

ACERINOX Y LA RSC

El objetivo de la actividad del Grupo ACERINOX, es la obtención de beneficios económicos para sus accionistas realizando su actividad que no es otra que la que establece el artículo 4 de sus Estatutos sociales - “La fabricación y venta de acero inoxidable y otros productos derivados o similares”- y que representa, por tanto, su primera responsabilidad social.

Sin embargo, el modo en que tales beneficios se alcanzan, las consecuencias que sus actuaciones puedan tener sobre terceros y las repercusiones sobre el entorno social y medioambiental son aspectos esenciales que el Grupo ha tenido en consideración desde sus mismos orígenes. La responsabilidad de la empresa hacia la sociedad se manifiesta en el pago de los impuestos, de los salarios, de las cotizaciones a la Seguridad Social y, en general, en el pago de las normativas vigentes, sabiendo que con ello se está atendiendo al mayor compromiso social: la creación de riqueza, sin la cual, la responsabilidad social corporativa resultaría ilusoria.

Así pues, ACERINOX manifiesta su compromiso social dedicando su actividad al estricto cumplimiento de su objeto social. La sociedad no puede trasladar su propia responsabilidad a las empresas, que solo son meros agentes económicos creadores de riqueza, sino que la tiene que gestionar por sí misma aplicando los medios que las empresas le distribuyen.

El éxito empresarial debe conseguirse de forma que no se vea comprometido el futuro de las generaciones venideras. O, dicho, en positivo, la empresa debe actuar para garantizar su propio futuro, sabiendo que así lo hará con todo cuanto le rodea.

El valor de una compañía se mide en función de sus parámetros económico-financieros, pero también, cada vez más, en función de sus intangibles o inmateriales. Es sobre unos y sobre otros –es decir, beneficios y valores- sobre los que las empresas construyen y fundamentan su reputación.

ACERINOX cuenta con una buena reputación: opera en el mercado con un alto grado de reconocimiento y sus productos tienen una aceptación elevada. A través de estos productos y de quienes los comercializan llega al conjunto de la sociedad ofreciendo elementos y componentes de acero inoxidable que hoy resultan insustituibles para la vida moderna. La historia de éxito que desde hace 37 años viene escribiendo ACERINOX, que continúa escribiendo en el presente y que, según todos los indicios, proyecta hacia el futuro, sólo puede entenderse desde una sólida base de valores que le han permitido dotarse de una personalidad propia, claramente diferenciada y conscientemente orientada a dar sentido al negocio en el largo plazo.

ACERINOX hace suyos, por tanto, los diez principios en que se condensan los compromisos formulados en el Pacto Mundial de las Naciones Unidas así como el empeño de las empresas, los gobiernos y los organismos internacionales por favorecer el desarrollo social, impulsar el entendimiento entre las gentes y acometer las medidas necesarias para frenar el deterioro medioambiental y las amenazas al planeta.

El presente informe de RSC es el primer paso de ACERINOX por sistematizar y formular sus compromisos y sus avances en la materia. Dada la complejidad del Grupo y su dispersión geográfica, con este primer informe se establece un punto de partida informativo que en años sucesivos se irá completando y comparando.

LOS COMPROMISOS DE ACERINOX

Visión

El Grupo ACERINOX es...

- El segundo productor mundial de aceros inoxidables, con establecimientos fabriles en España, Estados Unidos y Sudáfrica y una extensa red comercial en los cinco continentes.
- Una compañía que apuesta por la mejor tecnología y la máxima eficiencia para ofrecer los mejores productos a sus clientes.
- Una empresa global, capaz de adaptarse a las realidades concretas de los países en los que opera.

Misión

El Grupo ACERINOX persigue...

- Asegurar un crecimiento rentable y sostenido de su negocio.
- Remunerar a sus accionistas a través del valor de la acción y el reparto de dividendos.
- Mantenerse a la cabeza de su sector, incrementando su presencia internacional y la implantación de sus productos.
- Ofrecer seguridad y desarrollo profesional a sus empleados, aportando, paralelamente, mayores cotas de bienestar a los ciudadanos.
- Contribuir al mantenimiento y a la mejora del medio ambiente.
- Contribuir al desarrollo y bienestar de las comunidades en las que lleva a cabo su actividad

Valores

El Grupo ACERINOX ofrece...

- Calidad de los productos y satisfacción a sus clientes
- Rentabilidad y transparencia a los accionistas
- Acogida y desarrollo profesional a sus empleados
- Contribución y cercanía con la sociedad
- Respeto y protección al medio ambiente
- Solidez y equilibrio en su Gobierno Corporativo

ACERINOX Y EL MEDIO AMBIENTE

La política ambiental de ACERINOX está firmemente comprometida con el desarrollo sostenible y, en consecuencia, se encuentra plenamente integrada en su estructura de gestión y orientada de forma convergente con los objetivos de productividad, calidad y competitividad, con un nivel de autoexigencia superior al que establecen las legislaciones vigentes en los diferentes países en los que está presente el Grupo.

