permanente de nuestro compromiso. Análisis continuo del entorno, así como riesgos y oportunidades existentes en las operaciones llevadas a cabo por la empresa.

CEMENTOS LEMONA, S.A. considera que cada empleado tiene la obligación de conocer los procedimientos de seguridad, calidad, medio ambiente y energía establecidos para los trabajos a desempeñar y de cumplir y hacer cumplir esta Política y que el logro de los objetivos es responsabilidad de todas las personas que participan en sus actividades. En consecuencia, se invita a todas las personas de la Organización a contribuir y participar en los programas de mejora de los aspectos indicados.

La Política de Prevención de Riesgos Laborales, Calidad, Medio Ambiente y Energía será revisada periódicamente por la Dirección para asegurar su continua adecuación a las necesidades futuras y al propósito de CEMENTOS LEMONA S.A.

Director General

D. Carlos Badilla Ibarra

v 06 (11 mar 2025)

CEMENTOS LEMONA, S.A., empresa dedicada a la fabricación y venta de clinker y cemento, considera que la Seguridad y Salud de las personas, la Calidad, la protección del Medio Ambiente y la gestión de la Energía son compromisos prioritarios y esenciales en su estrategia y actividades diarias. Por eso ha establecido un Sistema de Gestión Integrado, que impulse la mejora continua en cada uno de los aspectos indicados y que tiene su base en esta Política.

- ◆ **Liderazgo** para establecer un proceso de mejora continua de nuestra gestión integrada, que identifique los riesgos directos e indirectos asociados a las personas, a los productos, al medio ambiente y a la eficiencia energética, y que los prevenga y elimine, medible a través del establecimiento de objetivos y metas y de indicadores de su incumplimiento. La línea de mando integrará la Seguridad y Salud Laboral, la Calidad, el Medio Ambiente y la Energía en la gestión del negocio y será la responsable de la aplicación del Sistema de Gestión Integrado y de la obtención de sus resultados, disponiendo para ello de los recursos necesarios.
- ◆ **Cumplimiento normativo** de todos los requisitos relativos a la prevención de riesgos laborales, a la calidad de nuestros productos, a los de carácter ambiental y a los de desempeño energético, tanto legales como reglamentarios o voluntarios que resulten de aplicación a nuestra actividad, teniendo en cuenta las mejores prácticas disponibles y posibles.
- ◆ **Formación e información** a nuestros trabajadores para lograr una concienciación en prevención de riesgos laborales y medio ambiente, y a la Sociedad sobre nuestro desempeño y el efecto de nuestras actividades y productos en el entorno y en las personas.
- ◆ **Concienciación** al personal propio y a las empresas contratadas en el cumplimiento de las prácticas de prevención de riesgos laborales y ambientales para garantizar un lugar seguro de trabajo. Asimismo, se insta a los empleados y contratas que tienen plena autoridad para interrumpir el trabajo propio o ajeno por causas de seguridad y que no habrá un impacto negativo por ello, todo lo contrario, se agradece la implicación para la mejora de la seguridad en nuestro entorno.
- ◆ **Colaboración y comunicación** abierta con las partes involucradas en el proceso de mejora continua, estableciendo sinergias con nuestros proveedores, clientes y agentes, para adaptar nuestras relaciones a la adopción de prácticas de prevención de riesgos laborales y ambientales correctas, a la gestión eficiente de la calidad y el desempeño energético y la satisfacción del cliente, incluyendo el compromiso de consulta y participación de los trabajadores y sus representantes.
- ◆ **Optimización** de la eficiencia de nuestras actividades y de nuestra capacidad productiva, a través del aprovechamiento racional de los recursos y del agua y la mejora de la eficiencia energética, el seguimiento y control del buen funcionamiento de todos los equipos y procesos implicados en el Sistema de Gestión, la minimización de la contaminación y la valorización de residuos tanto para su aprovechamiento en sustitución de las materias primas como de los combustibles, contribuyendo a la reducción de gases de efecto invernadero.
- ◆ **Conservación** del entorno natural de las instalaciones, mediante la adopción de medidas para mitigar o restaurar los impactos adversos causados preservando la biodiversidad.
- ◆ **Prevención de los daños y el deterioro de la salud**, fomentando hábitos de vida saludables por parte de la dirección y todos los empleados, atendiendo a sus funciones, delegación y autoridad, de acuerdo con el principio de seguridad integrada.

- ◆ **Impulso** a la innovación y desarrollo de nuevas tecnologías para la mejora de nuestras actividades y productos. Apoyo a la adquisición de productos y servicios de eficiencia energética que impactan en el desempeño energético y a las actividades de diseño que consideren la mejora del desempeño energético.
- ◆ **Revisión** de la operatividad del sistema a través de la realización de auditorías y revisiones periódicas para mantener la operatividad del sistema y asegurar el cumplimiento permanente de nuestro compromiso.

CEMENTOS LEMONA, S.A. considera que cada empleado tiene la obligación de conocer los procedimientos de seguridad, calidad, medio ambiente y energía establecidos para los trabajos a desempeñar y de cumplir y hacer cumplir esta Política y que el logro de los objetivos es responsabilidad de todas las personas que participan en sus actividades. En consecuencia, se invita a todas las personas de la Organización a contribuir y participar en los programas de mejora de los aspectos indicados.

La Política de Prevención de Riesgos Laborales, Calidad, Medio Ambiente y Energía será revisada periódicamente por la Dirección para asegurar su continua adecuación a las necesidades futuras y al propósito de CEMENTOS LEMONA S.A.

3.2 Sistema de gestión ambiental

Inspirado en los conceptos que definen la mejora continua, se establece como herramienta el Sistema de Gestión Ambiental, adaptado a las características, particularidades y necesidades de la organización y de las instalaciones.

El Sistema de Gestión Ambiental es acorde con las normas internacionales UNE-EN-ISO 14.001:2015 - certificado en el año 2000 - y el Reglamento Europeo 1221/2009 (EMAS III) modificado según Reglamento (UE) 2017/1505 y Reglamento (UE) 2018/2026 – inscrito en el año 2005 con el código ES-EU-000028 - y se incorpora como una parte del sistema de la Organización que adopta los principios de la Gestión Ambiental como eje fundamental de su actuación.

Este sistema de gestión, las auditorías y las revisiones que del mismo ha realizado la Dirección, permiten mantener una dinámica de gestión en base a los siguientes principios básicos:

- ◆ Compromiso de liderazgo.
- ◆ Pensamiento basado en riesgos.
- ◆ Planificación de los cambios.
- ◆ Estrategia de comunicación.
- ◆ Concepto de ciclo de vida.
- ◆ Análisis del contexto.
- ◆ El cumplimiento de la legislación vigente en materia ambiental.

- ◆ La mejora continua del comportamiento ambiental de la fábrica y la cantera.
- ◆ La prevención de la contaminación.

La estructura documental del Sistema de Gestión Integrado se basa en un esquema piramidal en base a la relevancia y jerarquía de los documentos.



Los documentos en los que se soporta el Sistema de Gestión Integrado están basados en un Manual y procedimientos específicos que recogen la operativa de la producción de cemento. Los registros son un tipo especial de documentos que dan lugar a la evidencia del funcionamiento del sistema sirviendo de soporte en todos los ámbitos aplicables del Sistema de Gestión Integrado.

El desarrollo e implantación del Sistema de Gestión Integrado y el grado de adecuación a las normas de referencia se fundamenta en el establecimiento de una estructura adecuada de su organización para atribuir las funciones y responsabilidades ambientales necesarias.

3.3 Aspectos ambientales

El Sistema de Gestión Integrado de Cementos Lemona considera los aspectos ambientales generados a lo largo del ciclo de vida de su actividad productiva, esto es, incluyendo a aquellos que son derivados de las actividades, productos y servicios de la fábrica sobre los que no se tiene pleno control de su gestión y que se producen en fases ajenas a la actividad de Cementos Lemona, S.A.

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

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

- ◆ Peligrosidad o nivel de afectación al medio ambiente del aspecto.
- ◆ Cantidad o volumen del aspecto ambiental.
- ◆ Probabilidad y frecuencia con la que se produce el aspecto.
- ◆ Impacto del aspecto ambiental.
- ◆ Capacidad de influencia en medios económicos, técnicos o humanos para realizar actuaciones de prevención, control y corrección del aspecto.

La evaluación de aspectos ambientales es un punto de partida para el Programa de Gestión y para la definición y actualización de los procedimientos de control operacional, y los de actuación ante accidentes potenciales y situaciones de emergencia.

3.3.1 Aspectos ambientales directos

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

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

A partir de los aspectos identificados se realiza una evaluación de cada uno de ellos en condiciones normales en base a los criterios de peligrosidad – basados en el acercamiento al valor límite –, cantidad –en función de su comparación con el año anterior– y frecuencia.

$$\text{Significancia (normales)} = \text{peligrosidad} \times \text{cantidad} \times \text{frecuencia} \geq 10$$

La evaluación de los aspectos anormales se realiza a partir de la peligrosidad, la cantidad y la frecuencia.

$$\text{Significancia (anormales)} = \text{peligrosidad} \times \text{cantidad} \times \text{frecuencia} \geq 5$$

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

Su evaluación se realiza a partir de la consideración de criterios de probabilidad - según la periodicidad con la que se ha producido –, impacto – en función de a los medios que afecte – y peligrosidad.

$$\text{Significancia (emergencia)} = \text{peligrosidad} \times \text{probabilidad} \times \text{impacto} \geq 25$$

Resultarán, a partir de la evaluación realizada, aspectos ambientales significativos aquellos de mayor impacto y que, por tanto, exhiben una puntuación superior a la establecida como significatividad, de acuerdo con los criterios indicados. Así, han resultado significativos en la evaluación de aspectos del año 2024, los siguientes aspectos ambientales, para los que se han establecido una serie de acciones de mejora enmarcadas en algunos casos en el programa ambiental establecido para el próximo periodo.

3.3.1.1 Aspectos ambientales directos significativos. Generados en situación normal

ASPECTO AMBIENTAL	ACCIONES DE MEJORA PREVISTAS / ANÁLISIS	IMPACTO
EFICIENCIA ENERGÉTICA. Situación normal. Consumo térmico MJ/ t ck	En términos absolutos el consumo térmico ha disminuido con respecto a los dos años anteriores. Se realiza un control mensual a través de los indicadores, pero se propone como objetivo, al aumentar el consumo térmico con respecto al año anterior.	Agotamiento recursos naturales
Objetivo 2025. Instalación de un bypass de cloro, modificación de la instalación de combustibles alternativos e instalación de water spray en intercambiador para incrementar el nivel de sustitución térmica del horno		

ASPECTO AMBIENTAL	ACCIONES DE MEJORA PREVISTAS / ANÁLISIS	IMPACTO
CONSUMO DE AGUA CAPTADA. Situación normal. m³/año fábrica	El consumo de agua de captación de agua de río en la fábrica ha resultado ser significativo, al aumentar con respecto al año anterior. El consumo de agua captada esta monitorizada en continuo y se evalúa mensualmente con los indicadores, por lo que no se ha previsto ningún objetivo.	Agotamiento recursos naturales

ASPECTO AMBIENTAL	ACCIONES DE MEJORA PREVISTAS / ANÁLISIS	IMPACTO
CONSUMO DE MATERIAS PRIMAS AUXILIARES. Situación normal. Propano (t/producto fab. Envasado)	Ha disminuido el producto fabricado envasado y el consumo de propano, en términos absolutos, aumentando ligeramente el ratio y resultando significativo. No se ha propuesto como objetivo, porque se realiza un control mensual.	Agotamiento recursos naturales

ASPECTO AMBIENTAL	ACCIONES DE MEJORA PREVISTAS / ANÁLISIS	IMPACTO
GENERACIÓN DE RESIDUOS. Situación normal. Aceite usado (t), Residuo grasiento (t) y Filtros de aceite (t)	Se realiza un control mensual a través de los indicadores, pero se propone como objetivo. La generación de estos residuos peligrosos ha aumentado con respecto al año anterior.	Aprovechamiento de recursos naturales y ocupación del suelo
Objetivo 2025. Reducir en un 45% la generación de los residuos peligrosos, aceites y grasas		

3.3.1.2 Aspectos ambientales directos significativos. Generados en situación anormal

ASPECTO AMBIENTAL	ACCIONES DE MEJORA PREVISTAS / ANÁLISIS	IMPACTO
EMISIONES ATMOSFÉRICAS CONFINADAS. Situación anormal.	Adición de hidróxido cálcico para controlar las emisiones de SO ₂ , y evaluación diaria de los datos de emisión.	Lluvia ácida
Emisiones atmosféricas en horno.	Los valores de emisión de SO ₂ , están muy cerca del límite legal, por eso han resultado significativos.	Smog fotoquímico, afecciones a fauna y flora y molestias a la población
Filtro Híbrido I, SO ₂		
Filtro Híbrido II, SO ₂		

3.3.1.3 Aspectos ambientales directos significativos. Generados en situación de emergencia

ASPECTO AMBIENTAL	ACCIONES DE MEJORA PREVISTAS / ANÁLISIS	IMPACTO
INCENDIO. Situación de emergencia.	No se ha previsto ningún objetivo, salvo que se estudiarán posibles inversiones al respecto para ejecutar acciones futuras de mejora.	Lluvia ácida
Incendio del silo y depósitos de lodos de depuradora, combustibles líquidos, harinas o combustible CDR, fuelóleo y gasóleo		Smog fotoquímico, afecciones a fauna y flora y molestias a la población

3.3.2 Aspectos ambientales indirectos

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

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

Su evaluación se realiza en base a los siguientes criterios ambientales de cantidad – en relación con el año anterior – y capacidad de influencia – basada en la posibilidad de establecer acciones para su reducción.

Significancia (indirectos) = cantidad x capacidad de influencia ≥ 20

EL RESULTADO DE LA EVALUACIÓN, NO IDENTIFICA COMO SIGNIFICATIVO, NINGUN ASPECTO AMBIENTAL INDIRECTO



Comportamiento ambiental

4 Comportamiento ambiental

La evolución del comportamiento ambiental de CEMENTOS LEMONA, S.A. se lleva a cabo a través de la medición de una serie de indicadores básicos de comportamiento ambiental y de gestión, de acuerdo con el Reglamento EMAS IV.

