

BEFESA ESCORIAS SALINAS S.A.

Declaración medioambiental

2012

BEFESA

Befesa Escorias Salinas, S.A.

Este documento constituye la declaración medioambiental de Befesa Escorias Salinas S.A. correspondiente al año 2012. Se ha realizado teniendo en cuenta los requisitos establecidos por las normas de gestión medioambiental ISO14001:2004 y el Reglamento 1221/2009 de la Unión Europea.

Es un documento público validado por AENOR, verificador medioambiental acreditado por ENAC y con domicilio en C/ Génova, 6, Madrid.

La declaración medioambiental que ahora se presenta tiene una validez de 12 meses, presentándose la siguiente declaración validada en agosto 2013.

**Befesa Escorias Salinas
Ctra. de Cabezón s/n**

47011 Valladolid - España

T. +34 98 326 40 08

F. +34 98 32640 77

E-mail: escorias.salinas@befesa.abengoa.com

Indice

- 1. Descripción del registro de la organización en el EMAS.**
 - 1.1. Reglamento de la Unión Europea 1221/2009.**
 - 1.2. Declaración medioambiental.**
 - 1.3. Adhesión de Befesa Escorias Salinas S.A. al sistema.**
- 2. Localización y emplazamiento.**
- 3. Descripción de la actividad.**
- 4. Sistema de gestión integrado de prevención, calidad, medioambiente e inventario GEI (PCM e Inventario GEI).**
- 5. Resumen de objetivos y metas medioambientales año 2012.**
- 6. Aspectos medioambientales significativos.**
 - 6.1 Aspectos e impactos medioambientales directos significativos en condiciones normales.**
 - 6.2 Aspectos e impactos medioambientales directos significativos en condiciones de emergencia.**
 - 6.3 Aspectos medioambientales indirectos significativos.**
- 7. Objetivos y metas año 2013.**
- 8. Comportamiento medioambiental año 2012.**
 - 8.1 Emisiones a la atmosfera.**
 - 8.2 Ruido.**
 - 8.3 Vertidos agua.**
 - 8.4 Generación de residuos.**
 - 8.5 Consumo de agua.**
 - 8.6 Consumo de energía.**
 - 8.7 Materias primas.**
 - 8.8 Consumo de aditivos.**
 - 8.9 Biodiversidad.**
- 9. Responsabilidad social corporativa.**
- 10. Legislación aplicable.**
- 11. Otras actividades relevantes en el ámbito del medioambiente.**
- 12. Próxima declaración medioambiental.**

1. Descripción del registro de la organización en el EMAS.

1.1 Reglamento de la Unión Europea UN 1221/ 2009.

El Reglamento nº 1221/ 2009 que deroga el Reglamento nº 761/ 2001 y las Decisiones 2001/ 681/ CE y 2006/ 193/ CE de la Comisión o Eco-Audit conocido por sus siglas en inglés EMAS (Eco-Mnagement and Audit Scheme) es un sistema por el que se permite que las organizaciones se adhieran con carácter voluntario a un sistema comunitario de gestión y auditorías medioambientales.

Dicho reglamento tiene cuatro compromisos fundamentales:

- Control interno de los impactos medioambientales del proceso y su correspondiente registro bajo el presupuesto básico del cumplimiento de la legislación medioambiental aplicable.
- Disminución continua de dichos impactos, definiendo y publicando los objetivos y acciones para alcanzarlos, así como el control y resultados a través de auditorías medioambientales continuas.
- El diálogo abierto con el público y otras partes interesadas además de la implicación activa del personal de las organizaciones.
- Compromiso de total transparencia frente a la sociedad y demás estamentos.

1.2 Declaración medioambiental.

Es el elemento esencial del sistema, pues supone la puesta a disposición de la sociedad de los datos medioambientales de la empresa:

- Consumo de materias primas, agua, electricidad, combustible, emisiones, efluentes, etc.
- La política medioambiental de la empresa, asegurando el cumplimiento de la normativa aplicable y a su vez el compromiso de mejora continua basada en objetivos cuantificables.
- El cumplimiento de los requisitos legales aplicables.
- La validación de la auditoría del sistema, así como el cumplimiento del reglamento, todo ello a través de un verificador autorizado.

En definitiva dar a conocer a la sociedad nuestra actividad, proporcionar los datos clave y asegurar el cumplimiento medioambiental de nuestra empresa.

1.3 Adhesión de Befesa Escorias Salinas S.A. al sistema.

Según la resolución de 17 de diciembre de 2009, la Dirección General de Prevención Ambiental y Ordenación del Territorio de la Consejería de Medio Ambiente de la Junta de Castilla y León ha procedido a la inscripción en el registro de centros adheridos al Sistema Comunitario de Gestión y Auditorías Medioambientales (EMAS) a Befesa Escorias Salinas, con número de registro ES-CYL-000028.

Befesa Escorias Salinas S.A. realiza sus actividades de forma respetuosa con el medioambiente.

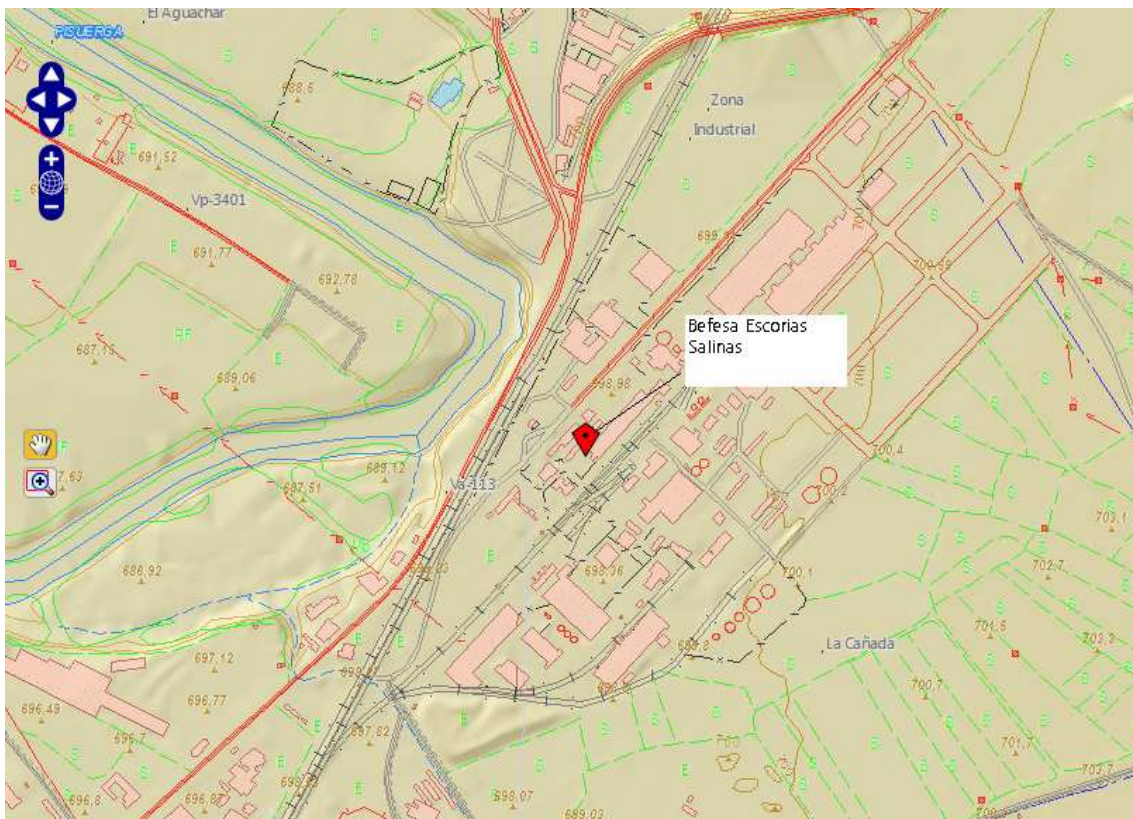
Desde la recepción de los residuos industriales, pasando por el almacenamiento y su posterior tratamiento, se tiene en todo momento presente, la minimización de los posibles efectos o impactos medioambientales que nuestra empresa pudiera generar. Esto ha motivado que Befesa Escorias Salinas S.A. con NACE rev.2: 38,32, se adhiera al Reglamento 1221/ 2009, aunque este tenga un carácter voluntario.