Procedimientos de reciclaje y seguridad

De manera general, ACERINOX cuenta en todas sus factorías con procedimientos para el máximo aprovechamiento de la chatarra como materia prima para la obtención de los aceros inoxidables. En la actualidad, la principal materia prima utilizada en la fabricación del acero es reciclada, tanto chatarra de acero inoxidable como al carbono.

El Grupo ACERINOX opera con los procedimientos marcados en el protocolo oficial de control de radioactividad, con el objeto de asegurar que los materiales utilizados en la fabricación están libres de radioactividad. Todas las plantas disponen de elementos de detección de radioactividad y los laboratorios de las acerías comprueban en sus análisis rutinarios la existencia de elementos radioactivos. A lo largo de 2007 no se ha producido ningún incidente radioactivo en las instalaciones del Grupo, quien, a su vez, exige a sus proveedores la garantía de que disponen también de adecuados sistemas de control.

Con el fin de prevenir y evitar vertidos contaminantes al mar, ACERINOX exige a todos sus proveedores que el transporte de materias primas o productos terminados se realice siempre en buques de doble casco.

Acerinox S.A. y la ISO 14001

Acerinox S.A. cuenta en España, desde 1999, con la certificación ISO 14001 –la norma internacional relativa a la gestión ambiental más importante de cuantas existen– como evidencia demostrativa del cumplimiento de los estándares medioambientales. La renovación de esta certificación, otorgada por la reputada organización certificadora TÜV, acredita que Acerinox dispone de un Sistema de Gestión Ambiental integrado de forma plena en la estructura de la empresa, lo que implica normalización de procedimientos, control, formación y responsabilidad de todo el personal. Se basa en un proceso de mejora continua para prevenir y controlar los impactos ambientales de las actividades de fabricación.

No se ha registrado en Acerinox durante el pasado año ningún incidente medioambiental, lo que acredita la eficiencia del sistema de gestión.

Anualmente Acerinox realiza una evaluación del comportamiento ambiental en base a la Norma ISO 14031. Esta evaluación permite a la Administración estudiar todos los indicadores relevantes en la fábrica.

Acuerdo voluntario

A finales de 2006, Acerinox firmó un acuerdo voluntario con la Consejería de Medio Ambiente de la Junta de Andalucía que regula las actuaciones de prevención y control de la contaminación ambiental basadas en utilización de las mejores técnicas disponibles (MTD). Acerinox ya dispone de la Autorización Ambiental Integrada, que contempla los valores límites de emisión, tanto en aire como en agua, que se tratarán de disminuir todo cuanto sea posible.

Acerinox promueve de forma sistemática las actividades correctoras necesarias para la puesta al día de las instalaciones industriales, estudia y aplica las inversiones capaces de resolver el binomio 'Incremento de la producción / Eliminación de causas de la degradación medioambiental' mediante la reducción de efluentes líquidos, gaseosos y sonoros.

Reducción del consumo de agua

El agua es un recurso esencial para todos los procesos humanos y, por tanto, también para ACERINOX, que lo necesita para los usos convencionales de lugares en los que se concentran varios miles de personas y, además, para sus procesos fabriles de obtención de aceros.

Circunstancias complejas, en las que se une el incremento notable del consumo y el comportamiento climático de los últimos decenios, hacen que el agua sea cada vez más escasa y cada vez más imperiosa la necesidad de una buena administración de este recurso esencial para la vida.

Como consecuencia de esta concienciación, Acerinox S.A. viene estableciendo desde hace años una rigurosa política de disminución de sus consumos de agua, fruto de la cual ha sido la reducción de un 26,9% en el periodo comprendido entre 2002 y 2007, con un escalado que se recoge en el siguiente cuadro:

	2002	2003	2004	2005	2006	2007
Consumo(000) m3/mes	398	376	339	309	300	291
Acumul. % Variac.S/2002	_	-5,5%	-14,8%	-22,3%	-24,6%	-26,9%

Esta importante reducción se ha conseguido por una doble vía: por un lado, revisando las normas de funcionamiento en orden a obtener una más eficiente gestión de los consumos; por otro, realizando importantes inversiones encaminadas a la recirculación y reutilización del agua necesaria para los procesos de fabricación. Las inversiones más destacadas y recientes –llevadas a cabo en el periodo 2004-2007- han sido:

- 926.952 euros en el sistema de recirculación de agua en línea AP-1 de Laminación en Frío,
- 744.069 euros en el sistema de recirculación de agua en Línea P-4 de Laminación en Frío

Como consecuencia de estas inversiones, el agua vertida se ha reducido en un 55% en los últimos 7 años.

La importante reducción de consumos conseguida por ambos efectos –disminución y reutilización- aporta no sólo unos claros beneficios medioambientales sino que repercute de manera favorable en los costes de la compañía.

Sensibilización y procedimientos

En cualquier sistema de gestión ambiental es esencial la participación y sensibilización de los trabajadores. Para ello es necesaria una formación inicial intensa, que debe continuarse después, siempre en función de los puestos de trabajo y del interés y motivación de los trabajadores.