En el apartado “indicadores básicos de comportamiento ambiental” se establece un listado exhaustivo de los indicadores básicos y en los siguientes apartados se establece una relación en valores absolutos (cifra A) y relativos a la unidad de producción origen, (cifra R), marga, clínker, cemento producido o producto fabricado - cemento producido y clínker expedido -, (cifra B), de la evolución de los indicadores ambientales más relevantes, presentándose a continuación de forma más simplificada el resto.

4.1 Consumo de materias primas

El proceso de fabricación de cemento requiere el consumo de grandes cantidades de materias primas. La principal materia empleada es la piedra extraída de las canteras de marga y caliza, si bien existen, además, otros materiales que son esenciales en cantidades menores para alcanzar una composición adecuada de los productos intermedios y finales, con origen externo. En su mayor parte, resultan ser igualmente materias primas naturales procedentes de otras explotaciones.

UTILIZACIÓN DE MATERIAS PRIMAS NATURALES	Cifra A	Cifra B	Cifra R
MATERIALES DE CANTERA			
Explosivo	t	t marga	t/t marga
MATERIA PRIMA NATURAL EN CLÍNKER (t)			
Marga	t	t clínker	t/t clínker
Caliza	t	t clínker	t/t clínker
Arena sílicea natural	t	t clínker	t/t clínker
Total (t)	t	t clínker	t/t clínker
MATERIA PRIMA NATURAL EN CEMENTO			
Yeso natural	t	t producto fabricado	t/t producto fabricado
Caliza	t	t producto fabricado	t/t producto fabricado
Total	t	t producto fabricado(*)	t/t producto fabricado

(*) Producto fabricado = cemento producido + clínker expedido

UTILIZACIÓN DE MATERIAS PRIMAS NATURALES	Cifra	2023	2024	2025
MATERIALES DE CANTERA				
Explosivo	A	39,995	38,542	33,425
Específico (t/t marga)	R	0,00013	0,00013	0,00011
MATERIA PRIMA NATURAL EN CLÍNKER (t)				
Marga	A	303.886	298.298	308.127
Caliza	A	355.544	338.351	368.421
Arena silíceas natural	A	21.996	16.261	23.771
Ferrosita	A	6.434	6.433	3.933
Paval	A	2.032	247	389
Total (t)	A	689.932	659.629	704.641
Específico (t/t clínker)	R	1,44	1,40	1,38
MATERIA PRIMA NATURAL EN CEMENTO (t)				
Yeso natural	A	18.659	19.344	21.647
Caliza	A	65.852	59.691	63.401
Total (t)	A	774.444	738.664	789.722
Específico (t/t producto fabricado)	R	1,35	1,30	1,32

Valores obtenidos a partir de los datos de recepción, expresados en base húmeda, y de inventario para marga y caliza expresado también en base húmeda y el explosivo obtenido del Plan de Labores, expresado en base seca

Durante los últimos años, la fábrica de Lemona ha venido apostando por la sustitución de estas materias primas naturales por materias primas secundarias, como medida de reducción y optimización de su explotación. Las materias primas secundarias, son corrientes residuales de otros procesos productivos y se emplean juntamente con las anteriores, en la producción de harina de crudo o como adición dependiendo del tipo de cemento a producir.

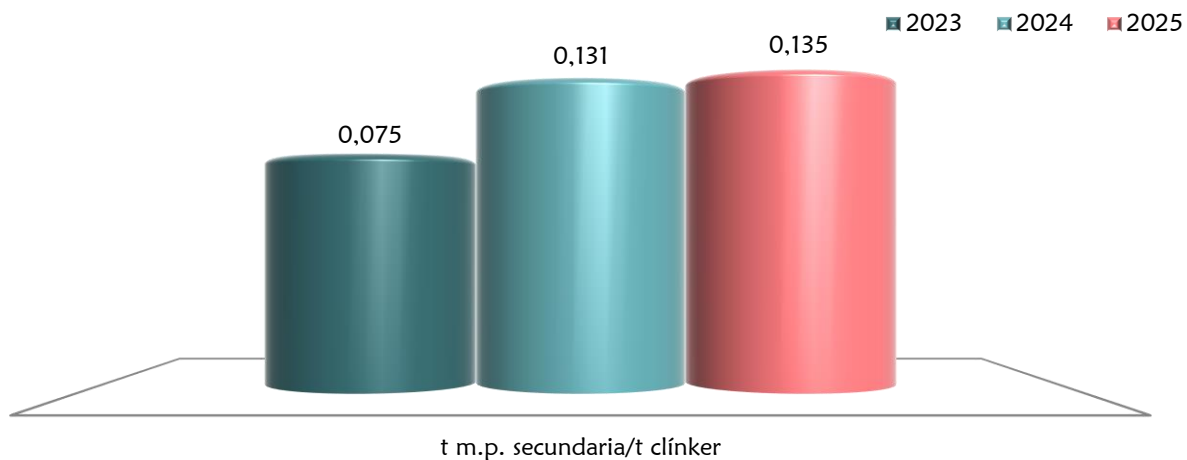
Estas prácticas de valorización aportan una serie de ventajas ambientales, entre ellas la disminución de la extracción de materias primas naturales y del envío de residuos a vertedero, sin afectar a la calidad de los productos o a la seguridad de los trabajadores y el medio ambiente.

UTILIZACIÓN DE MATERIAS PRIMAS SECUNDARIAS	Cifra A	Cifra B	Cifra R
MATERIA PRIMA SECUNDARIA EN CLÍNKER			
Arenas y finos de fundición	t	t clínker	t/t clínker
Cascarilla de laminación	t	t clínker	t/t clínker
Escoria de acería	t	t clínker	t/t clínker
Filler calizo	t	t clínker	t/t clínker
Total (t)	t	t clínker	t/t clínker
MATERIA PRIMA SECUNDARIA EN CEMENTO			
Cenizas volantes de central térmica	t	t producto fabricado	t/t producto fabricado
Total	t	t producto fabricado	t/t producto fabricado

UTILIZACIÓN DE MATERIAS PRIMAS SECUNDARIAS		Cifra	2023	2024	2025
MATERIA PRIMA SECUNDARIA EN CLÍNKER (t)					
Lodos de papelera	A	4.904	613	1.995	
Arenas y finos de fundición	A	18.482	21.953	16.350	
Cascarilla de laminación	A	936	1.101	724	
Escoria de acería	A	23.205	37.699	47.910	
Filler calizo	A	196	187	205	
Cenizas volantes para crudo	A	0	40	1.380	
Total (t)	A	47.723	61.593	68.564	
Específico (t/t clínker)	R	0.099	0,131	0,135	
MATERIA PRIMA SECUNDARIA EN CEMENTO					
Cenizas volantes de central térmica	A	8.049	15.373	15.053	
Total (t)	A	55.772	76.966	83.616	
Específico (t/t producto fabricado)	R	0,097	0,135	0,140	

Valores obtenidos a partir de los datos de recepción, expresados en base húmeda

EVOLUCIÓN DE UTILIZACIÓN DE MATERIAS PRIMAS SECUNDARIAS
(t materias primas secundarias/t clínker)



Durante el año 2025 sigue aumentando el ratio de valorización de materias primas secundarias en clínker, fruto del trabajo en aumentar la sustitución de las materias primas naturales, por materias primas secundarias.

4.2 Consumo de recursos

Las transformaciones asociadas a la fabricación de cemento, que incluyen procesos de cocción y molturación de materias primas, combustibles y de clínker, implican un consumo elevado de energía. Dicha energía procede principalmente de los combustibles – energía térmica – y de la electricidad – energía eléctrica -, estando algunos de los objetivos de mejora emprendidos encaminados a su optimización.

4.2.1 Consumo de combustibles

Los combustibles habitualmente empleados en las fábricas de cemento son aquellos derivados del petróleo, tales como el coque, el fuelóleo y el gasóleo.

UTILIZACIÓN DE COMBUSTIBLES FÓSILES	Cifra A	Cifra B	Cifra R
Coque de petróleo	t	t clínker	t/t clínker
Fuelóleo	t	t clínker	t/t clínker
Total (t)	t	t clínker	t/t clínker

UTILIZACIÓN DE COMBUSTIBLES FÓSILES (t)	Cifra	2023	2024	2025
Coque de petróleo	A	28.254	24.090	27.919
Fuelóleo	A	227	264	284
Total (t)	A	28.481	24.354	28.203
Específico (t/t clínker)	R	0,059	0,052	0,055

Valores del informe verificado de gases de efecto invernadero

No obstante, la estrategia apuesta desde hace unos años por el aprovechamiento de la energía contenida en los residuos, sustituyendo parcialmente estos combustibles de carácter fósil por combustibles alternativos algunos de ellos conteniendo biomasa, neutros a efectos de la emisión de gases que afectan negativamente al calentamiento global. Así, en la fábrica de CEMENTOS LEMONA, se han empleado harinas animales y combustible derivado de residuos (CDR) en sustitución del coque de petróleo, que han condicionado el descenso en el consumo de estos combustibles fósiles.

UTILIZACIÓN DE COMBUSTIBLE ALTERNATIVO	Cifra A	Cifra B	Cifra R
Neumáticos fuera de uso	t	t clínker	t/t clínker
Harinas animales	t	t clínker	t/t clínker
Plásticos	t	t clínker	t/t clínker
Combustible derivado de residuos (CDR)	t	t clínker	t/t clínker
Total (t)	t	t clínker	t/t clínker

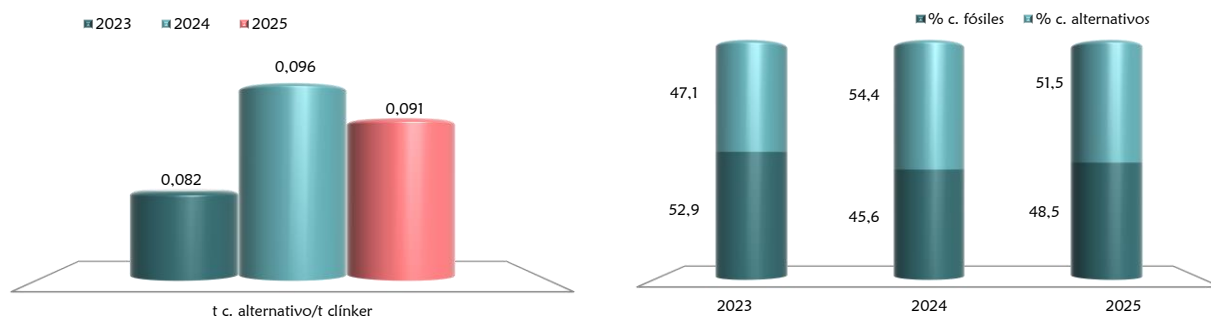
UTILIZACIÓN DE COMBUSTIBLE ALTERNATIVO (t)	Cifra	2023	2024	2025
Neumáticos fuera de uso	A	1.356	0	0
Harinas animales	A	9.416	10.933	11.227
Plásticos	A	0	0	0
Combustible derivado de residuos (CDR)	A	28.360	34.019	35.201
Total (t)	A	39.132	44.952	46.428
Específico (t/t clínker)	R	0,082	0,096	0,091

Valores obtenidos a partir de los datos de recepción, expresados en base húmeda

En el 2025 se mantienen valores significativos del consumo de combustibles alternativos, alcanzado un 51,5% en la sustitución térmica. Cabe destacar el incremento de los consumos de combustible derivado de residuos.

Las mejoras en el proceso realizadas en los últimos años están permitiendo ir aumentando paso a paso la valorización energética manteniendo en todo momento la estabilidad del proceso de producción de clínker.

SUSTITUCIÓN TÉRMICA DE COMBUSTIBLES



Datos obtenidos a partir del inventario de producción

VENTAJAS DE LA VALORIZACIÓN ENERGÉTICA DE BIOMASA

La valorización de residuos en fábricas de cemento se considera uno de los sistemas más eficientes para la completa destrucción de los compuestos orgánicos, al tiempo que los de carácter inorgánico se combinan con las materias primas y abandonan el proceso formando parte del clínker.

No incrementa la cantidad total de gases de efecto invernadero emitida al ser consideradas una fuente neutra.

Contribuye al desarrollo sostenible por la conservación de los recursos energéticos no renovables.

Evita la acumulación de residuos en vertederos, gestionándolos de un modo seguro y respetuoso con el medio ambiente.

Reduce los costes de fabricación de cemento.

Para más información puede consultarse
www.recuperaresiduosencementeras.org

4.2.2 Consumo de electricidad

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

UTILIZACIÓN DE ENERGÍA ELÉCTRICA	Cifra A	Cifra B	Cifra R
Fábrica	MWh	t producto fabricado	MWh/t producto fabricado
Cantera	MWh	t marga	MWh/t marga
Total	MWh	t producto fabricado t marga	MWh/t producto fabricado MWh/t marga

UTILIZACIÓN DE ENERGÍA ELÉCTRICA (MWh)	Cifra	2023	2024	2025
Fábrica	A	63.659,116	63.027,070	68.310,067
Cantera (*)	A	543,174	549,947	564,830
Total	A	64.202,290	63.577,017	68.874,897
Específico (MWh/t producto fabricado)	R	0,111	0,111	0,115
Específico (MWh/t marga)	R	0,0018	0,0018	0,0018

(*) Valores de facturación desglosados a partir de los consumos extraídos del parte diario de producción de cantera

El consumo específico de electricidad ha aumentado con respecto al año anterior en la fábrica, disminuyendo ligeramente en la cantera.

4.2.3 Consumo de agua

El agua de captación de río y pozo se consume en el proceso de refrigeración de equipos y acondicionamiento de gases previos a la filtración, y para la reducción de emisiones difusas en la zona de cantera.

El consumo específico de agua de captación ha disminuido con respecto a años anteriores, según se muestra en el apartado 9 “indicadores básicos de comportamiento ambiental”.

4.3 Emisiones atmosféricas confinadas y no confinadas

Partículas y gases de combustión resultan ser las emisiones atmosféricas más características de nuestra actividad. Las emisiones asociadas a la manipulación, transporte, almacenamiento y tratamiento de materiales pulverulentos son generadas a través de fuentes canalizadas y difusas, al tiempo que los gases de combustión son emitidos a través de las chimeneas del horno, siendo los más característicos el CO₂, NO_x y SO₂, junto con otros contaminantes minoritarios.