Al adoptar el reglamento, se tiene un mejor conocimiento de las diferentes actividades del centro, haciendo posible un mejor control y minimización de los posibles efectos medioambientales que se originen.

El reglamento es una buena herramienta para demostrar a la sociedad los diferentes compromisos adquiridos por Befesa Escorias Salinas S.A. en el área del medioambiente.

2. Localización y emplazamiento.

Befesa Escorias Salinas S.A. se encuentra situada en el término municipal de Valladolid. En concreto se encuentra localizada a unos 5 km del centro urbano de Valladolid ocupando una superficie aproximada de 29.100 m² de los antiguos terrenos de Endasa. Los núcleos de población más cercanos a las instalaciones de Befesa Escorias Salinas S.A. son el barrio de San Pedro Regalado, perteneciente al municipio de Valladolid, a 1.400 m y el núcleo de población de Santovenia de Pisuergra a 1.900 m.



2.1. Plano ubicación Befesa Escorias Salinas S.A.

3. Descripción de la actividad.

La actividad principal de Befesa Escorias Salinas S.A. es la producción de concentrados de aluminio, óxidos de aluminio y sales cristalizadas a partir de residuos de la termometalurgia del aluminio. Por tanto, la actividad industrial de Befesa Escorias Salinas S.A. es el reciclaje, recuperación y valorización de los residuos procedentes de la termometalurgia del aluminio. Cuenta con la Autorización Ambiental Integrada (AAI) que engloba, entre otras, la autorización de gestor de residuos peligrosos (G.R. CL 4/ 96) y no peligrosos (G.R.N.P. CL 8/ 02).

El proceso de reciclado de las escorias salinas operado por Befesa Escorias Salinas S.A. permite la recuperación del metal libre y de las sales fundentes y la formación de un nuevo producto, compuesto mayoritariamente por óxido de aluminio.

Las actividades desarrolladas por Befesa Escorias Salinas S.A. constituyen un eslabón importante y fundamental en el ciclo de vida del aluminio. El aluminio se oxida fácilmente con el aire, por lo que el metal siempre está asociado a su óxido. Por esta razón, el proceso de reciclado de aluminio se complica y puede hablarse del refinado del aluminio.

Tradicionalmente, el proceso de recuperación del aluminio más importante ha consistido en la fusión del aluminio metal (primer ciclo). Hoy día, se realiza también el proceso del tratamiento de las escorias obtenidas en esta operación. El reciclado de los fundentes (segundo ciclo) utilizados para la fusión del metal completa el proceso de reciclado en las refinерías. El óxido de aluminio que inevitablemente acompaña al metal, finalmente es recuperado (tercer y último ciclo). Así se desarrolla el reciclado total. La industria del reciclado del aluminio resulta una actividad beneficiosa para el medioambiente al valorizar residuos de la industria primaria, de la transformación y del consumo con cero vertidos.

El tratamiento de los residuos se realiza en instalaciones específicas y modernas, por haberse incorporado recientemente al ciclo de recuperación. El proceso de producción consta de un tratamiento mecánico de trituración, una etapa de separación de metales, la disolución acuosa e inertización, el filtrado del material inerte y la cristalización de sales. Se produce en el proceso relatado un concentrado de aluminio, que vuelve al ciclo de reciclado del metal, el fundente, que también vuelve a utilizarse en la fusión, y un óxido de aluminio, para aplicaciones diversas. Este producto se denomina en el mercado con

diversos nombres como designación de una serie de materias primas secundarias con base óxido de aluminio.

Los productos obtenidos en el proceso serán los siguientes:

- Sales, mezcla de ClNa y ClK en la proporción que venga de origen, con recuperación superior al 99 % del contenido de sales.
- Concentrado de alta alúmina, con una riqueza del 60 % al 70 %, y una humedad media del 20 %.
- Concentrado de aluminio, con una riqueza del 82 %.
- Arenas de fundición.

A continuación se muestran los procesos llevados a cabo en cada una de las instalaciones anteriormente referenciadas.

- Trituración mecánica del material: el objeto de este tratamiento es, por una parte, la extracción del aluminio metálico contenido en los residuos y, por otra, la reducción de las partículas a un tamaño óptimo que asegure una perfecta disolución de las sales. Esta disolución es importante ya que los cloruros no disueltos y que salen del proceso incluidos en el óxido de aluminio, constituyen un contaminante del mismo, reduciendo su utilización y, por tanto, su valor.
- Disolución, reacción y filtración: en esta parte del proceso, primeramente se añade agua al polvo proveniente de la trituración para que se disuelvan las sales, ClNa y ClK. Además de las sales, en los residuos hay otros compuestos aluminosos, que, en contacto con el agua, reaccionan desprendiendo ciertos gases. Para controlar la emisión de estos gases, el "slurry" (lodos) resultante de la disolución se lleva a unos reactores hasta que se haya completado la reacción. Posteriormente, se realiza la separación de las dos fases existentes, salmuera y sólidos inertes, mediante un filtrado al vacío.
- Cristalización: para separar las sales del agua, se procede mediante evaporación y posterior condensación de los vapores. De esta manera se obtiene una mezcla de ClNa y ClK y unos condensados que se reutilizan en el proceso.

Los productos suministrados por Befesa Escorias Salinas S.A. pasan por un control de calidad y se encuentran perfectamente identificados de tal forma que se permite mantener la total trazabilidad de los mismos en relación al proceso de fabricación,

materias primas empleadas y controles realizados. Todo ello se gestiona a través de nuestro sistema de gestión de la calidad con certificación ISO 9001 desde 2003. Además, en concordancia con sus actividades encaminadas a la conservación de los recursos naturales y a la protección del medioambiente, consideramos necesario realizar nuestra actividad con el menor impacto medioambiental local posible. Conscientes de esa necesidad, decidimos implantar en el año 2000 un sistema de gestión medioambiental certificado bajo la norma ISO 14001 y durante el año 2011 se consolidó un inventario de gases de efecto invernadero, inventario GEI en adelante.