En los niveles directivos hay reuniones específicas que permiten revisar las actuaciones realizadas o planear futuros compromisos medioambientales. Todos los departamentos de las fábricas tienen la oportunidad de explicar o solicitar aspectos relacionados con la gestión ambiental. Estas reuniones facilitan los canales de comunicación entre las distintas áreas de la fábrica y se complementa con las reuniones trimestrales del Comité de Medio Ambiente que informa sobre los resultados de las auditorías externas, de emisiones de CO₂ o cualquier otro asunto de relevancia.

Hay procedimientos establecidos para detectar situaciones de mejora en materia ambiental que puedan introducirse en los procesos productivos. Para este fin se utilizan los indicadores ambientales, a partir de cuyos resultados se establecen los objetivos anuales. De esta forma se priorizan las inversiones, se potencia el principio de prevención y reducción de la contaminación, se gestionan los recursos naturales con criterios de sostenibilidad y, en definitiva, se posibilita un proceso de fabricación del acero inoxidable respetuoso con el medio ambiente.

Inversiones 2007

Las inversiones realizadas a lo largo de 2007 están basadas en los compromisos y principios anteriores:

- La sustitución de transformadores de PCB en Laminación en Frío es una exigencia del Plan de Mantenimiento Eléctrico, con el fin de eliminar algunos componentes tóxicos contenidos en los transformadores tradicionales. La fecha límite es el año 2010, pero Acerinox procedió a su sustitución con tres años de anticipación sobre las exigencias normativas.
- Mejoras de la nave de almacenamiento de residuos. Esta inversión en la zona de acopio de residuos de fábrica hace posible un incremento en la capacidad de almacenamiento temporal de residuos. Desde hace dos años esta zona de fábrica ha sido acondicionada, en el marco de un proyecto ligado al desarrollo de la Ley IPPC, conforme al principio de prevención de la contaminación y de los impactos ambientales.
- Acondicionamiento de la nave para el montaje de refractarios. Se ha concluido la adaptación de una nave en la zona de acería para destinarla a labores de montaje de material refractario, evitando todo tipo de emisiones.

- Construcción de la balsa de emergencia. Es un dispositivo para que Laminación en Frío pueda operar con normalidad en caso de cualquier fallo en la Planta de Neutralización de Ácidos, evitando de este modo vertidos incontrolados.
- Adaptación de focos de emisión: Esta adaptación responde a las recomendaciones de la Consejería de Medio Ambiente, para que las tomas de muestra para las mediciones puedan realizarse de la forma más adecuada.
- Mejoras en extracción de humos de Acería. Esta inversión se inició en 2006 y su objetivo era aumentar la capacidad de los sistemas de aspiración y filtrado de los humos generados.
- Nueva planta de recuperación de ácidos (Scanacon nº 3). Es la cuarta planta de recuperación de ácidos que se instala y permite llevar su recuperación e incorporación al proceso productivo al máximo nivel posible, reduciendo el impacto ambiental en emisiones al agua y al aire.
- Mejora y reforma en las plantas de tratamiento de agua y en las líneas AP. Con el fin de reducir el consumo de agua y aumentar la capacidad de tratamiento se han acometido reformas como la sustitución de bombas, el revestimiento de tanques o el diseño de una nueva planta de secado de fangos para la zona de laminación en frío. En la Planta de Neutralización de ácidos se ha modificado la adición de cal para aumentar su eficacia. En las líneas de decapado se ha implantado una recirculación de aguas que ha reducido los consumos en un 50%.
- Ahorro y eficiencia energética para la reducción de emisiones de CO₂. Con objeto de reducir los gases de efectos invernadero se han incorporado mecheros y quemadores de última generación y se han modificado las calderas para aumentar su eficiencia energética con el fin de reducir el consumo de combustibles. Estas actuaciones cuentan con el respaldo de la Agencia de la Energía de la Junta de Andalucía y continuarán en 2008.
- Conexión de los trenes de laminación en caliente. Esta inversión, realizada en Roldán S:A., la filial dedicada a la fabricación de Productos Largos, ha permitido el cierre del horno del Tren de Perfiles, poco eficiente, y la optimización del Tren MH, logrando con ello un importante ahorro energético y, sobre todo, una importante disminución de las emisiones de CO₂ –en torno al 20%- y NO_x. La inversión ha sido de 18,5 millones de euros, y, sobre esta base, Roldán ha solicitado la Autorización Ambiental Integrada, ya en fase de aprobación y con la que espera contar en septiembre de 2008.

El objetivo de Acerinox es continuar mejorando su eficiencia energética y, para ello, tiene en estudio varios proyectos que se implementarán a partir de 2008.

Derechos de emisión

La posición de Acerinox en el régimen de comercio de derechos de emisión es satisfactoria. Las medidas de eficiencia energética implantadas han hecho que, en el primer periodo de asignación (2005-2007) no haya sido necesario adquirir derechos de emisión. Año tras año se han reducido las emisiones, poniendo con ello de manifiesto el empeño ambiental de mejora.