4.3.1 Emisiones confinadas

En Cementos Lemona se dispone de diez focos de emisión por chimenea, tres del proceso de horno y el resto de los procesos de molienda de combustible, cemento, del ensacado y de la trituración de materia prima en la cantera de marga. Todos ellos disponen de sistemas de depuración basados en filtros de mangas o filtros electrostáticos, que constituyen algunas de las Mejores Técnicas Disponibles en el sector, y sistemas de medición en continuo de contaminantes, a excepción del foco de cantera y el foco de la ensacadora, para los que se realizan mediciones anuales de autocontrol.

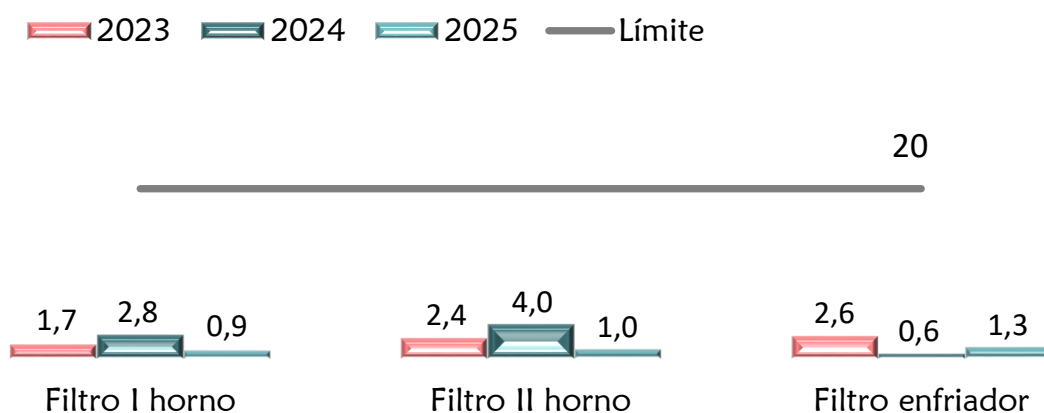
La emisión de contaminantes se supervisa mediante estos controles, siguiendo un plan de mantenimiento preventivo.

Las emisiones específicas, con las cifras A, B y R, se muestran el apartado 9 “indicadores básicos de comportamiento ambiental”.

4.3.1.1 Emisiones de partículas

Con la aprobación de la resolución de la Autorización Ambiental Integrada en el 2017, los valores límite establecidos para la emisión de partículas, se redujeron; aun así, las emisiones de partículas registradas, expresadas en mg/Nm^3 , se encuentran en todos los casos, muy por debajo de los límites establecidos.

EMISIONES CONFINADAS DE PARTÍCULAS DE LOS PRINCIPALES FOCOS DE EMISIÓN DE LA PLANTA (mg/Nm^3)



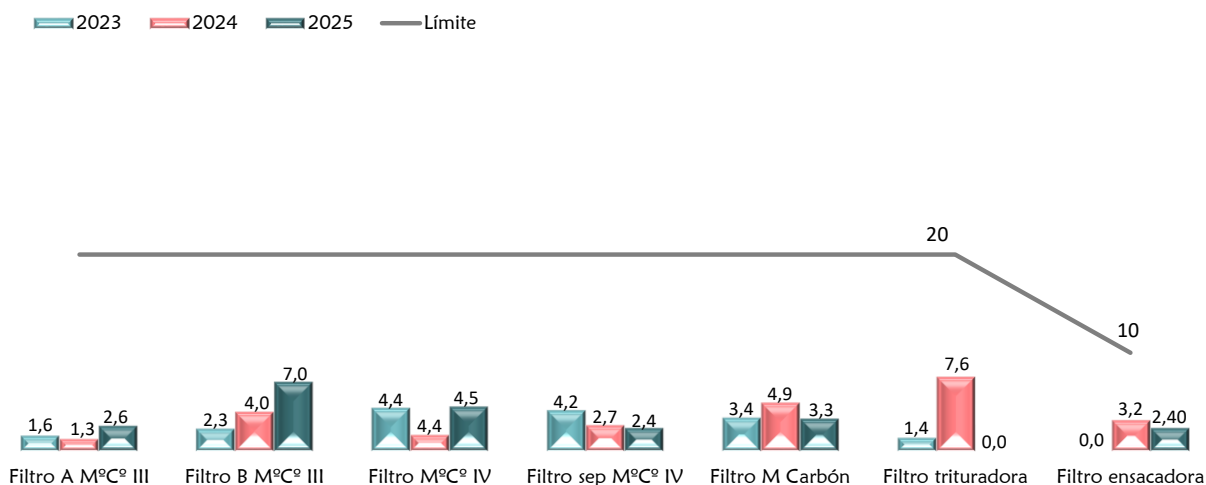
Valores promedios de las medidas en continuo

Se observa una mejoría muy significativa, en las emisiones de partículas en los Filtros Híbridos del Horno, tras la sustitución completa de todos los elementos filtrantes.

EMISIONES CONFINADAS DE PARTÍCULAS DE OTROS FOCOS DE EMISIÓN (mg/Nm³)

FOCOS DE EMISIÓN (mg/Nm ³)	2023	2024	2025	Límite legal
Molino de Cemento III. Filtro A.	1,6	1,3	2,6	20
Molino de Cemento III. Filtro B.	2,3	4,0	7,0	20
Molino de Cemento IV. Filtro.	4,4	1,7	4,5	20
Molino de Cemento IV. Filtro Separador.	4,2	2,7	2,4	20
Molino de Carbón.	3,4	4,9	3,3	20
Trituradora. Filtro.	1,4	7,6	<1,73	20
Ensacadora. Filtro.	<1,68	3,18	2,40	10

Valores promedios de las medidas en continuo.
Trituradora. Filtro y Ensacadora. Filtro. Valores OCA



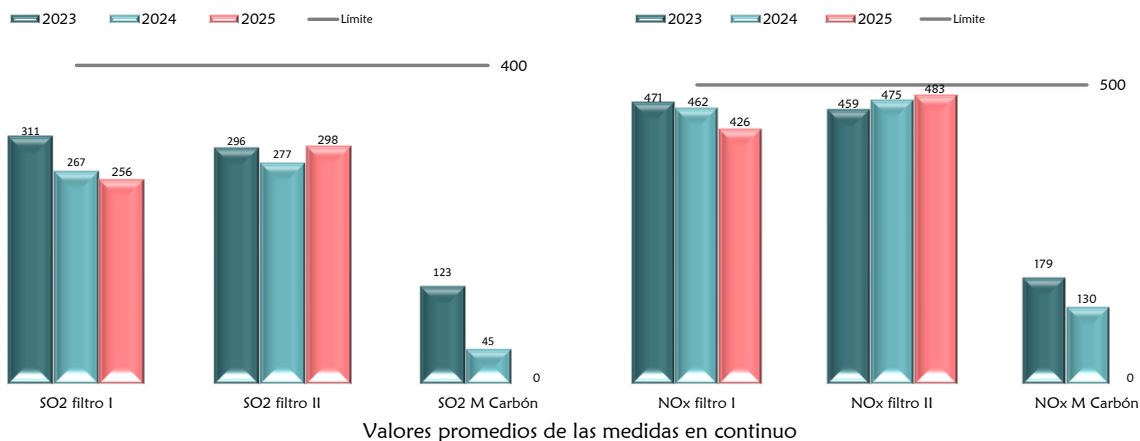
Las emisiones en el resto de los focos se mantienen en unos valores muy alejados del límite legal, muy inferiores a 20 mg/Nm³ y se han mantenido con valores similares al año pasado, o han disminuido, como en el Filtro de la Trituradora y en el Filtro del Molino de Carbón.

Todas las emisiones se controlan en continuo, con revisiones periódicas y cambios de unidades filtrantes cuando ha sido necesario.

4.3.1.2 Emisiones de gases de combustión

En el proceso de combustión, que se produce en los hornos para la producción del clínker, se generan principalmente dióxido de carbono, dióxido de azufre y óxidos de nitrógeno. La concentración de dióxido de azufre y óxidos de nitrógeno, en mg/Nm³ al 10% de oxígeno, es controlada de forma continua con relación a los nuevos valores límite de emisión establecidos.

EMISIONES CONFINADAS DE GASES DE COMBUSTIÓN (mg/Nm³)



En el horno, las emisiones de SO₂, se mantienen en valores similares a los del año anterior, y siempre cumpliendo con el valor límite legal, por debajo del valor límite de emisión de 400 mg/Nm³, merced al buen funcionamiento de la Mejor Técnica Disponible secundaria (MTD), basada en la adición de hidróxido cálcico.

Las emisiones de NO_x, han disminuido con respecto al año anterior, excepto en el Filtro Híbrido II del Horno, que han aumentado ligeramente y siempre manteniendo los valores por debajo del valor límite de emisión de 500 mg/Nm³, merced al buen funcionamiento de la Mejor Técnica Disponible secundaria (MTD), basada en la inyección de solución amoniacal.

4.3.1.3 Emisiones de gases de efecto invernadero

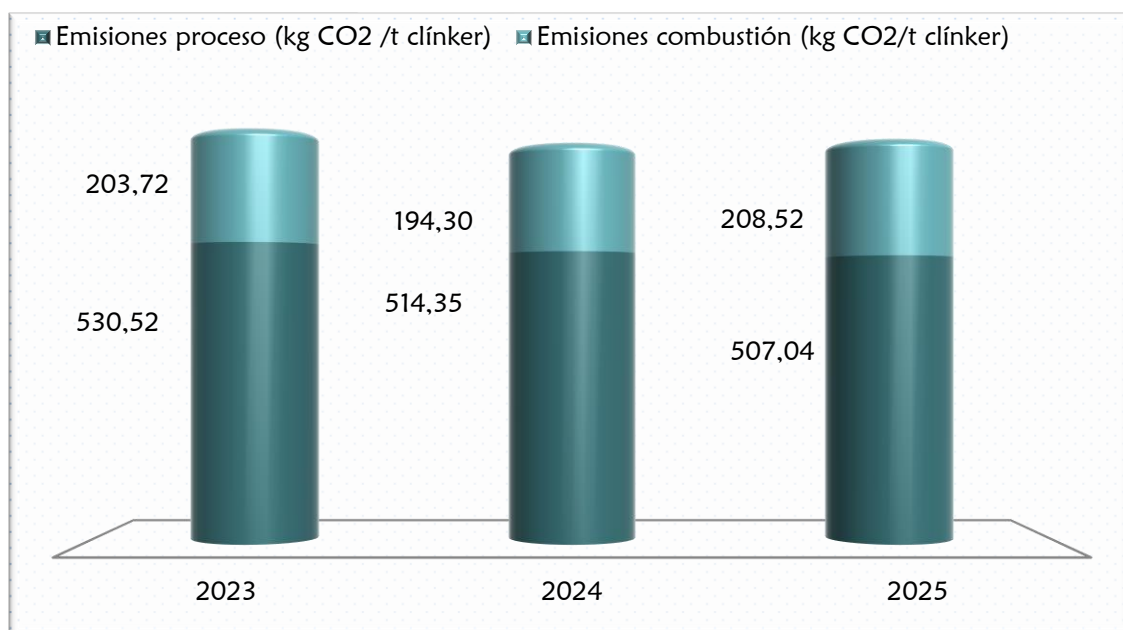
En el año 2025 se han emitido a la atmósfera 364.756t de CO₂, originadas en el proceso de descarbonatación de la caliza – por transformación de la piedra caliza en óxido de calcio a las altas temperaturas del proceso - y el proceso de combustión – por la oxidación del carbono de los combustibles en presencia de oxígeno –, que ha permitido el ahorro de 56.214 t de CO₂ merced al empleo de combustibles alternativos con parte biomasa.

EMISIONES CONFINADAS DE GASES DE EFECTO INVERNADERO	Cifra A	Cifra B	Cifra R
Emisiones de CO ₂ (t)	t	t clínker	t/t clínker
Total	t	t clínker	t/t clínker

EMISIONES CONFINADAS DE GASES DE EFECTO INVERNADERO	Cifra	2023	2024	2025
Emisiones de CO ₂ (t)	A	352.355	333.000	364.756
Total (t)	A	352.355	333.000	364.756
Específico (t/t clínker)	R	0,73	0,71	0,72

Valores del informe verificado de emisiones de gases de efecto invernadero, según régimen marco del comercio de derechos de emisión de gases con efecto invernadero EU-ETS

EMISIÓN ESPECÍFICA DE GASES DE EFECTO INVERNADERO



4.3.1.3.1 Emisiones de otros gases de efecto invernadero

Además de las emisiones de CO₂ calculadas según el régimen marco del comercio de derechos de emisión de gases con efecto invernadero, se han calculado las emisiones de CO₂ relativas equivalente a otros gases con efecto invernadero, como el metano, óxido nitroso y fugas de gases refrigerantes, basándose en la Norma ISO 14064:2018.

EMISIONES CONFINADAS DE OTROS GASES DE EFECTO INVERNADERO.	2023	2024	2025
CH ₄ (t GEI/TJ)	76,1	66,3	77,2
N ₂ O (t GEI/TJ)	134,4	117,1	136,3

EMISIONES CONFINADAS DE GASES DE EFECTO INVERNADERO. Recarga de gases refrigerantes.	Cifra A	Cifra B	Cifra R
Emisiones de CO ₂ (Kg)	Equivalencia a Kg CO ₂	t clinker	t/t clinker
Total	(Kg eqv CO ₂)	t clinker	Kg eqv CO ₂ /t clinker

EMISIONES CONFINADAS DE GASES DE EFECTO INVERNADERO. Recarga de gases refrigerantes.	Cifra	2023	2024	2025
Equipo comercial	A	1.720	0	0
Sala de Visitas y secretaria de Dirección	A	0	0	1.720
Laboratorio Químico	A	0	0	6.020
Total (Kg eqv CO ₂)	A	1.720	0	7.740
Específico (Kg eqv CO ₂ /t clinker)	R	0,004	0	0,015

4.3.1.4 Emisiones de otros contaminantes

Nuestra continua preocupación por la reducción en los niveles de emisión se ha traducido en un mantenimiento en valores muy inferiores a los límites legales en el resto de los contaminantes sujetos a reglamentación y en la mejora de nuestro impacto más relevante, como se pone de manifiesto a continuación.