En el marco de la legislación vigente, Befesa Escorias Salinas S.A. ha cumplido todos los compromisos adquiridos para el año 2012, destacando los siguientes:

- Notificación periódica de contaminantes al registro PRTR (en Castilla y León existe un registro autonómico, denominado PRIP).
- Modificación no sustancial de su Autorización Ambiental Integrada (AAI), cuyo objeto es la inclusión de nuevos residuos de la termometalurgia del aluminio.
- Se ha desarrollado y emitido a las administraciones correspondientes el informe de mercancías peligrosas, las declaraciones anuales de gestor y productor, resumen anual de gestión según el condicionado ambiental de la Autorización Ambiental Integrada, así como las analíticas correspondientes a emisiones atmosféricas, aguas de consumo humano, agua sanitaria y torres de refrigeración.
- Igualmente ha cumplido las exigencias legales contempladas en la Ley de prevención de riesgos laborales y reales decretos correspondientes, relativos a la seguridad en el trabajo, higiene industrial y ergonomía.

4. Sistema de gestión integrado de prevención, calidad, medioambiente e inventario (PCM e inventario GEI).

Nuestro sistema de gestión se compone principalmente de:

- Política integrada de PCM e inventario GEI: describe formalmente las directrices y compromisos adoptados por Befesa Escorias Salinas S.A. Esta política es revisada periódicamente en base a los cambios sufridos por la organización, legislación, partes interesadas, etc.
- La última revisión y modificación de la política ha sido en septiembre del 2010.
- Programa de gestión, en el que se recogen las actividades necesarias a realizar para el cumplimiento de los objetivos.
- Cuadro de mando integral gráfico, en adelante CMIG, cuadro de mando en el que se realiza el seguimiento de las actividades incluidas en el Programa de gestión.

Documentación del sistema de gestión, que consta de:

- Manual de gestión: describe la responsabilidad de la empresa así como el control de las actividades y de todas las partes implicadas que causan o son susceptibles de causar efectos medioambientales.
- Procedimientos de gestión: describen el desarrollo de las actividades enunciadas en el manual de gestión.
- Instrucciones y registros.
- Auditorías internas, como herramientas del sistema para evaluar el desarrollo y la eficacia del sistema de gestión implantado e identificar oportunidades de mejora.
- Revisión del sistema por la dirección para evaluar la implantación y eficacia y establecer nuevos objetivos para la mejora continua de la protección medioambiental.
- Evaluación de aspectos medioambientales.
- Registros de la legislación y requisitos legales aplicables.
- Inventario GEI.

Y tiene como objetivos principales:

- El compromiso de cumplir con los requisitos legales y otros que apliquen a esta empresa o que suscriba de forma voluntaria.

BEFESA

Befesa Escorias Salinas, S.A.

- Llevar a cabo nuestra actividad de reciclaje de manera respetuosa con el medioambiente, prestando especial atención a aquellas actividades y productos que pudieran entrañar riesgos para el medioambiente.
- Promover el desarrollo sostenible.
- La mejora continua desde el punto de vista medioambiental.

BEFESA

Befesa Escorias Salinas, S.A.

Política

Como empresa líder en la recuperación de residuos de la industria primaria y secundaria del aluminio (escorias salinas, escorias de aluminio, polvos de filtro, etc.), Befesa Escorias Salinas orienta su actividad en la búsqueda de la excelencia, a través de una gestión segura, eficiente y eficaz, contribuyendo al desarrollo sostenible.

La Dirección de Befesa Escorias Salinas S.A. es consciente de que el factor esencial para el éxito de su funcionamiento es la satisfacción plena de todas las partes interesadas (clientes, proveedores, accionistas, empleados directos e indirectos, entorno social, etc), y conforme a esta filosofía, adopta la siguiente política para desarrollar la misión y la visión de la empresa.

Generar valor para las partes interesadas de manera sostenible y sostenida, garantizando la continuidad de la empresa. Aprovechar la posición de líder para conseguir los mejores resultados para la empresa, las personas y la sociedad.

Ofrecer un servicio integral en el tratamiento de residuos de la industria del aluminio, que garantice el cumplimiento de los requisitos legales y cualquier otro compromiso que la empresa suscriba, la satisfacción de nuestros clientes internos y externos, mediante el uso de las mejores tecnologías disponibles y los recursos adecuados.

Ofrecer productos de calidad y servicios de asesoramiento a nuestros clientes a través del desarrollo de nuevas aplicaciones.

Fomentar el desarrollo sostenible minimizando la generación de residuos, y la contaminación atmosférica, promoviendo el ahorro de recursos naturales.

Promover un mayor grado de sensibilización, concienciación y contribución en todos los empleados, proporcionando una gestión de las personas adecuada que facilite su desempeño, potencie la participación, garantice la gestión del conocimiento y genere un ambiente de trabajo seguro y saludable.

Optimizar todas las actividades de la organización gestionando las mismas mediante procesos, velando por la salud y seguridad de nuestros trabajadores e instalaciones y trabajando hacia la mejora continua, estableciendo objetivos cuantificables y evaluando los resultados periódicamente.

Establecer canales de comunicación eficaces que faciliten las relaciones estables y duraderas, especialmente con nuestros clientes, partes interesadas y proveedores.

BEFESA

Befesa Escorias Salinas, S.A.

La Dirección General de Befesa Escorias Salinas S.A. se asegurará de mantener e interpretar esta política así como de que sea entendida y aceptada por todo el personal propio y subcontratado.

Esta política estará a disposición de cualquier parte interesada.

El Director General.

Valladolid, Septiembre de 2010.

Conforme a los requisitos impuestos por la norma internacionalmente reconocida ISO 14001:2004, el director general de Befesa Escorias Salinas S.A. ha nombrado a la siguiente persona para velar por la aplicación y el mantenimiento del sistema de gestión medioambiental establecido:

- Ruth Vasco López, responsable de PCM e inventario GEI, como delegada de la dirección para establecer, implantar y mantener al día el sistema de gestión y garantizar al mismo tiempo el cumplimiento de todos los requisitos medioambientales aplicables.

Cabe destacar la gestión integrada de los sistemas de PCM e inventario GEI con el objetivo de avanzar conjuntamente en los tres campos, simplificando esfuerzos, pero manteniendo el rigor y seriedad característicos de los tres conceptos individualizados que no comprometa el bienestar de nuestras generaciones futuras. Asimismo, cabe destacar la orientación de Befesa Escorias Salinas S.A. hacia la excelencia empresarial, a través de la adaptación de su sistema de gestión hacia el modelo de excelencia EFQM, así como la elaboración de un inventario de gases de efecto invernadero, según la norma de obligado cumplimiento NOC 05.003, la cual está basada entre otras en la ISO 14064, sobre gases de efecto invernadero. Dicho inventario engloba tanto las fuentes de generación de emisiones de efecto invernadero controlados por la sociedad, como los derivados la generación de la electricidad adquirida y consumida por la empresa, así como las emisiones consecuencia de los bienes y servicios adquiridos por la sociedad. El proceso de verificación de la ISO 14064 se ha superado con éxito durante el año 2011.