Acerinox cuenta ya con una nueva Autorización de Emisión para CO₂, que entrará en vigor el 1 de enero de 2008 y ha sido concedida para el periodo de cinco años que representa el segundo periodo de asignación

North American Stainlees (NAS)

En EE.UU., North American Stainlees (NAS), desde su fundación en 1990, ha perseguido, como uno de sus objetivos principales, estar entre las plantas de acero más eficientes desde el punto de vista medioambiental.

NAS invierte todos los años en mejoras industriales y en el desarrollo de nuevas técnicas para recuperación y reciclaje de residuos y para la reducción de emisiones. Los empleados reciben formación periódica sobre aspectos medioambientales y participan en proyectos medioambientales patrocinados por las autoridades locales y organizaciones dedicadas a la preservación y mejora del medioambiente.

NAS participa en el programa KY EXCEL (Kentucky Excellence in Environment Leadership) dirigido a mejorar el nivel de cumplimiento de las normas medioambientales y de protección del medioambiente y patrocinado por el gobierno del Estado de Kentucky. El plan de gestión medioambiental de NAS fue aprobado en abril de 2007 con la calificación de "Leadership", la segunda más alta del programa KY EXCEL y la primera conseguida por una industria del sector acero. NAS se ha comprometido a cumplir el 100% de los objetivos del plan durante cinco años para conseguir la calificación "Master", la más alta del programa.

Desde siempre NAS ha instalado la tecnología más avanzada para conseguir que las emisiones de la fábrica estén por debajo de los límites legalmente permitidos. Durante años ha desarrollado una tecnología propia para controlar y reducir los niveles de NO_x (óxido de nitrógeno) y esa tecnología se ha puesto a disposición de las restantes fábricas del Grupo y de otras compañías industriales de Estados Unidos. Existe un programa muy ambicioso de recuperación de partículas de níquel, cromo y hierro de las aguas residuales y de reutilización del metal resultante en el proceso productivo. Las reglas de control de suministro de chatarra para hornos eléctricos constituyen un modelo en el sector del acero.

A lo largo de 2007, NAS tuvo 19 inspecciones por parte del Estado de Kentucky (11 de la División Calidad de Aire, 3 de la División de Agua y 5 de la División Residuos Peligrosos) que verificaron el cumplimiento de las regulaciones en la materia. Asimismo en 2007, NAS fue objeto de una inspección exhaustiva por parte del Environment Protection Agency (EPA) que comprobó el exacto cumplimiento de la normativa medioambiental.

La preocupación por el medioambiente no se limita a la actividad industrial sino que se extiende a la cooperación con la comunidad. NAS posee más de 300 acres (122 Ha.) de terreno que están siendo reforestados con especies forestales autóctonas para proporcionar un hábitat a la vida salvaje y las aves migratorias. Dentro de la zona existen minas abandonadas cuyos terrenos están siendo regenerados mediante la utilización de escoria limpia de desechos procedentes de la planta de acero. NAS patrocina también el rescate y cuidado de aves rapaces heridas. Las aves son tratadas en los terrenos propiedad de NAS en colaboración con Raptors Inc., organización altruista dedicada al cuidado de las aves rapaces, antes de ser anilladas y puestas en libertad.

NAS subvenciona económicamente y fomenta la participación de sus empleados en el evento anual de limpieza del río Ohio en Carrollton's Point Park, región en la que están enclavadas las instalaciones de NAS.

Columbus

Columbus cuenta desde 1998 con la ISO 14001 y en julio de 2006, recibió la ISO 14001:2004. La compañía mantiene una actitud proactiva en su compromiso medioambiental y constantemente revisa sus actividades con el fin de ajustarlas a los compromisos legales y a las exigencias internacionales en la materia.

El objetivo fundamental de la actividad medioambiental de Columbus es minimizar los impactos y los riesgos en el proceso de producción, para lo cual se trabaja en la adopción de medidas eficaces de reducción y en el uso de tecnologías limpias. Columbus mantiene un compromiso efectivo con el desarrollo sostenible y trabaja por la eficiencia de los procesos, el reciclado de los materiales y la minimización del impacto de los residuos. Trabaja igualmente en la conservación de la biodiversidad en coordinación con el National Biodiversity Strategy Action Plan.

En Sudáfrica acaba de promulgarse la ley de medio ambiente y calidad del aire. La nueva legislación establece estándares de calidad del aire y regulará las emisiones con mecanismos de exigencias que se irán introduciendo gradualmente. Columbus trabaja, en línea con esto, en la reducción de sus emisiones de gas, de acuerdo con los protocolos desarrollados por el Instituto Internacional del Hierro y el Acero.

Columbus sigue trabajando en desarrollar planes que disminuyan el impacto ambiental en el agua utilizada. Uno de los objetivos es conseguir una fábrica con nivel cero de vertidos de aguas residuales.