EMISIONES DE OTROS CONTAMINANTES ⁽¹⁾	2023	2024	2025	LÍMITE
HCl (mg/Nm ³)	0,53	0,72	1,81	10
HF (mg/Nm ³)	0,00	0,12	<0,13	1
⁽²⁾ COT (mg/Nm ³)	37,61	40,78	36,95	100
⁽²⁾ NH ₃ (mg/Nm ³)	29,22	33,31	24,58	150
Hg (mg/Nm ³)	0,0069	0,0007	0,0100	0,05
Cd+Tl (mg/Nm ³)	0,0067	0,0037	0,0071	0,05
Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu+Ni+Mn+V (mg/Nm ³)	0,0185	0,1334	0,0228	0,5
Dioxinas y furanos (ng/Nm ³)	0,0300	0,0050	0,0145	0,1

(1) Valores promedios de controles oficiales realizados por OCA, expresados en condiciones normales al 10% de O₂

(2) Valores promedios de medición en continuo.

4.3.1.5 Registro Estatal de Emisiones y Fuentes Contaminantes: PRTR-España

Anualmente se reportan los datos correspondientes a más de 30 contaminantes al Registro Estatal de Emisiones y Fuentes Contaminantes, PRTR España, en forma de carga contaminante de emisiones canalizadas. En el año 2025, en los gases de combustión de proceso, el benceno, Hg, NO_x, CO, SO₂ y CO₂, fueron los contaminantes cuya carga superó el valor umbral de notificación, valores que no se consideran en ningún caso, límites legales.

Para más información puede consultarse

www.prtr-es.es y www.eper-euskadi-net

4.3.2 Emisiones no confinadas

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

Para la inspección de la calidad del aire, desde el año 2012 se mantienen campañas de medición trienales de dioxinas y furanos en aire ambiente con un captador direccional, y de metales pesados con un captador de Alto Volumen, de acuerdo con el programa de vigilancia ambiental. La última medida se realizó en el año 2024 y los resultados de las concentraciones de metales en aire ambiente obtenidas, se encontraron por debajo de los niveles más conservadores. En la campaña de dioxinas y furanos, no se observan diferencias significativas entre los niveles de concentración

en el aire que proviene directamente de la zona de influencia de la planta y el proveniente del lado opuesto a la planta.



Mapa de ubicación del captador.

En la cantera, durante el año 2025 y en cumplimiento de la autorización APCA, se han realizado por una empresa externa acreditada, tres campañas anuales, cada campaña de 7 días de manera consecutiva, para medir partículas PM10 y tres campañas internas anuales, de un mes natural cada campaña, comenzando la medida el primero de cada mes, para medir partículas sedimentables. Los resultados de todas las campañas realizadas han cumplido con los límites legales y han sido enviados a la administración.

4.4 Emisiones sonoras y vibraciones

4.4.1 Emisiones sonoras

La emisión de ruido en el entorno de las instalaciones fabriles genera, como impacto principal, molestias a la población y la fauna. En el caso de la fábrica de CEMENTOS LEMONA, S.A., situada en el centro del municipio y rodeada de viviendas residenciales, se han venido acometiendo en años anteriores una serie de actuaciones para la minimización de dicho impacto.

Se llevan a cabo internamente, y de forma periódica y voluntaria, medidas de emisión sonora en periferia de fábrica y cantera, que han evaluado el cumplimiento de los valores límite establecidos y el mantenimiento de las emisiones sonoras en los últimos años.

EMISIONES SONORAS EMISIONES SONORAS EN FÁBRICA [dB(A)]	Cifra (*)	2023	2024	2025	LÍMITE
Punto 1 Arraibi, 39	A	53,8	54,1	53,8	65
Punto 2 Carretera N-240	A	59,1	58,9	54,4	65
Punto 3 Arraibi 15	A	60,0	59,1	60,0	65
Punto 4 Arraibi 11	A	(**)	58,1	58,8	65
Punto 5 Barrio Estación	A	53,9	52,9	53,4	65
Punto 6 Estación 13	A	63,1	62,8	62,1	65
Punto 7 Estación 16	A	55,1	54,3	55,1	65
EMISIONES SONORAS EN CANTERA [dB(A)]	Cifra (*)	2023	2024	2025	LÍMITE
Punto R1 Amorebieta 38	A	49,2	48,6	48,5	65
Punto R2 Entrada	A	51,3	50,7	51,5	65
Punto R3 Barrio Arraibi	A	46,3	48,7	49,2	65
Punto R4 Barrio Azurreka	A	42,1	41,6	41,4	65

Valores de fábrica y cantera obtenidos de mediciones realizadas por personal propio

(*) Este ámbito ambiental al no poder relativizarse, se le ha aplicado sólo, la cifra A

(**) La medida no se ha podido realizar (oscuridad en la zona, perro ladrando)

De la medida interna voluntaria, realizada en 2025, para comprobar la evolución de los niveles de ruido en el exterior de la fábrica, se observaron valores similares al año anterior.

En cumplimiento de la Autorización Ambiental Integrada, en 2025 se realizaron las evaluaciones de los índices acústicos, por un laboratorio de ensayo en el ámbito de la acústica acreditado por ENAC, en el que se evidenció que los niveles generados por la actividad en el cierre exterior del cierre industrial quedan por debajo de los límites fijados para los niveles diarios y anuales en los tres periodos de evaluación: día, tarde y noche. Además, se cumplen los límites establecidos para viviendas y periodo diurno.

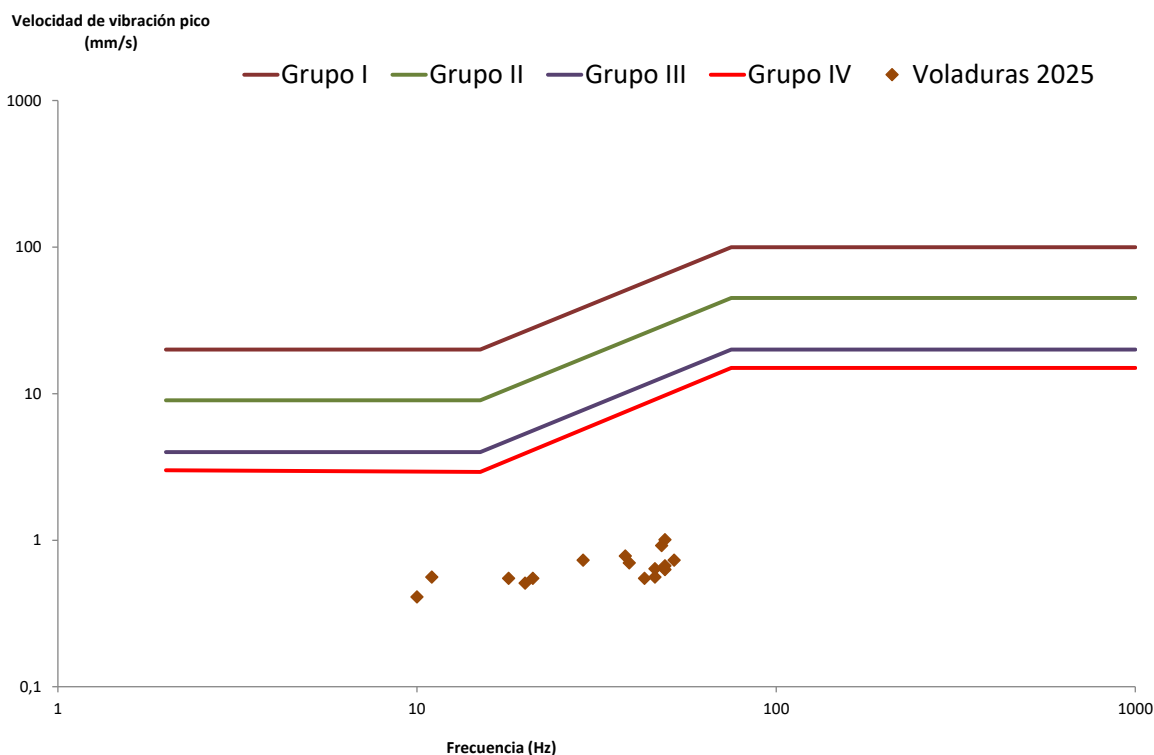
4.4.2 Vibraciones



Vista general de la Cantera Monte Murguía en Cementos Lema, S.A.

El control de las vibraciones de las voladuras llevadas a cabo en la cantera se basa en los criterios establecidos por la norma UNE 22.381:93 “control de vibraciones producidas por voladuras”. En la Cantera Monte Murguía, se ha adoptado como compromiso, el cumplimiento de unos límites más estrictos en los puntos de control habituales, indicado como Grupo IV en la figura siguiente.

LÍMITES ESTABLECIDOS POR LA NORMA UNE 22381:93 Y VIBRACIONES (mm/s)



El desarrollo de un proyecto de mejora en el diseño de las voladuras, reduciendo la longitud de los barrenos, ha contribuido a que la totalidad de los valores medidos se encuentren por debajo del valor límite voluntariamente adoptado y que en varios casos sean inferiores al límite de detección del equipo de medida.

4.5 Residuos

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

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

RESIDUOS GENERADOS FÁBRICA Y CANTERA	Cifra A	Cifra B	Cifra R
Residuos no peligrosos	t	miles toneladas producto terminado	t/miles tonelada producto terminado
Residuos peligrosos	t	miles toneladas producto terminado	t/miles tonelada producto terminado
Total	t		
Residuos no peligrosos	t	miles toneladas producto terminado	t/miles tonelada producto terminado
Residuos peligrosos	t		

RESIDUOS GENERADOS FÁBRICA Y CANTERA (t)	Cifra	2023	2024	2025
Residuos no peligrosos	A	686,28	1.090,70	867,60
Residuos peligrosos	A	20,18	26,09	31,47
Total	R	706,46	1.116,78	899,07
Residuos no peligrosos (t/miles toneladas producto terminado)		1,193	1,919	1,455
Residuos peligrosos (t/miles toneladas producto terminado)		0,035	0,046	0,053

Datos recopilados en el libro de registro de residuos peligrosos y no peligrosos

La generación de residuos ha disminuido considerablemente al compararlo con el año anterior, principalmente por el descenso en la generación del residuo no peligroso, chatarra de la molienda de crudo y chatarra.

En la generación de residuos, se ha producido un aumento en los aceites usados, envases metálicos, envases plásticos, aceites y grasas contaminadas con cemento, emulsión agua aceite y mangas de filtros contaminados con carbón, como consecuencia del aumento en las tareas de mantenimiento en la fábrica.

Otros residuos, como absorbentes y trapos de limpieza, residuo grasiento, hidrocarburos con agua, residuos de laboratorio, filtros de aceite, disolvente orgánico no halogenado, aerosoles, y residuo arenoso con fuelóleo han disminuido, cumpliendo con los criterios de gestión establecidos, de prevenir en origen, la generación de residuos.

Es destacable el esfuerzo en el reciclado de los residuos peligrosos y en los residuos no peligrosos, donde se siguen alcanzando valores significativos, un 75,75%, y un 82,23%, respectivamente.

4.5.1 Estériles generados en cantera

Los estériles, son materiales arcillosos que aparecen en el proceso de extracción de la marga, junto a esta. Por la composición de este material, no se puede incorporar en el proceso de fabricación del cemento y se utiliza principalmente en las labores de restauración.

ESTÉRILES GENERADOS CANTERA (t)	Cifra A	Cifra B	Cifra R
Estériles	t	miles toneladas marga	t/miles tonelada marga

ESTÉRILES GENERADOS CANTERA (t)	Cifra	2023	2024	2025
Estériles	A	2.236	2.320	2.788
Estériles (t/miles tonelada marga)	R	7,526	7,777	9,048

4.6 Vertidos

El vertido de aguas a cauce público o red constituye otro aspecto ambiental de nuestra actividad, por lo que se realizan controles periódicos de las características de estas aguas vertidas con objeto de preservar la calidad del medio receptor. Se ha garantizado el cumplimiento de los valores límites establecidos en la Autorización Ambiental de la fábrica de Lemona y en la Resolución de Autorización de vertido en cantera – según se muestra en el apartado 9 “indicadores básicos de comportamiento ambiental”. Este ámbito ambiental al no poder relativizarse, se le ha aplicado sólo, la cifra A.



Balsas de decantación de la Cantera Monte Murguía

4.7 Biodiversidad

Cementos Leмона se une al resto de empresas de CRH para promover la biodiversidad y la acción climática en todas sus operaciones

Con motivo del #DíaMundialDelMedioAmbiente, Cementos Leмона se ha unido a las empresas de CRH de todo el mundo para promover la biodiversidad y la acción climática en todas sus operaciones. A través de la cooperación y la colaboración, desde Cementos Leмона y junto al resto de empresas de CRH, se reafirman en su compromiso con preservar el medio ambiente y ofrecer soluciones sostenibles basadas en la naturaleza para proteger el planeta y construir un futuro más sostenible.



Técnico realizando monitorización de balsa artificial, en la que sean observado numerosos artrópodos como odonatos

Durante el año 2025 se ha desarrollado un Plan de Gestión de la Biodiversidad que incluye una estratégica selección de actuaciones voluntarias, para orientar el equilibrio ecológico en la cantera de Monte Murguía perteneciente a Cementos Leмона, en la zona de explotación, así como en los terrenos ya restaurados y/o en fase de restauración.



Huellas de coque (*Capreolus capreolus*) en zona de vía, a la derecha águila calzada (*Hierosotus pennatus*) sobrevolando la cantera.

Refugio para murciélagos colgando en zona forestal y técnico inspeccionando pirámides de tocones para coleópteros saproxilíficos

Podredumbre blanca (*Podocarpus*) en zonas internas de la cantera y técnico realizando muestreo de arácnidos en balsa de decantación

Técnico inspeccionando nidal para Páridos y nido en la misma estructura

4.7.1 Labores de restauración

La principal afección al paisaje de nuestra actividad constituye la explotación de recursos naturales en las canteras de aprovisionamiento de materia prima, habiéndose definido como reto de futuro el “desarrollo de criterios de gestión integrada para la restauración de canteras y fomento de la biodiversidad”. En este sentido, el Programa de Vigilancia Ambiental establece el planteamiento y las labores a desarrollar de manera que no se vean afectadas las superficies exteriores de la explotación, que presenta pantallas vegetales para minimizar el impacto paisajístico durante su explotación.

La ejecución del proyecto de restauración iniciado en el año 2000, con 3,68 ha ya restauradas, atenúa las afecciones al medio. El avance de estas labores de restauración se desarrolla a partir de la elección de las especies, la preparación del terreno, la siembra y plantaciones y el mantenimiento de las especies seleccionadas.