5. Resumen de objetivos y metas medioambientales año 2012.

Con periodicidad anual se establecen en Befesa Escorias Salinas S.A. una serie de objetivos medioambientales que son recogidos en el plan anual de gestión, donde se definen las metas asociadas a cada uno de ellos, así como la asignación correspondiente de recursos humanos y materiales. Se describen a continuación los objetivos medioambientales definidos para el año 2012, haciendo un breve resumen de su grado de implantación definitivo.

a) Reducción del consumo de energía eléctrica un 1 % respecto a 2011.

Mediante la mejora de la gestión de las paradas realizadas en Befesa Escorias Salinas S.A. y la reducción de la potencia instalada se esperaba conseguir una disminución de la energía eléctrica consumida.

La responsabilidad de este objetivo ha sido tanto del departamento de producción como del departamento de mantenimiento.

Este objetivo no ha podido ser alcanzado debido los problemas de procesado que han dado las escorias salinas de horno rotativo basculante junto con los problemas de procesado de SPL. Además no se ha reducido la potencia instalada, incluso se ha aumentado al incorporar más equipos.

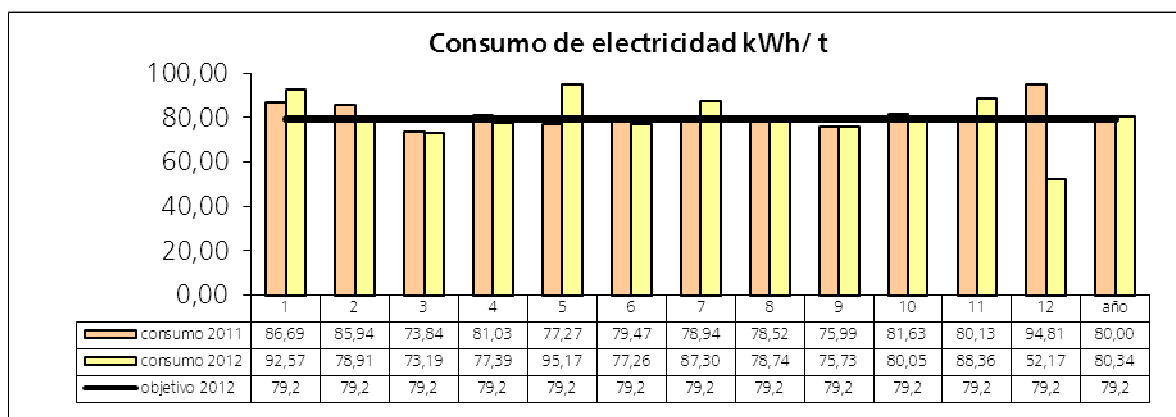


Tabla 5.1. Consumo de electricidad 2011 y 2012.

b) Reducción del consumo de agua un 1 % con respecto a 2011.

La reducción del consumo de agua es un hito importante para Befesa Escorias Salinas S.A.

Como metas para el cumplimiento de este objetivo se ha realizado un seguimiento diario del consumo además de tratar de independizar el tratamiento de SPL (Spent Pot Lining).

El responsable de este objetivo ha sido básicamente el departamento de producción y no ha podido ser alcanzado debido a que las densidades a lo largo del año han fluctuado mucho y durante largos periodos se ha alejado del objetivo, lo que provoca un aumento del consumo del agua.

El incremento de tratamiento de escoria salina de origen basculante (Befesa) ha provocado más reacciones en los reactores y dificultades de procesado que conllevan un aumento del consumo de agua. Otro factor que ha influido han sido los intentos de tratamiento de SPL en el circuito de la escoria salina, al encontrarnos en una fase inicial de implantación hemos tenido problemas de procesado que se han traducido en incremento del consumo de agua.

Se presenta a continuación la gráfica del consumo de agua del año 2011 y 2012.

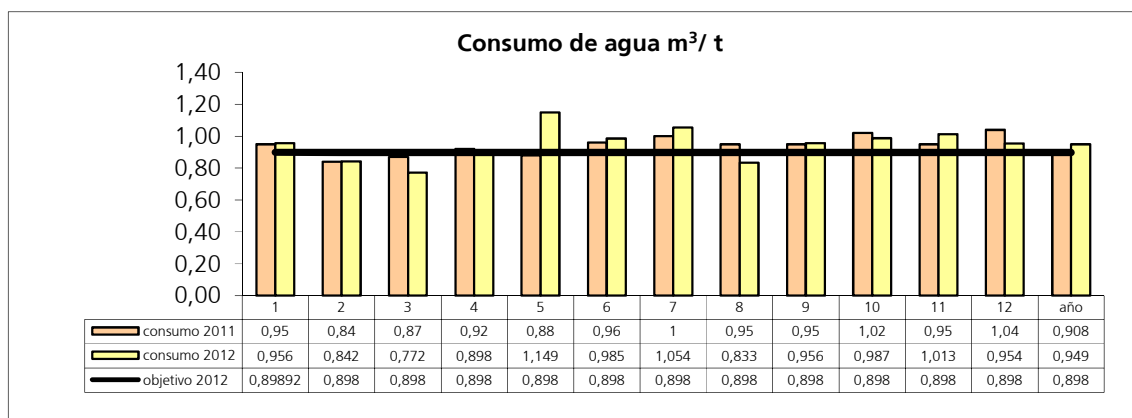


Tabla 5.2. Consumo de agua 2011 y 2012.

- c) Reducción del consumo de gas un 1 % respecto a 2011.

A pesar de no haber trabajado con muy buena densidad durante buena parte del año por los problemas de procesamiento ya comentados, al figurar las toneladas de SPL en el denominador, se ha logrado el objetivo final.

Hemos funcionado desde marzo con una centrífuga más eficiente que nos ha permitido reducir la humedad de la sal.

Se han puesto en marcha modificaciones en la planta de cristalización para aumentar la recuperación de KCl en uno de los cristalizadores.

Como responsable de este objetivo se nombró al jefe de producción y se estableció el mes de diciembre 2012 para la fecha límite de realización.

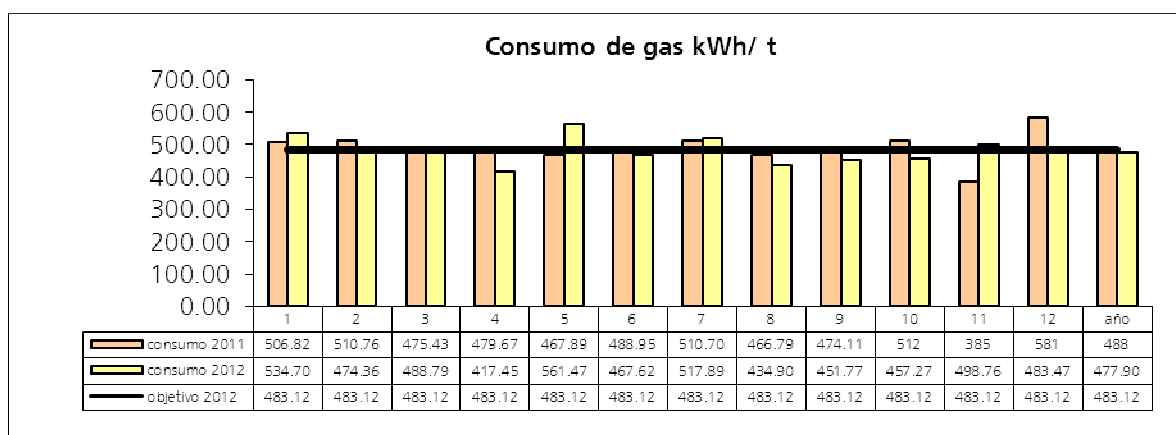


Tabla 5.3. Consumo de gas 2011 y 2012.