Otro objetivo es minimizar la generación y maximizar el reciclaje de residuos. El principal residuo sólido generado en la planta de acero sigue siendo escoria que se reutiliza en más del 90% (230.000 de las 250.000 toneladas generadas en 2006) en la mejora de terrenos de cultivo. Por lo que respecta a cenizas capturadas en los filtros de la planta de acero, en 2006 se fundieron 26.950 toneladas de un total de 27.130 toneladas generadas. Están en estudio otras fórmulas para la extracción de las partículas de metal como alternativa a la fundición. Además, se está llevando a cabo un programa para la utilización intensiva de ferrocromo en estado líquido en coordinación con nuestro suministrador local, Samancor. La idea es aprovechar la temperatura de fusión de esta materia prima que, añadida en estado líquido al proceso de producción, reduce de manera considerable el consumo de electricidad.

ACERINOX Y SUS CLIENTES

El objetivo de la organización de ACERINOX es la satisfacción de sus clientes, a los que proporciona los materiales más adecuados para cada uso.

El principal elemento que configura este servicio al cliente es una extensa red internacional de 35 almacenes y 24 oficinas, así como 18 centros de servicio dotados de modernas maquinarias de corte y esmerilado, que permiten la entrega de los materiales a los clientes en los plazos adecuados y en condiciones óptimas.

Los departamentos de asistencia técnica cuentan con ingenieros de gran experiencia que colaboran estrechamente con los clientes, tanto para la utilización de materiales con las características más adecuadas a sus procesos, como para la resolución de cualquier problema que pudiera surgir durante el proceso de transformación que los clientes realizan.

Los laboratorios de análisis químico, mecánico y rayos X de los que el Grupo ACERINOX dispone para estos fines, cuenta con los medios más modernos para la realización de los ensayos normalmente requeridos. A este respecto el Grupo cuenta con los certificados de calidad (PED/Pressure equipment Directive 97/23/EC; Lloyd's; ISO 9001:2000; AD 2000 - Merkblatt WO/TRD 100...) que garantizan la adecuación de los procesos y de los materiales a los estándares más exigentes.

A través de la Asociación Cedinox (Centro para la Investigación y el Desarrollo del Acero Inoxidable), en colaboración con los departamentos técnicos de las fábricas, el Grupo proporciona a sus clientes contestación a sus consultas técnicas sobre tipos de materiales necesarios en aplicaciones concretas o cualquier consulta sobre los tratamientos de éstos. Igualmente, edita publicaciones técnicas periódicas esenciales en la divulgación del uso y aplicaciones de los aceros inoxidable de forma gratuita.

Investigación, desarrollo e innovación (I+D+i)

El principal activo de ACERINOX son sus productos. A lo largo de casi 40 años, el Grupo ha venido ofreciendo al mercado los productos más avanzados, desde una óptica de excelencia y de liderazgo.

Sobre esta base, ACERINOX impulsa una activa dinámica de I+D+i orientada a la optimización de los procesos productivos para mejorar la calidad, reducir costes y conseguir mejoras medioambientales, así como al desarrollo de nuevos productos.

A lo largo de 2007 se han llevado a cabo 8 proyectos de I+D, seis de ellos en programas de investigación europeos (RFCS), y los otros dos –que suman, en conjunto, 9 líneas de investigación- en programas nacionales (PROFIT y CDTI). En todo este conjunto, Acerinox S.A. ha invertido 2,98 millones de euros.

En los dos últimos años, Acerinox ha participado activamente en el desarrollo de la Plataforma Tecnológica Española del Acero (PLATEA), en cuyo marco se encuadran los objetivos de alguno de los proyectos de investigación llevados a cabo por ACERINOX.

El desarrollo de estas líneas de investigación permite continuar invirtiendo en los distintos recursos que sustenta la actividad de I+D+i de la compañía que se lleva a cabo, fundamentalmente en sus laboratorios de la factoría del Campo de Gibraltar, y

que, desde hace años, se incrementa y se adapta a las necesidades de la empresa y del mercado, en busca de la mejor competitividad y de un óptimo servicio al cliente.

Un total de 17 profesionales se dedican en esos laboratorios a la investigación, además de 16 becarios, a los que hay que sumar 18 investigadores asociados de los departamentos de producción que, eventualmente, se dedican a la I+D+i.

ACERINOX Y SUS ACCIONISTAS

ACERINOX cotiza desde hace 21 años en la Bolsa de Madrid y desde hace 20 en la Barcelona. Desde entonces viene manteniendo un permanente compromiso de retribución a sus accionistas mediante una política de consolidación de los incrementos de retribución acordados en ejercicios con mejoras de resultados.

Desde 1986 el valor de la acción se ha multiplicado por 11,23. El total de las retribuciones abonadas desde entonces, incluyendo dividendos, devolución de primas de emisión y reducciones de capital social, ha ascendido a 927.844.604,80 euros, lo que supone haber repartido entre los accionistas 14,3 veces el importe del capital social de la compañía.

Atención al accionista

ACERINOX mantiene abiertos de forma permanente cauces de comunicación con los accionistas y la comunidad financiera, con el fin de mantener un marco de relaciones basado en el respeto, la equidad y la información.

Con ese fin, ACERINOX cuenta con una Oficina de Atención al Accionista con la que puede contactarse por vía telefónica (91 398 52 85 / 91 398 51 74), por correo electrónico (accionistas@acxgroup.com) o desde la web (www.acerinox.es).