Foto general. Restauración

RESTAURACIÓN	2023	2024	2025
Superficie alterada acumulada (ha)	27	27	27
Superficie restaurada acumulada (ha)	3,37	3,68	3,68
Superficie sin restaurar (ha)	23,73	23,32	23,32
Porcentaje de superficie restaurada acumulada (%)	12,11	13,62	13,62

Durante el año 2025 se incorporan a la escombrera un total de 2.788 t de material arcilloso provenientes de las diferentes betas que aparecen durante las labores de excavación de la marga en la zonas sur, central y norte, de la plataforma de trabajo en la cota 150.

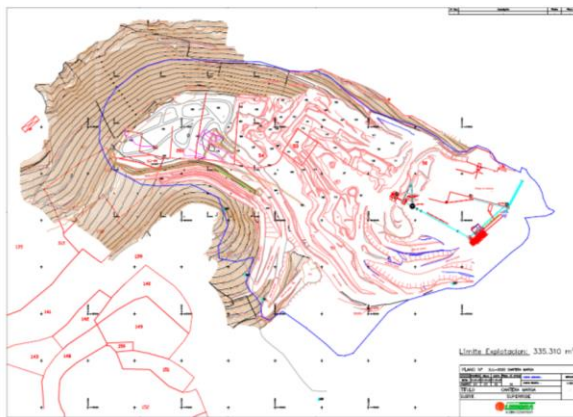
Con objeto de potenciar la biodiversidad y favorecer el desarrollo de coleópteros saproxílicos, se realiza la formación de pilas de tocones y ramas a partir del aprovechamiento de restos vegetales en los laterales de la pista general, por encima del acceso a la berma 150.

Durante el último trimestre se realiza una campaña de tratamiento fitosanitario de la *Cortaderia selloana* en la pista general, accesos a bermas, así como en los taludes de acceso a la berma 160/170,170/180 y talud BP-38 y se realiza en la escombrera de la cantera, trabajos de desbroce del perímetro del pastor eléctrico así como la labra y abonado de 240 plantas de la plataforma intermedia .

4.7.2 Uso del suelo



Uso del suelo de Fábrica



Uso del suelo de Cantera

La fábrica de Cementos Lemona ocupa una extensión total de 75.000 m². De los cuales, 28.319m² son ocupados por edificios, y 6.483,5 m² son zona verde. Tanto la superficie sellada, de 68.516,5 m², como la superficie total en el centro orientada según la naturaleza, no han variado en los tres últimos años por lo que tampoco la ocupación de suelo.

USO DEL SUELO. FÁBRICA	2023	2024	2025
Uso total del Suelo (m ²)	75.000	75.000	75.000
Superficie sellada total (m ²)	68.516,5	68.516,5	68.516,5
Superficie total en el centro orientada según la naturaleza (m ²)	6.483,5	6.483,5	6.483,5
Superficie total fuera del centro orientada según la naturaleza (m ²)	0	0	0

La cantera de Monte Murguía ocupa una extensión de 335.310 m², de los cuales 333.742,20 m² son solares y 1.000 m² son edificios.

USO DEL SUELO. CANTERA	2023	2024	2025
Uso total del Suelo (m ²)	335.310	335.310	335.310
Superficie sellada total (m ²)	302.610	298.530	298.530
Superficie total en el centro orientada según la naturaleza (m ²)	32.700	36.780	36.780
Superficie total fuera del centro orientada según la naturaleza (m ²)	0	0	0

4.8 Situaciones de emergencia ambiental

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

Durante el año 2025 no se ha producido ninguna situación de emergencia ambiental real en las instalaciones que haya dado lugar a la activación del plan de emergencia y no se ha estimado necesario realizar un simulacro de emergencia ambiental.

Disponemos de un Consejero de Seguridad. Remitimos a los Órganos Competentes, un informe anual de las mercancías peligrosas sujetas a ADR que se descargan en la fábrica y en la cantera. Anualmente, se realizan inspecciones en la descarga de Mercancías Peligrosas.

DESCARGA DE MERCANCIAS PELIGROSAS

Las descargas de mercancías peligrosas se realizan conforme al Acuerdo Internacional sobre Transporte de Mercancías Peligrosas por Carretera – ADR.



Zona de descarga de agua amoniacal



Camión con línea de vida para abrir bocas superiores. Calces colocados.



Personal implicado



Requisitos legales y otros requisitos

5 Requisitos legales y otros requisitos

Las actividades desarrolladas por la fábrica y la cantera de Lemona se llevan a cabo en virtud de la normativa ambiental vigente de aplicación, de carácter europeo, nacional, autonómico y local y de las prescripciones particulares de cada instalación. Las principales referencias legales de aplicación son las siguientes:

- ◆ Decreto de alcaldía nº 16/93 de concesión de licencia de actividad para la explotación de Cantera Azurreka en Monte Murguía y Licencia para la apertura de la actividad.
- ◆ Resolución del Director de Administración de Industria y Minas de fecha 18 de julio de 2001, por la que se aprueban el Proyecto de explotación y el Plan de restauración de la concesión de explotación de Recursos de la sección “C” denominada “AZURREKA” nº 12.721 en el término municipal de Lemoa (Bizkaia).
- ◆ Decreto de Alcaldía nº 19/2005 de fecha 4 de marzo de 2005, referente a la concesión de Licencia de apertura del Proyecto refundido de la actividad de fabricación de cemento” en Barrio Arraibi, 40 de este municipio.
- ◆ Resolución de 20 de diciembre de 2011, del Presidente de la Confederación Hidrográfica del Cantábrico, por la que se aprueba el acta de reconocimiento final de la autorización de vertido de sus aguas residuales de sus instalaciones de extracción de piedra de cantera, en el término de Lemona (Bizkaia) y Resolución de 2 de abril de 2012 del Presidente de la Confederación Hidrográfica del Cantábrico, por la que se procede al cambio de titularidad de la autorización de vertido de sus aguas residuales de sus instalaciones de extracción de piedra de cantera, en el término municipal de Lemona (Bizkaia).
- ◆ Expediente de aprovechamiento de 12,50 l/seg de agua del río Ibaizabal, término municipal de Lemona (Bizkaia) con destino a usos industriales A/48/09509 de 7 de septiembre de 2012.
- ◆ Resolución de la Confederación Hidrográfica del Cantábrico, de fecha 19 de Octubre de 2015, para el expediente de aprovechamiento de 0,305 l/s de agua del pozo La Culebra, sito en Monte Murguía en el término municipal de Lemoa (Bizkaia), para el riego de pistas.
- ◆ Resolución de 7 de abril de 2017 de la Viceconsejera de Medio Ambiente, por la que se modifica y se revisa la autorización ambiental integrada para la actividad de fabricación de cemento, promovida por CEMENTOS LEMONA, S.A., en el término municipal de Lemoa (Bizkaia).
- ◆ Resolución con fecha 22 de abril de 2024, del Director de Calidad Ambiental y Economía Circular del Departamento de Desarrollo Económico, Sostenibilidad y Medio Ambiente del Gobierno Vasco por la que se modifica la Autorización de Emisión de Gases de Efecto Invernadero concedida a CEMENTOS LEMONA, S.A con sede social en Barrio Arraibi, 40, Lemoa (Bizkaia), para su instalación situada en el término municipal de Lemoa (Bizkaia), en lo

que se refiere a la modificación de la frecuencia de análisis del flujo fuente CDR pasando de anual a trimestral

La Autorización Ambiental Integrada es un permiso, otorgado por el Gobierno Vasco, donde se recogen los controles a realizar y los límites legales a cumplir en la mayoría de los aspectos ambientales

Varias son las novedades legislativas surgidas en el año 2025 e incorporadas a los requisitos de aplicación a la fabricación de cemento y explotación de cantera, que se citan a continuación de forma no exhaustiva.

- ◆ TEXTO ENMENDADO de los Anejos A y B del Acuerdo sobre transporte internacional de mercancías peligrosas por carretera (ADR 2025) con las Enmiendas adoptadas durante las sesiones 111.^a, 112.^a, 113.^a, 114.^a y 115.^a del Grupo de trabajo de transportes de mercancías peligrosas de la Comisión Económica para Europa de las Naciones Unidas (CEPE). B.O.E. 3 de 03/01/2025
- ◆ REAL DECRETO 70/2025, de 4 de febrero, por el que se modifican el Real Decreto 1528/2012, de 8 de noviembre, por el que se establecen las normas aplicables a los subproductos animales y los productos derivados no destinados al consumo humano, y el Real Decreto 476/2014, de 13 de junio, por el que se regula el registro nacional de movimientos de subproductos animales y los productos derivados no destinados a consumo humano. B.O.E. 43 de 19/02/2025
- ◆ REGLAMENTO DE EJECUCIÓN (UE) 2025/772 DE LA COMISIÓN, de 16 de abril de 2025, por el que se modifica y se corrige el Reglamento de Ejecución (UE) 2019/1842 por el que se establecen disposiciones de aplicación de la Directiva 2003/87/CE del Parlamento Europeo y del Consejo respecto de las disposiciones adicionales de ajuste de la asignación gratuita de derechos de emisión debido a modificaciones del nivel de actividad D.O.U.E. L de 22/04/2025
- ◆ DECRETO 48/2025, de 25 de febrero, de modificación del Reglamento del Canon del Agua. B.O.P.V. 48 de 11/03/2025 País Vasco
- ◆ REAL DECRETO 214/2025, de 18 de marzo, por el que se crea el registro de huella de carbono, compensación y proyectos de absorción de dióxido de carbono y por el que se establece la obligación del cálculo de la huella de carbono y de la elaboración y publicación de planes de reducción de emisiones de gases de efecto invernadero.
- ◆ DECISIÓN DELEGADA (UE) 2025/934 DE LA COMISIÓN, de 5 de marzo de 2025, por la que se modifica la Decisión 2000/532/CE en lo referente a la actualización de la lista de residuos en relación con los residuos de pilas y batería. D.O.U.E. L de 20/05/2025 Comunitaria
- ◆ REAL DECRETO 712/2025, de 26 de agosto, de neumáticos al final de su vida útil
- ◆ REAL DECRETO 917/2025, de 15 de octubre, por el que se modifica el Real Decreto 413/2014, de 6 de junio, por el que se regula la actividad de producción de energía eléctrica a partir de fuentes de energía renovables, cogeneración y residuos. (B.O.E. 249 del 16/10/2025)

- ◆ DIRECTIVA (UE) 2025/2360 DEL PARLAMENTO EUROPEO Y DEL CONSEJO, de 12 de noviembre de 2025, relativa a la vigilancia y la resiliencia del suelo, (Directiva de vigilancia del suelo). (D.O.U.E. L del 26/11/2025)
- ◆ REAL DECRETO 1151/2025, de 17 de diciembre, por el que se regula el Fondo de Carbono para una Economía Sostenible. (B.O.E. 304 del 19/12/2025)

En marzo de 2025, técnicos del Servicio de Inspección de la Viceconsejería de Medio Ambiente del Departamento de Industria, Transición Energética y Sostenibilidad del Gobierno Vasco realizaron una inspección programada, con objeto de comprobar el cumplimiento de la actividad autorizada en relación con las condiciones de la propia Autorización Ambiental Integrada (AAI) y con la legislación ambiental vigente. De la evaluación y el análisis de los hechos constatados en la inspección ambiental, el grado de cumplimiento de la autorización ambiental de la instalación, a fecha de la visita de inspección, resultó medio alto.

Cementos Lemona, todavía no dispone del documento de referencia sectorial (DRS), por lo que al elegir el conjunto de indicadores que se van a utilizar en esta Declaración Ambiental, no se han podido tener en cuenta los indicadores propuestos en el correspondiente DRS y su pertinencia en relación con los aspectos ambientales significativos identificados en su análisis ambiental.



Programa ambiental 2025

6 Programa ambiental 2025

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

PRINCIPIOS A TENER EN CUENTA PARA LA ACTUALIZACIÓN DEL PROGRAMA

Resultados de la evaluación de aspectos ambientales

Requisitos legales

No conformidades e incidentes

Opinión de las partes interesadas

Opciones tecnológicas para identificar oportunidades de mejora

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

Los objetivos relacionados con los aspectos ambientales significativos, de consumo térmico y consumo eléctrico, han sido evaluados dentro del Sistema de Gestión de la Energía basado en la Norma UNE-EN ISO 50.001.

En el objetivo de reducir en un 45% la generación de los residuos peligrosos, aceites y grasas, se han ejecutado todas las acciones planificadas, cumpliendo con el 50% del indicador. Se ha reducido en un 59% la generación del residuo grasiento, pero ha aumentado en un 43% la generación del residuo aceite usado. Se le va a dar continuidad en el Programa de Gestión 2026.

En el objetivo de reducción del factor de emisión CO₂ (kg CO₂/t clinker producido) hasta 700, se han ejecutado 3 de las 6 acciones planificadas para el año 2025 y al no alcanzarse el indicador, se le va a dar continuidad en el Programa de Gestión 2026.

OBJETIVOS AMBIENTALES 2025

ASPECTO:	GRADO DE CUMPLIMIENTO
Generación de Residuos	
OBJETIVO	
Reducir en un 45% la generación de los residuos peligrosos, aceites y grasas	Valor alcanzado: Aceite usado: 22.451 Kg Residuo grasiento: 1.525 Kg
Cumplimiento del objetivo	50% ☹️
Cumplimiento respecto a las acciones propuestas	100%
ACCIONES O METAS (resumidas)	
Estudiar fuentes de generación del residuo de aceite usado y residuo grasiento	●
Estudiar vías para minimizar la generación del residuo de aceite usado y residuo grasiento	●
Estudiar vías para incorporar de nuevo al proceso como material	●
Sensibilización de contratas y personal propio para la correcta separación de los residuos en origen, y su correcto almacenamiento	●
Seguimiento mensual de la generación del residuo peligroso	●

ASPECTO:		GRADO DE CUMPLIMIENTO
Emisiones de CO ₂		
OBJETIVO		
Reducción del factor de emisión CO ₂ (kg CO ₂ /t clinker producido) hasta 700		Valor alcanzado: 715,56 kg CO ₂ /t clinker producido
Cumplimiento del indicador		0% ☹️
Cumplimiento respecto a las acciones propuestas		50%
ACCIONES O METAS (resumidas)		
Producir las 450000 t de clinker según presupuesto		●
Superar el 43 % en el consumo de biomasa en nuestro mix de combustibles alternativos alimentados al horno		○
Colaborar con compras y producción para aumentar la sustitución de Afs y ARMs		●
Superar el 57 % la sustitución de combustibles alternativos		○
Aumentar el % de ARM's descarbonatadas (escorias blancas) por encima del 6,5 %		○
Seguimiento trimestral del objetivo		●

● Acción o meta realizada ◎ Acción o meta en ejecución ○ Acción o meta no realizada



Mejoras ambientales

7 Mejoras ambientales

La modernización y mejora continuada de las instalaciones de producción constituyen la base para la reducción de los aspectos ambientales de nuestro proceso, mediante la implantación de las mejores técnicas disponibles para la prevención, control y minimización de la contaminación.