- d) Consolidación del inventario de gases de efecto invernadero.

Mediante la incorporación de nuevos documentos para que nuestros proveedores nos suministren las emisiones de gases y la realización mensual de informes, Befesa Escorias Salinas ha podido durante el año 2012 consolidar su inventario GEI comparando sus emisiones con las emitidas como año base según la ISO 14064 en el año 2011.

- e) Reducción de emisiones GEI asociadas al transporte un 1 % con respecto al 2011.

Las emisiones de materias primas asociadas al transporte durante el año 2011 fueron un total de 1.063 t CO₂ eq.

BEFESA

Befesa Escorias Salinas, S.A.

Mediante la oferta de servicios y productos a nuestros clientes sin el transporte, BES ha conseguido disminuir estas emisiones un 63 % con respecto a 2011, siendo 398,214 t CO₂ eq las contabilizadas durante el año 2012.

Mencionar que este objetivo se incorporó con posterioridad al programa de objetivos y metas planificados para 2012.

6. Aspectos medioambientales significativos.

Para la identificación y evaluación de aspectos medioambientales se partió de una revisión medioambiental (diagnóstico), basándose en la norma ISO 14001 y en los protocolos GRI (Global Reporting Initiative): protocolos de los indicadores G3.1 de medioambiente.

En esta identificación se ha seleccionado cada elemento de las actividades de Befesa Escorias Salinas S.A., que pueda interactuar con el medioambiente de alguna forma, positiva o negativa.

La siguiente lista supone una referencia a los mismos:

- Materiales.
- Energía.
- Emisiones, vertidos y residuos.
- Productos y servicios.
- Cumplimiento normativo.
- Transporte.

Para cada uno de los aspectos identificados se determinan los cambios que puedan producir en el medioambiente (impactos medioambientales).

La metodología empleada para efectuar la mencionada evaluación ha experimentado importantes cambios con la finalidad de incrementar su objetividad.

Los aspectos medioambientales en condiciones normales, se valoran tomando como base los tres parámetros medioambientales siguientes: cantidad, duración y peligrosidad.

- **Cantidad:** peso, volumen, concentración o extensión del aspecto medioambiental.
- **Duración:** permanencia o duración real en el tiempo del aspecto medioambiental.
- **Peligrosidad:** propiedad que puede caracterizar a una sustancia y/o residuo, o como el efecto negativo o repercusión que puede tener dicho aspecto, tanto mayor cuánto más se aproxime a los límites legales o referencias aplicables.

Los aspectos medioambientales en condiciones anormales o de emergencia, se valoran tomando como base los parámetros medioambientales siguientes: probabilidad e incidencia medioambiental.

- **Probabilidad:** posibilidad de que tenga lugar el suceso, sobre la base del histórico de situaciones de emergencia.
- **Incidencia medioambiental:** intensidad del impacto medioambiental producido como consecuencia de un accidente o situación de emergencia, asociada a las medidas de protección con que cuentan las instalaciones.

Una vez aplicada la sistemática desarrollada en los apartados anteriores a todos los aspectos medioambientales identificados y obtenida la puntuación final, se considerarán como aspectos medioambientales significativos tanto en condiciones normales como en condiciones anormales y de emergencia, todos aquellos cuya puntuación sea igual o supere el valor de 7. En caso de que no haya al menos tres aspectos que superen dicha puntuación, se considerarán como significativos los tres con mayor puntuación.

Para proponer nuevos objetivos y metas o su revisión, el departamento de PCM e inventario GEI considerará los aspectos ambientales significativos, así como los requisitos legales y de otro tipo, las opciones tecnológicas y los requisitos financieros, operacionales y de negocio de la empresa. También tendrá en cuenta, en su caso, las opiniones de las partes interesadas.

Son aspectos con impacto positivo aquellos que pueden repercutir de forma beneficiosa para el medioambiente.

Los aspectos medioambientales indirectos, es decir, aquellos sobre los que la empresa no tiene un pleno control sobre la gestión, se evaluarán sólo teniendo en cuenta la incidencia medioambiental.

La evaluación de todos los aspectos medioambientales de Befesa Escorias Salinas S.A. se realizó en el mes de noviembre, se muestran a continuación los resultados.

6.1. Aspectos e impactos medioambientales directos significativos en condiciones normales.

Una vez identificados y evaluados los aspectos medioambientales directos para el año 2012 en condiciones normales, se consideran como significativos los incluidos en la siguiente tabla:

Nº de orden	Aspectos medioambientales directos significativos	Impacto medioambiental	Puntuación total
1	Ruido nocturno.	Contaminación acústica.	10
2	Big-bag usados.	Contaminación de suelos y agotamiento de recursos.	9,3
3	Consumo de agua subterránea.	Uso y agotamiento recurso natural.	8
4	Vertido fosa séptica.	Contaminación de aguas.	7,3
5	Consumo eléctrico.	Contaminación atmosférica. Aumento efecto invernadero.	7
6	Consumo gas natural.	Agotamiento de recursos materiales.	7
7	Consumo de agua residual interna reutilizada (impacto positivo).	Disminución de contaminación de aguas superficiales al reducir su vertido.	7
8	Consumo de escorias salinas, SPL y polvo de filtro.	Reducción de la contaminación de suelos y aguas superficiales por tratamiento de residuos peligrosos.	7

Tabla 6.1. Aspectos e impactos medioambientales directos significativos en condiciones normales.

a) Ruido nocturno.

Durante el año 2012 se han realizado las mediciones de emisiones de ruido mediante un organismo de control autorizado (OCA). El resultado de estas mediciones, las cuales se mostrarán más adelante en este documento, ha hecho que este aspecto medioambiental sea significativo para Befesa Escorias Salinas S.A.

- b) Big bag usados.

Además de todos los residuos que vienen en envases de plástico, como son polvos de escoria, polvos de filtro y finos de filtro, durante el año 2012, por necesidades de mercado y la inclusión de nuevos residuos como el SPL procedente de Australia, la cantidad de este residuo ha aumentado considerablemente, por lo que se considera un aspecto medioambiental significativo, pasando de 29 t en el 2011 a más de 35 t en el 2012.

- c) Consumo de agua subterránea.