En el año 2007, la Oficina de Atención al Accionista ha atendido 1.150 consultas referidas fundamentalmente a información sobre pago de dividendos y Junta de Accionistas

Complementariamente, ACERINOX cuenta con un Departamento de Relaciones con Inversores (Tel. 91 398 51 84, (inversores@acxgroup.com) desde donde se canaliza la transmisión del calendario financiero y se proporciona cuanta información es solicitada por los analistas e inversores que siguen el valor.

Junta General

La Junta General es la expresión máxima de la participación de los accionistas en el gobierno de la compañía y a ella pueden asistir todos aquellos que posean un mínimo de 1.000 acciones. En todo lo referido a los derechos de los accionistas, ACERINOX se ajusta a lo establecido en la Ley de Sociedades Anónimas y a las recomendaciones y normas emanadas de la Comisión Nacional del Mercado de Valores (CNMV).

ACERINOX Y SUS EMPLEADOS

ACERINOX busca en sus empleados un compromiso de calidad y de servicio con la tarea que desarrollan y, en contrapartida, ofrece un entorno favorable y unas posibilidades máximas de desarrollo profesional.

El Grupo, en todas sus factorías y centros de trabajo, proporciona las condiciones óptimas para el desarrollo de la actividad y las mejores herramientas para éxito de la tarea y la satisfacción de las personas.

Los empleados de ACERINOX responden a la diversidad de los mercados laborales en los que el Grupo está presente, con una representación de diversidad étnica y cultural equivalentes a los de cada sociedad.

La plantilla de ACERINOX está creciendo en los últimos años como consecuencia del incremento de la actividad y de la incorporación de nuevos activos. La distribución de los empleados por empresas y filiales, a 31 de diciembre de 2007, es la siguiente:

Plantilla del Grupo Acerinox

<i>Acerinox S.A.</i>	2.694
<i>Roldán+Inoxfil</i>	625
<i>Filiales comerciales en España</i>	461
Total España	3.780
North American Stainless (EE.UU.)	1.316
Columbus (Sudáfrica)	1.918
Filiales comerciales en el extranjero	432
TOTAL GRUPO	7.446

De forma desglosada por países, la información es la siguiente:

Plantilla de Acerinox S.A.

	Total	Hombres	Mujeres
Titulados superiores	215	187	28
Administrativos	351	245	106
Operarios	2.128	2.128	0
TOTALES	2.694	2.560	134

La antigüedad media de los trabajadores del Grupo en España se sitúa por encima de los 15 años, siendo en algunos lugares, como la Oficina Central de Madrid, de 18,79 años de antigüedad media.

En cuanto a la distribución por género, es preciso señalar que la naturaleza del trabajo siderúrgico hace que no sea tradicionalmente demandado por mujeres.

Plantilla de NAS

De los 1.316 empleados de North American Stainless, 139 son mujeres (11%) y cuentan con una antigüedad media de 7 años.

Plantilla de Columbus

En Sudáfrica, la plantilla de Columbus representa un claro esfuerzo de integración de la realidad social del país. De los 1.583 empleados fijos (1.369 hombres y 187 mujeres), el 57,17% son blancos, mientras que el resto corresponde a los restantes grupos étnicos del país.

Entre los becarios y aprendices (un total de 360, de los que 31 son mujeres), el porcentaje de blancos es del 24,17 %. Estos aprendices y operadores en prácticas responden a diversos acuerdos con instituciones públicas. Hay, además, 26 trabajadores estudiando en universidades.

La plantilla de Columbus tiene una antigüedad media de 8,43 años.

Finalmente, hay que resaltar que de los 432 empleados de las oficinas comerciales en 21 países –excluida España-, 149 son mujeres, lo que representa el 34,5% del total.

Derechos universales

Los derechos de los empleados del Grupo ACERINOX parten de la aceptación plena de los derechos y normas vigentes a nivel internacional, desde la Carta de las Naciones Unidas al Pacto Mundial, por lo que, en todos los países en los que el Grupo desarrolla su actividad, y más allá de cuál sea su legislación específica, se garantiza la exclusión del trabajo infantil en los términos descritos por la OIT, se previene la existencia del trabajo forzado y se facilita a todos los trabajadores todas las ventajas para el desarrollo de sus derechos fundamentales.

A este respecto, los derechos sindicales son expresamente reconocidos y la empresa facilita el ejercicio de los mismos, de acuerdo con la normativa propia de cada país. En España, en todos los centros se celebran elecciones sindicales de manera regular, tal y como establece la ley, y todos los trabajadores pueden elegir a sus representantes sindicales.

Salud y seguridad

Acerinox S.A. cuenta con un Sistema de Prevención de Riesgos Laborales que ha sido auditado y certificado con nivel alto en conformidad a las exigencias de Ley de Prevención de Riesgos Laborales y el resto de las normas en vigor en España.