El importe invertido desglosado por año es el siguiente.

INVERSIONES AMBIENTALES

ASPECTO	DESCRIPCIÓN	IMPORTE 2025 (m€)
Reducción de emisiones	CX227 - Filtros de sulfato ferroso CEM	303,3
Aumento de materiales y combustibles alternativos	CX235 - Actualización CEM del alimentador principal Pfister	31,6
Reducción de emisiones	CX236 - Bolsas filtrantes CEM Elex	47,1
Reducción de emisiones	CX243 - CEM Tuberías de limpieza por aspiración	85,6
Reducción de emisiones	CX270 - CEM - Water injection system	670,9
Aumento de materiales y combustibles alternativos	CX251 - Cámaras medioambientales CEM	63,3
Aumento de materiales y combustibles alternativos	CX232 - Cámara térmica en instalación de harinas animales	15,4
Total inversiones 2025 (m€)		1.217



Compromiso con los grupos de interés

8 Compromiso con los grupos de interés

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

8.1 Accionistas

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

- ◆ La Junta General de accionistas
- ◆ La página web en su área específica para atención a accionistas e inversores

8.2 Empleados

La satisfacción y motivación del equipo humano de Cementos Lemona son unos de nuestros mayores retos.

Hemos desarrollado diferentes canales de comunicación interna que facilitan a nuestros empleados una información continua de las actividades a la vez que fomentan su participación e intervención en la toma de decisiones relacionadas con los aspectos ambientales:

- ◆ **Comités de Empresa y de Seguridad y Salud:** medios para hacernos llegar las opiniones y planteamientos de los trabajadores, en aspectos como la valorización de residuos y las mejoras en materia de prevención de riesgos y medio ambiente. La difusión de la información relevante, surgida en estos comités o fomentados por la Empresa y los trabajadores, se realiza a través de cartas personalizadas y tablón de anuncios.
- ◆ **Portal Internet:** en consonancia con la legislación vigente, la empresa pone a disposición de la sociedad una página web www.lemona.com, que le permite cumplir con las exigencias de la Ley de Transparencia y la divulgación de la información ambiental.

Políticas en Seguridad, Calidad y Medio Ambiente

- Política SCM
- Certificado EMAS
- Certificado Gestión ambiental sistema (290)

Calidad

Todos nuestros productos disponen de la **marca N concedida por AENOR**, con mayores exigencias y un control más estricto que el obligatorio marcado CE, que garantiza la calidad y el cumplimiento de las condiciones de la Instrucción de Recepción de Cementos RC-16.

Además, nuestros departamentos técnico y comercial se encuentran a su disposición para prestarles la información que requieran en relación con aspectos técnicos sobre la selección y correcta utilización de nuestros cementos.

Certificaciones

- Certificado del Sistema de Gestión de Calidad.
- Certificado de Auditoría Reglamentaria de Prevención de Riesgos Laborales.
- Certificado del Sistema de Gestión Seguridad y Salud en el trabajo
- Gestión Energética Sistema

En constante innovación. Para un futuro sostenible

PONTE EN CONTACTO



Cementos Lemona
Barrio Arraibi 40
48330 - Lemona (Bizkaia)
SPAIN
Telf: 94.487.22.00
Fax: 94.487.22.10
E-mail: lemona@lemona.com

Declaración ambiental

- Declaración ambiental 2021
- Otras Declaraciones Medioambientales
- Memorias de Sostenibilidad

Seguir en Twitter

Seguir en LinkedIn

© Copyright, 2023 - Cementos Lemona S.L. Aviso Legal | Política de Privacidad

in tw

- ❖ **Portal del empleado:** a través de la intranet <https://portal.lemona.com> se encuentra funcionando desde 2017 y actualmente es la herramienta principal de comunicación interna de la empresa. A través del portal del empleado, se han realizado comunicaciones de carácter ambiental, entre ellas la solicitud de participación en la aprobación de los objetivos ambientales y la Declaración Ambiental.

Portal del Empleado de Cementos Lemona

Salir

Seguridad y Salud Laboral

Seguridad y Salud Laboral

Noticias

Información general

Consulta tu nómina

Buzón de sugerencias

Blog

Información general

Consulta tu nómina

Calendarios

Refugio Gorcea

Buzón de sugerencias

Descarga de documentos

Envío comunicación a socios

Enlaces externos

8.3 Proveedores, industria auxiliar y clientes

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

Desde la empresa, nuestros esfuerzos se centran en ofrecer productos competitivos y de calidad a través de nuestro Sistema de Gestión según UNE-EN-ISO 9.001:2015 que asegura la coherencia de nuestro principal compromiso con nuestros clientes, desarrollada en un marco de respeto hacia el medio ambiente. Los canales de comunicación establecidos para satisfacer las necesidades de información de carácter ambiental de estos grupos de interés son el Departamento Comercial y de Operaciones.

8.4 Administraciones públicas y privadas

La fábrica de Lemona colabora con instituciones públicas y privadas en la promoción de iniciativas o proyectos de interés para la comunidad a través de patrocinios, convenios de colaboración, participación en jornadas y otros eventos.

◆ Administración local

Mantenemos desde el año 2002 reuniones periódicas con el Ayuntamiento de Lemoa para establecer las actuaciones de la empresa en materia ambiental. Se mantienen comunicaciones formales, presentando, entre otros, los resultados de nuestras actuaciones y nuestras propuestas de mejora.

◆ Asociaciones y agrupaciones empresariales

Desde la fábrica nos relacionamos con otras asociaciones y agrupaciones empresariales dentro del País Vasco, de España y de Europa, mediante su participación directa como miembro.

En este sentido, los logros han sido divulgados para su aplicación a otras empresas del sector a través de nuestra presencia en OFICEMEN, la Agrupación Española de Fabricantes de Cemento, en IECA (Instituto Español del Cemento y sus Aplicaciones) y en CEMBUREAU, la Asociación Europea de Fabricantes de Cemento. Formamos parte activa de ACLIMA (Agrupación Cluster de Medio Ambiente de Euskadi), de la Fundación TECNALIA, foros todos ellos donde exponemos nuestra modificación de proceso y nuestro modelo de gestión.

8.5 Sociedad en general

Cementos Lemona desarrolla su actividad industrial con una vocación clara de integración responsable en el entorno social, económico y cultural en el que opera. Con una implantación histórica en Bizkaia, la compañía es consciente del papel que desempeña como agente económico relevante, generador de empleo y actor con capacidad de influir de forma directa e indirecta en la comunidad local.

El enfoque social de Cementos Lemona se fundamenta en la convicción de que la creación de valor empresarial debe ir acompañada de valor social, manteniendo relaciones estables, transparentes y constructivas especialmente con la población del entorno, las entidades sociales, las administraciones públicas, el tejido asociativo y las personas que forman parte de la organización.

Durante el último año, Cementos Lemona ha continuado reforzando su compromiso con el entorno social, económico y cultural en el que desarrolla su actividad, manteniendo una relación cercana y responsable con los distintos grupos de interés.

◆ Compromiso con la comunidad y acción social

A lo largo del año, la compañía ha seguido participando activamente en iniciativas solidarias y sociales, consolidando su papel como agente comprometido con el bienestar del territorio.

Entre las principales actuaciones desarrolladas destacan:

- Colaboración en iniciativas solidarias de ámbito social y sanitario, manteniendo el apoyo a proyectos vinculados a la investigación y sensibilización sobre enfermedades poco frecuentes, como DaleCandela y WOP
- Apoyo continuado a la WOP Challenge Bilbao Bizkaia

Cementos Lemona ha vuelto a participar activamente en la WOP Challenge Bilbao Bizkaia, una de las iniciativas solidarias más relevantes del territorio, destinada a la lucha contra las enfermedades neurodegenerativas.

La compañía participó con equipos propios y visibilizó su compromiso con la investigación y la concienciación social, manteniendo una colaboración ya consolidada en el tiempo



- Apoyo a DaleCandela. Organización del III Torneo Solidario de Golf Cementos Lemona



En junio, la empresa impulsó el IV Torneo Solidario de Golf Cementos Lemona, destinando la recaudación íntegra a DaleCandela

Este evento solidario destaca como una de las acciones sociales propias más relevantes del año, combinando deporte, colaboración social y apoyo directo a la investigación contra enfermedades neurodegenerativas

- Iniciativas solidarias internas, promoviendo la implicación del personal en acciones comunitarias, encaminadas a ayudar a los colectivos más desfavorecidos, como la campaña de recogida de juguetes para Caritas-Arratia

Otro año más, y ya van 18 consecutivos, han participado en una campaña de recogida de juguetes para Caritas-Arratia.

Mediante este gesto solidario se ha logrado recoger 76 juguetes que serán repartidos por Cáritas a los más pequeños de las familias más desfavorecidas durante las celebraciones navideñas. Además, este año se han logrado recoger 25 EPIs.

**DONA UN JUGUETE,
CREA MOMENTOS
MÁGICOS**

**EMAN JOSTAILU BAT,
SORTU UNE MAGIKOAK**



koopera 
INNOVACIÓN SOCIAL Y AMBIENTAL



◆ Patrocinio deportivo, cultural y social

Cementos Leinoa ha mantenido su política de patrocinio responsable, apoyando iniciativas deportivas y culturales que fomentan valores como el esfuerzo, la inclusión, la vida saludable y la cohesión social.

Durante el último año, la empresa ha colaborado con:

- Eventos deportivos locales de montaña y naturaleza, como Lemoatx Trail y Kolazino Mendi Eguna contribuyendo a la promoción del deporte y del entorno natural.



- Clubes y equipos deportivos del entorno, apoyando disciplinas como fútbol, baloncesto, ciclismo, pilota u otras modalidades con fuerte arraigo local.



- Actividades culturales y sociales promovidas por asociaciones del entorno, reforzando el compromiso con la vida cultural y comunitaria del territorio. Este año participamos por primera vez en las Jornadas Ondarea de la BFA

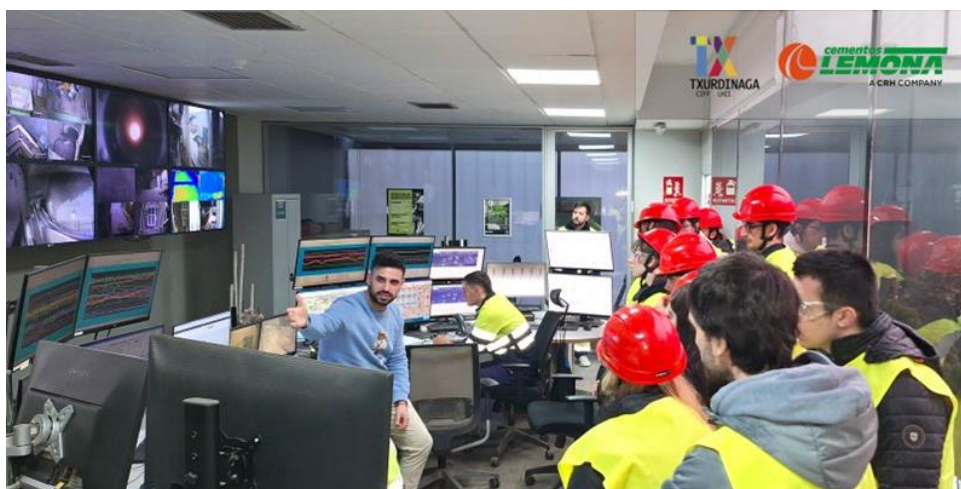


◆ Empleo local y desarrollo del talento

La compañía sigue apostando por el empleo de proximidad y la generación de oportunidades profesionales en su entorno más cercano.

En este sentido, durante el último ejercicio:

- Se ha reforzado la colaboración con entidades educativas y formativas locales Zulaibar, Txurdinaga, Mondragon Unibertsitatea, Elorrieta, Jesuitas Bilbao y Zornotza, para facilitar el conocimiento de la actividad industrial y las oportunidades laborales del sector. Incluyendo varias visitas a plantas.



- Cementos Lemona ha continuado participando en foros y eventos orientados al empleo, como Feria de Empleo de Arratia con el objetivo de acercar la empresa a estudiantes, personas jóvenes y profesionales del entorno.

◆ Compromiso con la lengua y la cultura vasca

El respeto y la promoción de la lengua y cultura vascas siguen siendo una parte relevante del compromiso social de Cementos Lemona.

Durante el último año, la empresa ha mantenido su implicación en iniciativas de fomento del euskera en el ámbito socioeconómico, como:

Continuidad en proyectos de impulso del uso del euskera en la empresa y en su entorno, renovación de eusGara, promoviendo su presencia en la comunicación y relación con los grupos de interés.



◆ Enfoque de responsabilidad social

Todas estas actuaciones se enmarcan dentro de la estrategia de responsabilidad social corporativa de Cementos Lemona, orientada a:

- Contribuir al desarrollo social y económico del entorno.
- Mantener una relación transparente y cercana con la comunidad local.
- Generar un impacto social positivo alineado con los valores de la compañía y con los principios de sostenibilidad y buen gobierno.

◆ Jornadas técnicas

Más allá de los citados canales establecidos, se encuentra la divulgación de la actividad a través de congresos, symposiums y artículos.

La información obtenida como resultado de estas relaciones se utiliza en las prácticas operativas de la empresa, para atender, en la medida de lo posible, los requerimientos y sugerencias expresados por los diferentes grupos de interés.