El agua forma parte fundamental en el proceso de Befesa Escorias Salinas S.A. Así pues, el consumo de agua es proporcional al consumo de materias primas. El agua utilizada en la disolución de las sales, es evaporada, para obtener por cristalización ClNa y ClK, y condensada de nuevo posteriormente para ser empleada en nuevos procesos productivos. Todos los condensados procedentes de la fase de evaporación se envían a los tanques de almacenamiento, desde donde se alimenta agua a los diferentes puntos de consumo:

- Calderas para producción de vapor.
- Lavado de óxidos y/o etapa de disolución.
- Sellos de bombas y limpiezas de tuberías y planta. Este agua, tras ser utilizada en los sellos, se envía también a la etapa de disolución.

El proceso ha sido diseñado para reducir, en lo posible, el uso de agua procedente de captaciones, maximizando el rendimiento y reciclando las aguas generadas en el proceso y las de escorrentía. Las únicas aportaciones de agua fresca se realizan para compensar la salida de agua del proceso.

Estas aportaciones de agua fresca proceden de una captación subterránea, para la cual, Befesa Escorias Salinas S.A. cuenta con las autorizaciones administrativas necesarias.

Befesa Escorias Salinas S.A no realiza ningún pretratamiento de las aguas recibidas.

d) Vertido fosa séptica.

Debido a que durante al año 2011 se tuvieron muchos problemas para el control de los parámetros establecidos en nuestra AAI en cuanto a los lodos de la fosa séptica, durante el año 2012 se ha establecido un control por parte del departamento de mantenimiento, el cual, ha servido para estabilizar los resultados y cumplir así con la legislación. A pesar de esto y como método de control, este aspecto medioambiental vuelve un año más a estar clasificado como significativo.

e) Consumo de gas natural.

El combustible principal de Befesa Escorias Salinas S.A. es el gas natural, que se emplea en las calderas generadoras de vapor, en el secadero rotativo y en los mecheros de seguridad.

El consumo de gas natural es otro de los aspectos medio medioambientales significativos debido al consumo, sobre todo, en el proceso de cristalización.

Este proceso está diseñado de tal forma que los vapores producidos en el primer efecto se utilizan en el segundo efecto, produciendo un ahorro energético de proporción 1 a 3.

Cabe mencionar que si solo se tuviera un cristizador el consumo de gas natural sería el mismo.

f) Consumo de energía eléctrica.

La segunda fuente de energía utilizada de Befesa Escorias Salinas S.A. es la electricidad por la gran cantidad de equipos utilizados en el proceso, como son los motores.

Todos los años se definen objetivos con el fin de disminuir la energía consumida mediante el cambio de equipos por otros que de menos potencia.

- g) Volumen de agua residual interna reutilizada.

El proceso ha sido diseñado para reducir en lo posible el uso de agua procedente de captaciones, maximizando el rendimiento y reciclando las aguas generadas en el proceso y las de escorrentía. Las únicas aportaciones de agua fresca se realizan para compensar la salida de agua del proceso, por lo que lo consideramos un aspecto medioambiental significativo positivo ya que se disminuye el consumo externo de la misma y por tanto, se disminuye el consumo de un recurso natural escaso. Además influye en la disminución de contaminación de aguas superficiales al evitar y reducir su vertido.

- h) Consumo de escorias, escorias salinas, polvos de filtro y Spent Pot Lining (SPL).

Las materias primas que se consumen en Befesa Escorias Salinas S.A. son residuos procedentes de la termometalurgia del aluminio.

En Befesa Escorias Salinas S.A. consideramos su consumo y tratamiento como un impacto medioambiental positivo, al evitar mediante nuestro proceso su depósito en vertedero y, al mismo tiempo, conseguir la reutilización de nuestros productos producidos como consecuencia del tratamiento de las materias primas, reduciendo así el consumo de recursos naturales en la industria del aluminio.

Por su origen, se pueden clasificar en: escorias salinas: proceden directamente del horno rotativo y son la mezcla del fundente usado para retener las impurezas de las escorias de aluminio.

- Escorias de aluminio: proceden de hornos de fusión como resultado de su desescoriado sin enfriamiento de las escorias. Al tener un bajo contenido metálico, no son aptas para su fusión en hornos rotativos, por lo que son sometidas a un proceso de molienda, donde se aumenta el contenido metálico; el polvo procedente de dicha molienda es el residuo tratado en Befesa Escorias Salinas S.A.
- Spent Pot Lining (SPL) vienen de los grandes fabricantes de aluminio primario. No tiene nada que ver con la escoria salina, escoria de aluminio o polvo de filtro que vienen de fundidores secundarios. Un "Pot Lining" es el recubrimiento interior de una celda de electrolisis utilizada para la producción de aluminio a partir de

alúmina de alta pureza (óxido de aluminio). Este recubrimiento está formado originalmente de ladrillos refractarios y bloques de carbón.

A través del proceso de electrolisis, el recubrimiento absorbe, a lo largo del tiempo, parte de los elementos presentes en el baño, aluminio y sales de flúor y sodio, sí como pequeñas cantidades de otros compuestos que se generan durante el proceso como son nitruros y cianuros. Esto, unido al desgaste de los materiales utilizados en su construcción, provoca que, con el tiempo, sea necesario remplazar dicho recubrimiento generándose el residuo correspondiente, el SPL.

- Polvos de filtro: proceden del proceso de depuración de gases de los hornos rotativos. Tienen un muy bajo contenido metálico y alto contenido en sales.
- Arenas de fundición: proceden de la fusión por moldeo y son mezcla de arenas y restos de metal.

6.2. Aspectos e impactos medioambientales directos significativos en condiciones de emergencia.

Durante el año 2012 se ha realizado una nueva evaluación de los aspectos medioambientales y una vez identificados y evaluados los aspectos medioambientales directos en condiciones de emergencia, se consideran como significativos los incluidos en la siguiente tabla:

Nº de orden	Aspectos medioambientales Significativos	Impacto medioambiental	Puntuación total
1	Contaminación de las torres de refrigeración y/o del sistema de ACS por Legionella.	Contaminación por Legionella.	6
2	Emisiones y vertidos incontrolados en caso de incendio o explosión.	Aumento de la contaminación atmosférica por gases de combustión y aumento de contaminación de suelos.	6
3	Emisiones y vertidos incontrolados debido a fallos en los sistemas de depuración.	Contaminación de aguas por vertidos.	4
4	Vertidos o derrames en el caso de rotura de depósitos o fugas en la instalación (tanques de almacenamiento de productos químicos y combustibles).	Contaminación de aguas por vertidos. Generación de residuos.	4

Tabla 6.2. Aspectos e impactos medioambientales directos significativos en condiciones de emergencia.