El Servicio de Prevención tiene como objetivo alcanzar la más alta cota posible de seguridad y salud de los trabajadores, integrando criterios de seguridad en todos los procesos de tomas de decisiones. El Servicio cuenta con todos los recursos humanos necesarios para llevar a cabo su tarea -17 personas en la actualidad- y dispone de la mejor tecnología y los procedimientos más adecuados

En lo referido a formación dentro de este ámbito, se distinguen dos tipos de actuaciones: la formación inicial que imparten los miembros del Servicio de prevención a los nuevos contratados, y la formación continua que se proporciona a todos los empleados mediante colaboradores externos o por los propios miembros del Servicio.

El Servicio de Prevención investiga y analiza los accidentes laborales que ocurren en sus instalaciones. Además elabora las estadísticas de accidentabilidad laboral, que se recogen en el Informe Mensual de Accidentes. También coordina las actividades con las empresas contratistas que trabajan con Acerinox y vigila la ejecución de los trabajos desde la óptica de la prevención de riesgos.

En los distintos centros del Grupo Acerinox se mantienen reuniones periódicas de seguridad, como son las del Comité de Seguridad y Salud Laboral, las reuniones de seguridad en cada departamento productivo y las reuniones monográficas que eventualmente se convocan para abordar problemas específicos.

Además, Acerinox realiza inspecciones diarias de las instalaciones y gestiona, con empresas homologadas, el correcto mantenimiento de las instalaciones de seguridad.

Acerinox dispone de un programa de actuaciones en materia de seguridad que garantiza plenamente la calidad de las instalaciones y la eficacia de los procedimientos establecidos en materia de seguridad y prevención de riesgos, en los que se llevan invertidos 1,9 millones de euros en los últimos dos años. Además, el Servicio de Prevención de Acerinox colabora con la Unión de Empresas Siderúrgicas (UNESID) en las reuniones de expertos en materia de seguridad laboral y ha participado en el desarrollo de proyectos tales como CAMPRESID, FORPRESID y DIPRESID.

En NAS (North American Stainless) existen coordinadores de seguridad en cada área, quienes son los encargados de controlar y corregir, de forma visible y activa, todo lo concerniente a la seguridad en el trabajo en cada planta. Cada mes se hace un reconocimiento especial a los departamentos sin ningún accidente. En caso de que se produzca alguno, el Comité de Dirección revisa y analiza las circunstancias para adoptar las medidas oportunas.

Todos los empleados reciben cada año 6 horas de formación sobre seguridad en el trabajo. Pero cada nuevo empleado recibe, en sus dos primeras semanas, una formación inicial en la materia.

Selección y Formación

El avanzado desarrollo tecnológico del Grupo, su eficiencia y su cumplimiento de las exigencias medioambientales sólo pueden optimizarse contando con la máxima preparación de todos los profesionales que participan en los procesos de producción. Para ello es imprescindible una dinámica de formación permanente que capacite al máximo a los empleados y, al tiempo, los involucre y comprometa con la misión, visión y valores de la compañía.

En el Grupo existen procedimientos muy medidos para la selección de los mejores candidatos, quienes además reciben una formación inicial, orientada sobre todo a su seguridad en el trabajo. Cuentan además con una formación anual continua y con reuniones periódicas para la evaluación de su rendimiento, de sus resultados y de su satisfacción en el trabajo.

Homenaje a los trabajadores

El 22 de diciembre, como cada año, tuvo lugar en el Edificio Social de la Factoría de Palmones, el tradicional acto en el que Acerinox felicita y homenajea a aquellos trabajadores que, por razones diversas, se han hecho acreedores a una especial mención y a un reconocimiento general. Las menciones honoríficas correspondieron, en esta ocasión, a 17 trabajadores que han alcanzado 15 años de antigüedad, a dos con 25 años de antigüedad y a otros dos por 20 años de antigüedad con absentismo cero.

También en Roldán S.A. se homenajea a los trabajadores al cumplir los 20, 25 y 30 años de antigüedad. Además, con motivo del 50º aniversario de la empresa se concedió en 2007 una paga extraordinaria.

ACERINOX Y LA SOCIEDAD

Una gestión responsable es aquella que asimila, respeta y alienta los intereses de la sociedad, y particularmente de aquellos entornos sociales en los que la empresa ejerce su actividad. Con esta óptica, el Grupo ACERINOX desarrolla un buen número de actividades, desde distintas ópticas del compromiso social, en función de las demandas y las características de cada uno de los países en los que está presente.

Cátedra Acerinox de la Universidad de Cádiz

En febrero de 2006 se creó la Cátedra Acerinox en la Universidad de Cádiz. Dentro de los amplios objetivos de la cátedra, las actividades más destacables hasta ahora han sido:

- Dotación de 12 becas para la formación investigadora y el desarrollo de proyectos de investigación, en el Centro de I+D+i “José María Aguirre Gonzalo” de la Factoría de Acerinox en el Campo de Gibraltar.
- Dotación económica y dirección de 3 proyectos de fin de carrera de Ingenieros Técnicos de la Escuela Politécnica Superior de Algeciras.
- Patrocinio del III Congreso de ACIIC’2006, con participación en tres conferencias.
- Participación en la Semana de la Ciencia
- Donación e Instalación de un Sistema de Microscopia Electrónica de Barrido con Espectrómetros de Microanálisis EDX.