◆ Memorias de Sostenibilidad y Declaraciones Ambientales

Reporte de datos de desempeño ambiental, para la elaboración de la Memoria de Sostenibilidad del Grupo CRH. De acuerdo con la Guía para la Elaboración de Memorias de Sostenibilidad del Global Reporting Initiative (GRI), éstas constituyen una presentación equilibrada y razonable del desempeño económico, ambiental y social de la empresa.



Indicadores básicos de comportamiento ambiental

9 Indicadores básicos de comportamiento ambiental

Valor B

PRODUCCIONES (t)	2023	2024	2025
Producción de marga	297.112	298.298	308.127
Producción de clínker	479.891	469.910	509.749
Producción de cemento	575.247	568.492	596.242
Producto fabricado ⁽¹⁾	575.247	568.492	596.242

CONSUMO DE MATERIAS PRIMAS NATURALES

CONSUMO DE MATERIAS PRIMAS NATURALES ⁽²⁾	Cifra A	Cifra B	Cifra R
MATERIALES DE CANTERA (t)			
Explosivo	t	t producto fabricado	t/t producto fabricado
MATERIA PRIMA NATURAL EN CLÍNKER			
Marga	t	t producto fabricado	t/t producto fabricado
Caliza	t	t producto fabricado	t/t producto fabricado
Arena silíceo natural	t	t producto fabricado	t/t producto fabricado
MATERIA PRIMA NATURAL EN CEMENTO (t)			
Yeso	t	t producto fabricado	t/t producto fabricado
Caliza	t	t producto fabricado	t/t producto fabricado
Total	t	t producto fabricado	t/t producto fabricado

CONSUMO DE MATERIAS PRIMAS NATURALES ⁽²⁾	2023	2024	2025
MATERIALES DE CANTERA (t)			
Explosivo	39,995	38,542	33,425
MATERIA PRIMA NATURAL EN CLÍNKER (t)			
Marga	303.886	298.298	308.127
Caliza	355.544	338.351	368.421
Arena silíceo natural	21.996	16.261	23.771
Ferrosita	6.434	6.433	3.933
Paval	2.032	247	389
MATERIA PRIMA NATURAL EN CEMENTO (t)			
Yeso	18.659	19.344	21.647
Caliza	65.852	59.691	63.401
Total	774.444	738.664	789.722
Específico (t/t producto fabricado) ⁽¹⁾	1,35	1,30	1,32

CONSUMO DE MATERIAS PRIMAS SECUNDARIAS

CONSUMO MMPP SECUNDARIAS	Cifra A	Cifra B	Cifra R
MATERIA PRIMA SECUNDARIA EN CLÍNKER			
Arenas y finos de fundición	t	t producto fabricado	t/t producto fabricado
Cascarilla de laminación	t	t producto fabricado	t/t producto fabricado
Escorias de acería	t	t producto fabricado	t/t producto fabricado
Filler calizo	t	t producto fabricado	t/t producto fabricado
Cenizas volantes para crudo	t	t producto fabricado	t/t producto fabricado
MATERIA PRIMA SECUNDARIA EN CEMENTO			
Cenizas volantes central térmica	t	t producto fabricado t	t/t producto fabricado
Total	t	t producto fabricado t	t/t producto fabricado

CONSUMO DE MATERIAS PRIMAS SECUNDARIAS	Cifra	2023	2024	2025
MATERIA PRIMA SECUNDARIA EN CLÍNKER (t)				
Lodos de papelera	A	4.904	613	1.995
Arenas y finos de fundición	A	18.482	21.953	16.350
Cascarilla de laminación	A	936	1.101	724
Escorias de acería	A	23.205	37.699	47.910
Filler calizo	A	196	187	205
Cenizas volantes para crudo	A	0	40	1.380
MATERIA PRIMA SECUNDARIA EN CEMENTO (t)				
Cenizas volantes de central térmica	A	8.049	15.373	15.053
Total	A	55.772	76.966	83.616
Específico (t/t producto fabricado)	R	0,097	0,135	0,135

CONSUMO DE COMBUSTIBLES

CONSUMO DE COMBUSTIBLES ⁽³⁾	Cifra A	Cifra B	Cifra R
COMBUSTIBLES FÓSILES			
Coque de petróleo	Gj	t clínker	GJ/t clínker
Fuelóleo	Gj	t clínker	GJ/t clínker
Total	Gj	t clínker	GJ/t clínker
COMBUSTIBLES ALTERNATIVOS			
Neumáticos fuera de uso	Gj	t clínker	GJ/t clínker
Harinas animales	Gj	t clínker	GJ/t clínker
Plásticos	Gj	t clínker	GJ/t clínker
CDR	Gj	t clínker	GJ/t clínker
Total	Gj	t clínker	GJ/t clínker
OTROS COMBUSTIBLES			
Gasóleo de vehículos	Gj	t producto fabricado	GJ/t producto fabricado
Gasóleo de calefacción	Gj	t producto fabricado	GJ/t producto fabricado
Total	Gj	t producto fabricado	GJ/t producto fabricado

CONSUMO DE COMBUSTIBLES ⁽³⁾	Cifra	2023	2024	2025
COMBUSTIBLES FÓSILES (GJ)				
Coque de petróleo	A	836.010	725.990	845.930
Fuelóleo	A	9.171	10.666	11.474
Total	A	845.181	736.656	857.404
Específico (GJ/t clínker)	R	1,76	1,57	1,68
COMBUSTIBLES ALTERNATIVOS (GJ)				
Neumáticos fuera de uso	A	42.822	0	0
Harinas animales	A	181.158	208.439	214.145
Plásticos	A	0	0	0
CDR	A	609.103	753.334	745.654
Total	A	833.082	961.772	959.800
Específico (GJ/t clínker)	R	1,74	2,05	1,88
OTROS COMBUSTIBLES (GJ)				
Gasóleo de vehículos	A	1.348	1.416	1.583
Gasóleo de calefacción	A	911	817	720
Total	A	2.259	2.233	2.304
Específico (GJ/t producto fabricado) ⁽¹⁾	R	0,004	0,004	0,004

CONSUMO DE ENERGÍA

CONSUMO DE ENERGÍA	Cifra A	Cifra B	Cifra R
ENERGÍA ELÉCTRICA ⁽⁴⁾			
Fábrica	MWh	t producto fabricado	MWh/t producto fabricado
Cantera	MWh	t producto fabricado	MWh/t producto fabricado
ENERGÍA TOTAL (TÉRMICA Y ELÉCTRICA)			
Fábrica y Cantera	GJ	t producto fabricado	GJ/t producto fabricado
ENERGÍA COMPRADA ⁽⁵⁾			
Fuentes renovables	MWh	t producto fabricado	MWh/t producto fabricado
Nuclear	MWh	t producto fabricado	MWh/t producto fabricado
Fuentes no renovables	MWh	t producto fabricado	MWh/t producto fabricado

CONSUMO DE ENERGÍA	Cifra	2023	2024	2025
ENERGÍA ELÉCTRICA ⁽⁴⁾				
Fábrica (MWh)	A	63.659,116	63.027,070	68.310,067
Cantera (MWh)	A	543,174	549,947	564,830
Específico (MWh/t producto fabricado) ⁽¹⁾	R	0,111	0,111	0,115
ENERGÍA TOTAL (TÉRMICA Y ELÉCTRICA)				
Fábrica y Cantera (GJ)	A	1.911.650	1.929.539	2.067.457
Específico (GJ/t producto fabricado) ⁽¹⁾	R	3,32	3,39	3,47
ENERGÍA COMPRADA ⁽⁵⁾				
Fuentes renovables (MWh)	A	-	23.523,50	25.483,71
Específico (MWh/t producto fabricado) ⁽¹⁾	R	-	0,04	0,04
Nuclear (MWh)	A	-	16.530,02	17.907,47
Específico (MWh/t producto fabricado) ⁽¹⁾	R	-	0,03	0,03
Fuentes no renovables (MWh)	A	-	23.523,50	25.483,71
Específico (MWh/t producto fabricado) ⁽¹⁾	R	-	0,04	0,04

CONSUMO DE AGUA

CONSUMO DE AGUA	Cifra A	Cifra B	Cifra R	LÍMITE
AGUA DE CAPTACIÓN				
Fábrica	m³	t producto fabricado	m³/t producto fabricado	394.200
Cantera	m³	t marga	m³/t marga	9.600
AGUA DE RED				
Fábrica	m³	t producto fabricado	m³/t producto fabricado	
Cantera	m³	t marga	m³/t marga	
Total agua	m³	t producto fabricado	m³/t producto fabricado	

CONSUMO DE AGUA	Cifra	2023	2024	2025	LÍMITE
AGUA DE CAPTACIÓN					
Fábrica (m³)	A	43.220	54.272	55.138	394.200
Cantera (m³)	A	2.619	3.017	1.454	9.600
Específico (m³/t producto fabricado) ⁽¹⁾	R	0,075	0,095	0,092	---
Específico (m³/t marga)	R	0,009	0,010	0,005	---
AGUA DE RED					
Fábrica (m³)	A	5.074	8.340	8.937	---
Cantera (m³)	A	29	22	25	---
Específico (m³/t producto fabricado) ⁽¹⁾	R	0,009	0,015	0,015	---
Específico (m³/t marga)	R	0,00010	0,00007	0,00008	---
Total agua	A	50.942	65.651	65.554	---
Específico (m³/t producto fabricado)	R	0,0886	0,1155	0,1099	---

EMISIONES CONFINADAS

EMISIONES CONFINADAS	Cifra A	Cifra B	Cifra R	LÍMITE
EMISIONES DE PARTÍCULAS				
Partículas total	kg/año	t prod. fabricado	kg año/t prod. fabricado	
EMISIONES DE GASES DE COMBUSTIÓN				
Emisión de NO _x total	kg/año	t clínker	kg año/t clínker	
Emisión de SO ₂ total	kg/año	t clínker	kg año/t clínker	
EMISIONES DE GEI (t CO₂) ⁽⁶⁾				
Total	t	t clínker	t/t clínker	
EMISIONES CO₂ TRANSPORTE				
t CO ₂ / MMPP totales	t	MMPP totales	t CO ₂ / MMPP totales	
EMISIONES DE OTROS GASES ⁽⁷⁾				
HCl	mg/Nm ³			10
HF	mg/Nm ³			1
COT	mg/Nm ³			100
NH ₃	mg/Nm ³			150
Hg	mg/Nm ³			0,05
Cd+Tl	mg/Nm ³			0,05
Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu+Ni+Mn+V	mg/Nm ³			0,5
Dioxinas y furanos	ng/Nm ³			0,1

EMISIONES CONFINADAS	Cifra	2023	2024	2025	LÍMITE
EMISIONES DE PARTÍCULAS					
Partículas totales (kg/año)	A	8.197	8.353	5.420	
Específico (kg año/t prod. fabricado) ⁽¹⁾	R	0,0144	0,0140	0,0091	
EMISIONES DE GASES DE COMBUSTIÓN					
Emisión de NO _x total (kg/año)	A	861.083,4	765.581,9	774.400,7	
Específico (kg año/t clínker)	R	1,79	1,63	1,52	
Emisión de SO ₂ total (kg/año)	A	563.524	440.852	472.391	
Específico (kg año/t clínker)	R	1,17	0,94	0,93	
EMISIONES DE GEI (t CO₂) ⁽⁶⁾					
Total	A	352.355	333.000	364.756	
Específico (t/t clínker)	R	0,734	0,709	0,716	
EMISIONES CO₂ TRANSPORTE					
t CO ₂ / t MMPP totales	R	0,00074	0,0011	0,0012	
EMISIONES DE OTROS GASES ⁽⁷⁾					
HCl (mg/Nm ³)	A	0,53	0,72	1,81	10
HF (mg/Nm ³)	A	0,00	0,12	<0,13	1
COT (mg/Nm ³)	A	37,61	40,78	36,95	100
NH ₃	A	29,22	33,31	24,58	150
Hg (mg/Nm ³)	A	0,0069	0,0007	0,0100	0,05
Cd+Tl (mg/Nm ³)	A	0,0067	0,0037	0,0071	0,05
Sb+As+Pb+Cr+Co+Cu+Ni+Mn+V (mg/Nm ³)	A	0,0185	0,1334	0,0228	0,5
Dioxinas y furanos (ng/Nm ³)	A	0,0300	0,0050	0,0145	0,1

EMISIONES SONORAS Y VIBRACIONES

EMISIONES SONORAS Y VIBRACIONES	2023	2024	2025	LÍMITE
EMISIONES SONORAS FÁBRICA (dBA) ⁽⁸⁾				
Punto 1: Arraibi, 39	53,8	54,1	53,8	65
Punto 2: Carretera N-240	59,1	58,9	54,4	65
Punto 3: Arraibi, 15	60,0	59,1	60,0	65
Punto 4: Arraibi, 11	(13)	58,1	58,8	65
Punto 5: Barrio Estación	53,9	52,9	53,4	65
Punto 6: Estación 13	63,1	62,8	62,1	65
Punto 7: Estación 16	55,1	54,3	55,1	65
EMISIONES SONORAS CANTERA (dBA) ⁽⁸⁾				
Punto R1: Amorebieta, 38	49,2	48,6	48,5	65
Punto R2: Entrada	51,3	50,7	51,5	65
Punto R3: Barrio Arraibi	46,3	48,7	49,2	65
Punto R4: Barrio Azurreka	42,1	41,6	41,4	65

RESIDUOS EN FÁBRICA Y CANTERA

RESIDUOS EN FÁBRICA Y CANTERA ⁽⁹⁾	Cifra A	Cifra B	Cifra R
RESIDUOS NO PELIGROSOS			
Tipo de Residuos No Peligroso	t	t producto fabricado	t/t producto fabricado
Total residuos no peligrosos	t	mt producto fabricado	t/mt producto fabricado
RESIDUOS PELIGROSOS			
Tipo de Residuos Peligroso	t	t producto fabricado	t/t producto fabricado
Total residuos peligrosos	t	mt producto fabricado	mt/t producto fabricado