Se han implantado las medidas preventivas necesarias encaminadas a reducir la probabilidad de que estas situaciones ocurran. Las medidas de prevención establecidas son específicas de cada tipo de emergencia. Se muestran a continuación las mismas:

Tipo de emergencia	Medida de prevención implantadas
Contaminación por Legionella	<ul style="list-style-type: none">• Tratamiento, mantenimiento y control de las torres de refrigeración y ACS tal y como indica la legislación vigente.• Medidas de detección y corrección implantadas.
Incendios	<ul style="list-style-type: none">• Constitución de equipos de primera intervención y jefes de emergencia.• Red de detectores inicos, extintores y alarmas.• Mejora de la capacidad de respuesta mediante el establecimiento de un objetivo en 2010.
Explosiones	<ul style="list-style-type: none">• Constitución de equipos de primera intervención, jefes de emergencia con formación continua.• Aplicación del reglamento Atmosferas con Riesgo de Explosión (ATEX).
Derrames	<ul style="list-style-type: none">• Constitución de equipos de primera intervención y jefes de emergencia con formación continua.• Equipos de emergencia con materiales absorbentes distribuidos a lo largo de las instalaciones.• Impermeabilización de suelos.
Fallos en los sistemas de depuración de gases	<ul style="list-style-type: none">• Constitución de equipos de primera intervención, jefes de emergencia con formación continua.• Revisión periódica de las instalaciones.
Fallos en los sistemas de depuración de vertidos	<ul style="list-style-type: none">• Autocontrol diario del correcto funcionamiento de las bombas alimentadoras.• Depósito de recogida de aguas siempre vacío.

Tabla 6.3. Medidas de control.

En lo relativo a la mitigación de los impactos medioambientales asociados a las emergencias, una vez concluidos el periodo de emergencia, la dirección de Befesa Escorias Salinas S.A. evaluará la situación disponiendo los medios necesarios para mitigar, en la

medida en que sea razonablemente posible, los impactos asociados a las emergencias acaecidas.

Befesa Escorias Salinas ha puesto en conocimiento del servicio de protección civil de Valladolid su plan de emergencia (plan de autoprotección).

6.3. Aspectos medioambientales indirectos significativos.

Los aspectos medioambientales identificados como indirectos son los asociados al transporte de personas y el de mercancías. Ninguno de los dos se considera significativo.

Tanto el consumo de gasoil como el consumo de recursos naturales o generación de gases de combustión se consideran impactos derivados de aspectos medioambientales indirectos como es el transporte de mercancías pues Befesa Escorias Salinas S.A. no puede controlarlo. Las principales materias primas como son las escorias salinas o SPL, se transportan a granel en camiones bañera. Befesa Escorias Salinas S.A. gestiona el transporte optimizando las rutas de transporte, de forma que el camión no regrese vacío. Además, a través del control de contratistas y proveedores, se "premia" a aquellos transportistas implicados con el medioambiente, es decir, los que poseen certificaciones medioambientales y además tienen implantado un inventario de gases de efecto invernadero.

Otros aspectos medioambientales indirectos son los que causan las contratistas que realizan trabajos en la planta, cuyos impactos están asociados a la utilización de recursos naturales como el agua, la energía o la electricidad.

En cuanto al transporte de personal, y como ya se ha comentado en las declaraciones medioambientales anteriores, se trata de reorganizar al personal en los turnos, de forma que se agrupan los que viven en las mismas zonas (sobre todos los que están a varios km de distancia) para que puedan compartir vehículo, tratando de disminuir las emisiones de efecto invernadero producidas en el transporte del personal a la planta.

BEFESA

Befesa Escorias Salinas, S.A.

El proceso de tratamiento de residuos utilizado por Befesa Escorias Salinas S.A. transforma residuos peligrosos y no peligrosos en nuevas materias primas.

Los productos obtenidos del tratamiento de residuos son destinados como materias primas de nuevo a las fundiciones de aluminio (en el caso de la sal y el aluminio), sustituyendo el uso de recursos naturales en el proceso productivo del aluminio secundario.

El óxido de aluminio es empleado como sustituto de materias primas en diferentes aplicaciones, sustituye así a recursos naturales como las arcillas, carbonato cálcico, etc.

7. Objetivos y metas medioambientales 2013.

Con objeto de cumplir con el compromiso de Befesa Escorias Salinas S.A. de mejora continua en todos los aspectos, incluidos los aspectos medioambientales, se han formulado una serie de objetivos medioambientales para el periodo 2013.

Este ya es el segundo año que los objetivos son formulados en base a los estudios de Mckinsey en el que los sistemas de gestión extienden horizontes temporales más allá del ciclo presupuestario anual.

Los objetivos medioambientales y sus correspondientes indicadores formulados para el año 2013 son los siguientes:

Objetivo 1: Reducción del consumo de agua.		Indicador 1 asociado: m ³ / t	Valor objetivo anual: 1 % respecto a 2012
	Responsable	Plazo	Medios
Meta 1: Optimizar circuitos de agua.	Producción	Junio 2013	30.000 €
Meta 2: Optimizar paradas/ arranques.	Producción	Mensual	300 €

Objetivo 2: Reducción del consumo de energía eléctrica. Alcance 2 GEI.		Indicador 1 asociado: kWh/ t t CO ₂ / t procesada	Valor objetivo anual: 1 % respecto a 2012
	Responsable	Plazo	Medios
Meta 1: Parada de máquinas cuando no se usan.	Producción	Mensual	n/a
Meta 2: Reducción potencia instalada.	Producción	Diciembre 2013	n/a

Objetivo 3: Reducción del consumo de gas natural. Alcance 1 GEI.		Indicador 1 asociado: kWh/ t t CO ₂ / t procesada	Valor objetivo anual: 1 % respecto a 2012
	Responsable	Plazo	Medios
Meta 1: Reducción del consumo de gas en caldera.	Producción	Diciembre	100.000 €
Meta 2: Trabajar con densidad alta.	Producción	Mensual	n/a

Objetivo 4: Reducción del consumo de aditivos.		Indicador 1 asociado: €	Valor objetivo anual: 2 % respecto a 2012
	Responsable	Plazo	Medios
Meta 1: Estudio de alternativas de mercado y proceso.	Producción	Mayo	n/a
Meta 2: Implantación.	Producción	Septiembre	5.000 €

Objetivo 5: - Reducción de los niveles sonoros ambientales en horario nocturno.		Indicador 1 asociado: dBA	Valor objetivo anual: < 60
	Responsable	Plazo	Medios
Meta 1: Realizar mediciones sónicas de los puntos más conflictivos.	PCM e Inventario y Mantenimiento.	Enero 2013	150 €
Meta 2: Realizar un estudio de los equipos emisores de ruido.	PCM e Inventario y Mantenimiento.	Febrero 2013	150 €
Meta 3: Establecer medidas de reducción de ruido.	R PCM e Inventario y Mantenimiento.	Marzo 2013	150 €

Meta 4: Verificación de la si las medidas son correctas.	PCM e Inventario y Mantenimiento.	Junio 2013	150 €
---	-----------------------------------	------------	-------

Objetivo 6: - Reducción de las emisiones asociadas al transporte de Paval. Alcance 3 GEI.		Indicador 1 asociado t CO ₂ / t procesada	Valor objetivo anual: 1 % respecto a 2012
	Responsable	Plazo	Medios
Meta 1: Priorizar la venta en función del coste de transporte o km recorridos.	Comercial	Enero 2013	150 €
Meta 2: Ofertar los productos excluyendo el transporte.	comercial	Febrero 2013	150 €

8. Comportamiento medioambiental año 2012.

El siguiente apartado refleja el comportamiento medioambiental de la compañía.