Se han celebrado tres reuniones de la Comisión Mixta para analizar las actuaciones y planificar a corto y medio plazo, con análisis de las oportunidades de empleo de los titulados de la UCA, muchos de los cuales hay ya incorporados en la plantilla de Acerinox y, específicamente, en el Centro de I+D+i.

Actividades de Cedinox

Desde CEDINOX (Centro para la Investigación y el Desarrollo Del Acero Inoxidable), Acerinox mantiene una activa presencia en la sociedad y una estrecha relación con instituciones, centros de investigación y empresas, con el fin de fomentar y facilitar el uso y la aplicación de los aceros inoxidable. Entre las publicaciones y la actividad habitual del Centro, que existe desde 1987 y cuyo detalle está disponible en www.cedinox.es, 2007 ha destacado por los siguientes aspectos:

- I Jornadas de la Cátedra ACERINOX

Durante los días 11, 12 y 13 de abril de 2007 se realizaron las I Jornadas de la Cátedra Acerinox en la Universidad Politécnica Superior de Algeciras, perteneciente a la Universidad de Cádiz, donde las diversas ponencias versaron sobre conocimiento, propiedades y usos del acero inoxidable. El profesorado fue personal de Acerinox, Cedinox, profesores de Universidad y distintos clientes de Acerinox.

- Conferencias generales

Como en años anteriores se han realizado presentaciones sobre los aceros inoxidables en general en las Escuelas de Ingenieros Industriales y en las Escuelas de Arquitectura.

En el INSIA (Instituto Universitario de Investigación del Automóvil) se impartió una conferencia en el marco del Máster de Automóviles.

- Arquitectura y construcción

Durante 2007 se realizó una campaña de presentación de los aceros inoxidables específica a estudios de arquitectura e ingenierías.

- Colaboración internacional

Cedinox colabora habitualmente con EuroInox (Asociación Europea para el Desarrollo del Acero Inoxidable) e ISSF (Internacional Stainless Steel Forum). Desarrollamos conjuntamente documentación técnica y divulgativa sobre los aceros inoxidables.

Cedinox presentó en junio de 2007 en Guanzhou (China) los desarrollos que se llevan a cabo en el Grupo, así como también los éxitos obtenidos a lo largo de su historia.

Columbus ante la sociedad

Sudáfrica es un país con pronunciadas diferenciadas sociales, fruto de su pasado político. Columbus Stainless, la compañía sudafricana perteneciente al Grupo Acerinox, dispone de un fondo específico, que en 2007 ha alcanzado los 885.000 rands, para ayudar a mejorar una sociedad que lo necesita urgentemente.

El Chairman's Fund de Columbus se destina a organizaciones sin ánimo de lucro que actúan con enfermos terminales de cáncer y con enfermos de sida. En la órbita de la educación, patrocina una organización (PROTEC) que ayuda a los alumnos de las escuelas locales a mejorar sus conocimientos en matemáticas y ciencias, y a los mejores de los cuales ha contratado Columbus durante años.

Anualmente, Columbus participa en el Cell C Take a Girl Child to work, un evento que sirve a las jóvenes de la sociedad local como trampolín al mundo de los negocios. También en el terreno de la educación, Columbus organiza un día de puertas abiertas para los estudiantes de último curso de la educación básica y los orienta en el mundo de los negocios de cara a sus estudios superiores.

El fondo de Columbus se dirige también al fomento del deporte, con diferentes actividades, apoya a la policía local en la lucha contra el crimen y fomenta la creación de empleo mediante su participación en el MSI (Mpumalanga Stainless Initiative).

El MSI es una incubadora de empresas que fomenta la aparición de nuevos negocios con apoyo profesional y orientación a las personas con iniciativa dentro de los colectivos más desfavorecidos. Los empresarios de MSI, que funciona desde 2001, compran materiales directamente de Columbus a precios muy competitivos y fabrican con ellos desde accesorios para oficinas hasta componentes industriales. En la actualidad, MSI cuenta con cinco líneas de actuación, que ha creado 18 puestos de trabajo permanentes. Hay también otras cinco nuevas oportunidades de negocio identificadas, que darán lugar a la creación de otros 20 empleos.

Columbus también participa en el Highveld Entrepreneur Development Centre (HEDC) y en el Consejo Asesor de Economía de la provincia de Mpumalanga.

La acción social de Columbus se desarrolla, en conjunto, con 10 instituciones que cubren actividades de educación, deporte, salud, acción social y seguridad.

La acción social en NAS

North American Stainless desarrolla una amplia actividad de acción social en colaboración con sus trabajadores y con diversas instituciones públicas y privadas

A lo largo de 2006 colaboró con 30 organizaciones sociales enraizadas en el entorno, con las que desarrolló actividades diversas –culturales, educativas, deportivas, de ocio y de ayuda en catástrofes- por un importe que alcanzó los 246.611 dólares.

Asimismo, colabora con las autoridades locales de Kentucky en diversos programas de prevención de catástrofes y cuidado de la naturaleza (v. ACERINOX y el Medio Ambiente).