RESIDUOS EN FÁBRICA Y CANTERA ⁽⁹⁾	Cifra	2023	2024	2025
RESIDUOS NO PELIGROSOS				
Inertes tipo II (t)	A	105,79	116,34	154,14
Específico (t/t producto fabricado) ⁽¹⁾	R	1,8 10 ⁻⁰⁴	2,0 10 ⁻⁰⁴	2,6 10 ⁻⁰⁴
Chatarra (t)	A	91,06	104,40	85,18
Específico (t/t producto fabricado) ⁽¹⁾	R	1,6 10 ⁻⁰⁴	1,8 10 ⁻⁰⁴	1,4 10 ⁻⁰⁴
Chatarra molienda de crudo (t)	A	376,75	607,19	567,44
Específico (t/t producto fabricado) ⁽¹⁾	R	6,5 10 ⁻⁰⁴	1,1 10 ⁻⁰³	9,5 10 ⁻⁰⁴
Madera (t)	A	23,10	32,58	33,84
Específico (t/t producto fabricado) ⁽¹⁾	R	4,0 10 ⁻⁰⁵	5,7 10 ⁻⁰⁵	5,7 10 ⁻⁰⁵
Cartón y papel (t)	A	8,14	9,46	8,32
Específico (t/t producto fabricado) ⁽¹⁾	R	1,4 10 ⁻⁰⁵	1,7 10 ⁻⁰⁵	1,4 10 ⁻⁰⁵
Plástico (t)	A	11,10	8,16	8,96
Específico (t/t producto fabricado) ⁽¹⁾	R	1,9 10 ⁻⁰⁵	1,4 10 ⁻⁰⁵	1,5 10 ⁻⁰⁵
Harinas de carne de origen animal (t)	A	70,34	92,78	8,54
Específico (t/t producto fabricado) ⁽¹⁾	R	1,2 10 ⁻⁰⁴	1,6 10 ⁻⁰⁴	1,4 10 ⁻⁰⁵
Ladrillo Refractario (t)	A	---	119,22	---
Específico (t/t producto fabricado) ⁽¹⁾	R	---	2,1 10 ⁻⁰⁴	---
Papel destrucción (t)	A	---	0,57	1,18
Específico (t/t producto fabricado) ⁽¹⁾	R	---	1,0 10 ⁻⁰⁶	2,6 10 ⁻⁰⁶
Total residuos no peligrosos (t)	A	686,28	1.090,70	867,60
Específico t RNP/mt prod.fabr.	R	1,19	1,92	1,46

RESIDUOS EN FÁBRICA Y CANTERA ⁽⁹⁾	Cifra	2023	2024	2025
RESIDUOS PELIGROSOS				
Aceite usado (t)	A	4,93	12,73	22,45
Específico (t/t producto fabricado) ⁽¹⁾	R	8,6 10 ⁻⁰⁶	2,2 10 ⁻⁰⁵	3,8 10 ⁻⁰⁵
Residuo grasiento (t)	A	1,973	3,729	1,525
Específico (t/t producto fabricado) ⁽¹⁾	R	3,4 10 ⁻⁰⁶	6,6 10 ⁻⁰⁶	2,6 10 ⁻⁰⁶
Envases metálicos (t)	A	0,043	0,280	0,558
Específico (t/t producto fabricado) ⁽¹⁾	R	7,5 10 ⁻⁰⁸	4,9 10 ⁻⁰⁷	9,4 10 ⁻⁰⁷
Absorbentes y trapos (t)	A	1,876	1,246	1,559
Específico (t/t producto fabricado) ⁽¹⁾	R	3,3 10 ⁻⁰⁶	2,2 10 ⁻⁰⁶	2,6 10 ⁻⁰⁶
Aceites y grasas contaminadas con cemento (t)	A	2,055	0,045	0,875
Específico (t/t producto fabricado) ⁽¹⁾	R	3,6 10 ⁻⁰⁶	7,9 10 ⁻⁰⁸	1,5 10 ⁻⁰⁶
Envases plásticos (t)	A	1,103	0,092	0,189
Específico (t/t producto fabricado) ⁽¹⁾	R	1,9 10 ⁻⁰⁶	1,6 10 ⁻⁰⁷	3,2 10 ⁻⁰⁷
Disolvente orgánico no halogenado (t)	A	0,275	0,385	0,400
Específico (t/t producto fabricado) ⁽¹⁾	R	4,8 10 ⁻⁰⁷	6,8 10 ⁻⁰⁷	6,7 10 ⁻⁰⁷
Residuos laboratorio (t)	A	0,238	---	0,189
Específico (t/t producto fabricado) ⁽¹⁾	R	4,1 10 ⁻⁰⁷	---	3,2 10 ⁻⁰⁷
Filtros aceite (t)	A	---	0,178	0,063
Específico (t/t producto fabricado) ⁽¹⁾	R	---	3,1 10 ⁻⁰⁷	1,1 10 ⁻⁰⁷
Residuo arenoso con fuelóleo (t)	A	---	---	0,137
Específico (t/t producto fabricado) ⁽¹⁾	R	---	---	2,3 10 ⁻⁰⁷
Emulsión agua aceite (t)	A	2,620	---	1,831
Específico (t/t producto fabricado) ⁽¹⁾	R	4,6 10 ⁻⁰⁶	---	3,1 10 ⁻⁰⁶
Hidrocarburos con agua (t)	A	---	6,460	---
Específico (t/t producto fabricado) ⁽¹⁾	R	---	1,1 10 ⁻⁰⁵	---
Mangas de filtros contaminados con carbón (t)	A	1,4	0,7	1,3
Específico (t/t producto fabricado) ⁽¹⁾	R	2,5 10 ⁻⁰⁶	1,2 10 ⁻⁰⁶	2,2 10 ⁻⁰⁶
Fibrocemento (t)	A	---	---	---
Específico (t/t producto fabricado) ⁽¹⁾	R	---	---	---
Otros (t)	A	0,368	0,282	0,359
Específico (t/t producto fabricado) ⁽¹⁾	R	6,4 10 ⁻⁰⁷	5,0 10 ⁻⁰⁷	6,0 10 ⁻⁰⁷
Total residuos peligrosos (t)	A	20,18	26,09	31,47
Específico (t RP/mt prod. Fabr.)	R	0,035	0,046	0,053

VERTIDOS

VERTIDOS				
VERTIDOS DE FÁBRICA ⁽¹⁰⁾ (LI-IBZ)	2023	2024	2025	LÍMITE
pH	7,3-8,2	8,2-8,6	9,1-9,4	5,5-9,5
Sólidos en suspensión (mg/l)	6,0-21,4	3,0-15,0	16,4-33,0	80
Demanda química de oxígeno (mg/l)	<10-30	<10-20,0	20	160
Aceites y grasas (mg/l)	<1	<1-<1,7	<1	10
VERTIDOS DE FÁBRICA ⁽¹⁰⁾ (LI-ARQ)	2023	2024	2025	LÍMITE
pH	7,1-7,9	6,8-8,6	7,6-9,1	5,5-9,5
Sólidos en suspensión (mg/l)	3,4-8,2	3,0-27,0	3,0-24,0	80
Demanda química de oxígeno (mg/l)	<10-18,4	<10-20	<10-20	160
Aceites y grasas (mg/l)	<1	<1-<2	<1-<1,5	10

VERTIDOS DE CANTERA ⁽¹¹⁾ (PV ₁ +PV ₂ +PV ₃)	2023	2024	2025	LÍMITE
pH	--- ⁽¹⁴⁾	--- ⁽¹⁴⁾	--- ⁽¹⁴⁾	5,5-9,5
Sólidos en suspensión (mg/l)	--- ⁽¹⁴⁾	--- ⁽¹⁴⁾	--- ⁽¹⁴⁾	80
Demanda química de oxígeno	--- ⁽¹⁴⁾	--- ⁽¹⁴⁾	--- ⁽¹⁴⁾	160
Aceites y grasas	--- ⁽¹⁴⁾	--- ⁽¹⁴⁾	--- ⁽¹⁴⁾	20
VERTIDOS DE CANTERA ⁽¹¹⁾ (PV ₄)	2023	2024	2025	LÍMITE
pH	--- ⁽¹⁴⁾	--- ⁽¹⁴⁾	7,90	5,5-9,5
Sólidos en suspensión (mg/l)	--- ⁽¹⁴⁾	--- ⁽¹⁴⁾	12,00	80
Demanda química de oxígeno	--- ⁽¹⁴⁾	--- ⁽¹⁴⁾	10,00	160
Aceites y grasas	--- ⁽¹⁴⁾	--- ⁽¹⁴⁾	<1-1,0	20
VERTIDOS DE CANTERA ⁽¹¹⁾ (PV ₅)	2023	2024	2025	LÍMITE
pH	6,5-7,7	5,8-7,9	5,6-7,7	5,5-9,5
Sólidos en suspensión (mg/l)	3,3-8,4	6,8-37,0	9,0-21,8	80
Demanda química de oxígeno	10,4-150	67,5-120,0	30,0-60,0	160
NH ₄ ⁺	0,99-14	5,2-35,6	<1-7,9	15
Aceites y grasas	<1-3,3	<1-<2	<1-2,5	20
Detergentes aniónicos	<0,5	<0,5	<0,5	2
DBO ₅	4-28	7,8-26,0	<2-6,0	40

ENVASES Y EMBALAJES

ENVASES Y EMBALAJES ⁽¹²⁾	Cifra A	Cifra B	Cifra R
Total en el mercado	kp	kr	Kp/kr
ENVASES Y EMBALAJES ⁽¹²⁾	2023	2024	2025
Total en el mercado	234,62	262,36	227,46
Específico (kr/kp)	0,0085	0,0093	0,0080

BIODIVERSIDAD

USO DEL SUELO. FÁBRICA	2023	2024	2025
Uso total del Suelo (m ²)	75.000	75.000	75.000
Superficie sellada total (m ²)	68.516,5	68.516,5	68.516,5
Superficie total en el centro orientada según la naturaleza (m ²)	6.483,5	6.483,5	6.483,5
Superficie total fuera del centro orientada según la naturaleza (m ²)	0	0	0
USO DEL SUELO. CANTERA	2023	2024	2025
Uso total del Suelo (m ²)	335.310	335.310	335.310
Superficie sellada total (m ²)	302.610	298.530	298.530
Superficie total en el centro orientada según la naturaleza (m ²)	32.700	36.780	36.780
Superficie total fuera del centro orientada según la naturaleza (m ²)	0	0	0

1 Producto fabricado = cemento producido + clinker expedido

2 Materia prima natural, valores obtenidos a partir de los datos de recepción, expresados en base húmeda, y de inventario para marga y caliza expresado también en base húmeda y el explosivo obtenido del Plan de Labores, expresado en base seca. Materia prima secundaria, valores expresados en base húmeda a partir de los datos de recepción.

3 Valores del informe verificado de gases de efecto invernadero. Los consumos de gasóleo de vehículos se obtienen a partir de los datos de salida de almacén.

4 Valores de facturación desglosados a partir de los consumos extraídos del parte diario de producción de cantera

5 Datos extraídos de contratos de energía con la compañía comercializadora.

- 6 *Valores del informe verificado de emisiones de gases de efecto invernadero, según régimen marco del comercio de derechos de emisión de gases con efecto invernadero EU-ETS*
- 7 *Valores promedio de controles semestrales oficiales realizados por Tecnalia, expresados en condiciones normales al 10% de O₂. No se muestran las cifras B y cifra R, porque este ámbito ambiental, se interpreta mejor sin relativizar.*
- 8 *Valores de las medidas internas de ruido en periferia de fábrica y de cantera. Este ámbito ambiental no se puede relativizar por eso no se muestran las cifras A, B y R.*
- 9 *Datos recopilados en el libro de registro de residuos peligrosos y no peligrosos*
- 10 *Rango de valores de medidas trimestrales realizadas por Entidad Acreditada Uriker para los vertidos al dominio público hidráulico. Este ámbito ambiental no se puede relativizar por eso no se muestran las cifras A, B y R.*
- 11 *Rango de valores de medidas trimestrales realizadas por Entidad Acreditada Uriker para los vertidos al dominio público hidráulico. Valores límite y puntos de vertido actualizados según Resolución de Autorización de vertido a Cantera Monte Murguía.*
- 12 *Valores obtenidos a partir de la Declaración Anual de Envases y Embalajes puestos en el mercado, expresando kg la cantidad total de envases puestos en el mercado en t y kg la cantidad neta de producto suministrado envasado*
- 13 *No se pudo realizar la medición de ruido en este punto, por falta de luz y perro ladrando.*
- 14 *Las muestras no se pudieron tomar, bien por no haber vertido, o bien, por no haber flujo de agua, en el momento de la toma de muestra.*



Política de transparencia al exterior

10 Política de transparencia al exterior

Esta Declaración Ambiental es revisada anualmente y puesta a disposición del público y otras partes interesadas a través de los medios disponibles en CEMENTOS LEMONA (ediciones impresas gratuitas y web, entre otros).

Para obtener nuestra Declaración Ambiental, para realizar alguna sugerencia o solicitar más información acerca de nuestro comportamiento ambiental, puede ponerse en contacto con nosotros a través de:

CEMENTOS LEMONA, S.A.

Asunto: Información ambiental

Bº Arraibi, 40 (48330 Lemoa-Bizkaia)

Los datos que nos faciliten para poder remitirles la información solicitada serán tratados de acuerdo a la Ley Orgánica 3/2018, de 5 de diciembre, de Protección de Datos Personales y garantía de los derechos digitales.

Teléfono 94-487.22.55

Fax 94-487.22.20

www.lemona.com

lemona@lemona.com

Fecha prevista para la presentación de la próxima Declaración Ambiental:

Junio 2027



Declaración final del Verificador ambiental

11 Declaración final del verificador ambiental

DECLARACIÓN DEL VERIFICADOR MEDIOAMBIENTAL SOBRE LAS ACTIVIDADES DE VERIFICACIÓN Y VALIDACIÓN

AENOR CONFÍA, S.A.U., en posesión del número de registro de verificadores medioambientales EMAS nº ES-V-0001, acreditado para el ámbito 08.11 "Extracción de piedra ornamental y para la construcción, piedra caliza, yeso, creta y pizarra" y 23.51 "Fabricación de cemento" (Código NACE) declara:

haber verificado que la organización, según se indica en la declaración medioambiental de la organización **CEMENTOS LEMONA, S.A.**, en posesión del número de registro ES-EU-000028

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

Mediante la firma de esta declaración, declaro que:

- la verificación y validación se han llevado a cabo respetando escrupulosamente los requisitos del Reglamento (CE) nº 1221/2009;
- el resultado de la verificación y validación confirma que no hay indicios de incumplimiento de los requisitos legales aplicables en materia de medio ambiente;
- los datos y la información de la declaración medioambiental 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 01/06/2026

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