Todos los indicadores que se presentan a continuación están representados por una cifra A en la unidad que proceda en cada caso, una cifra B de toneladas de materia prima total procesada y cuyas cifras se indican en la página 46 de la presente declaración y una cifra $R=A/B$ en las unidades correspondientes por tonelada de materia prima total procesada.

8.1. Emisiones a la atmosfera.

La planta dispone en la actualidad de seis focos asociados y autorizados a las instalaciones principales que forman parte del proceso productivo:

- Foco N° 1: caldera B.
- Foco N° 2: caldera C.
- Foco N° 3: extracción filtros banda.
- Foco N° 4: conducto antorcha.
- Foco N° 5: extracción filtro mangas molienda.
- Foco N° 6: extracción filtro mangas del secadero.

Las emisiones de las calderas están compuestas únicamente por los gases procedentes de la combustión del gas natural.

En el tercer foco, los filtros de banda de vacío, se captan los vapores procedentes del lavado de torta de los óxidos de aluminio.

Los gases producidos en los reactores son incinerados en el cuarto foco.

- a) Emisiones a la atmósfera.

Según el condicionado medioambiental referente a las emisiones a la atmósfera descrito en la autorización ambiental integrada de Befesa Escorias Salinas, los parámetros y frecuencia en las mediciones de emisiones son algunas anuales y otras bianuales. A

continuación se muestran los valores límites de emisión de los focos establecidos en la AAI de BES.

Foco nº 1 y nº 2: Calderas B y C			
Parámetro.	VLE (1)		Periodicidad
	Cantidad	Unidad	
NO _x	200	mg/ Nm ³	Bienal
CO	100	mg/ Nm ³	Bienal

(1)VLE: Valor límite de emisión.

Foco nº 3: Aspiración del filtro de banda			
Parámetro.	VLE (1)		Periodicidad
	Cantidad	Unidad	
NH ₃	40	mg/ Nm ³	Anual
Cl ⁻	230	mg/ Nm ³	Anual

(1)VLE: Valor límite de emisión.

Foco nº 5: Extracción de molienda			
Parámetro	VLE (1)		Periodicidad
	Cantidad	Unidad	
Partículas (PM ₁₀)	40	mg/ Nm ³	Anual

(1)VLE: Valor límite de emisión.

Foco nº 6: Extracción del secadero.			
Parámetro	VLE (1)		Periodicidad
	Cantidad	Unidad	
NO _x	200	mg/ Nm ³	Bienal
CO	100	mg/ Nm ³	Bienal
PM ₁₀	40	mg/ Nm ³	Anual

(1)VLE: Valor límite de emisión

Tabla 8.1. Condicionado AAI emisiones.

El foco 1 se encuentra actualmente parado, por lo que las emisiones se controlan para el foco 2. El foco 2 o caldera C se controla con carácter cuatrimestral, debido a la preocupación de la empresa por la emisión de gases de efecto invernadero, por lo que se supera ampliamente el control establecido en la autorización medioambiental.

Por lo que respecta al foco nº 4 (antorcha), la AAI contempla el foco de emisión pero no establece límites de emisión, esto es debido a que dicho foco anteriormente era

controlado en tubería, es decir, antes del tratamiento final de los gases, por lo que aunque se hace un control anual no se incluye.

Las chimeneas de inspección cumplen todas ellas la Orden 18 de octubre de 1976 sobre prevención y corrección de la contaminación. La instalación, disposición y dimensiones de conexiones y accesos es la adecuada para las mediciones y tomas de muestras. Los resultados de la última inspección están en su totalidad dentro de la normativa vigente.

Se presentan a continuación los resultados medios de las mediciones de emisiones realizadas durante los últimos años y su relativización frente a toneladas totales tratadas.

Foco 2: Caldera.

Parámetro evaluado	2010	2011	2012
CO mg/ Nm ³	< 60	12	18
CO kg/ t	0,001	0,023	0,043
NO _x mg/ Nm ³ como NO ₂	148	74	36
NO _x como NO ₂ kg/ t	0,179	0,111	0,079

Tabla 8.2. Resultados medios anuales y valores relativos de carga contaminante por tonelada total tratada de inspecciones para Foco nº 2: caldera C.

Foco 3: Aspiración el filtro de banda.

Parámetro evaluado	2010	2011	2012
HCl mg/ Nm ³	7	24	10
HCl kg/ t	0,011	0,040	0,015
NH ₃ mg/ Nm ³	4	23	6
NH ₃ kg/ t	0,005	0,038	0,009

Tabla 8.3. Resultados medios anuales y valores relativos de carga contaminante por tonelada total tratada de inspecciones para Foco nº 3: extracción filtros banda.

Foco 5: Extracción de molienda.

Parámetro evaluado	2010	2011	2012
Partículas, (PM ₁₀) mg/ Nm ³	2,5	6	12
Partículas, (PM ₁₀) kg/ t	0,026	0,005	0,011

Tabla 8.4. Resultados medios anuales y valores relativos de carga contaminante por tonelada total tratada de inspecciones para el Foco nº 5: molienda.

Tal y como se comento en la declaración ambiental del 2011, la medición del foco nº 6; filtro de mangas del secadero, no se pudo realizar por problemas técnicos por lo que durante al año 2012 se han realizado tres mediciones de este foco de las cuales la primera realizada en febrero 2012 correspondería a 2011. Los resultados se resumen en la siguiente tabla:

Parámetro evaluado	2010	2011	2012
Partículas, (PM ₁₀) mg/ Nm ³	2	-	11
Partículas, (PM ₁₀) kg/ t	0,043	-	0,060
CO mg/ Nm ³	5	-	16
CO kg/ t	0,072	-	0,092
NO _x mg/ Nm ³ como NO ₂	17	-	21
NO _x como NO ₂ kg/ t	0,003	-	0,121

Tabla 8.5. Resultados medios anuales y valores relativos de carga contaminante por tonelada total tratada de inspecciones para el Foco nº 6: secadero.

Durante el año 2012 se han emitido un total de 13.555 t ($1,038 * 10^{-4}$ t/ t tratada) de PM¹⁰ y 26.166 t de NO₂ ($2,003 * 10^{-4}$ t/ t de material tratada).

En relación a las emisiones anuales de gases de efecto invernadero (GEI), cabe mencionar que Befesa Escorias Salinas tiene implantado un inventario de GEI en el cual se calculan tanto las emisiones directas como las indirectas siguiendo la norma interna de Abengoa NOC 05.003 y la norma ISO 14064.

Las emisiones directas incluyen todas aquellas que están bajo el control de una sociedad, como cualquier fuente de proceso, maquinaria o vehículos, las emisiones provenientes de equipos de proceso, las emisiones fugitivas de equipos e instalaciones y las emisiones de los suministros adquiridos.

Durante el año 2012 las emisiones directas e indirectas de Befesa Escorias Salinas han sido un total de 17.388,43 t CO₂ eq, o 0,133 t CO₂ eq por tonelada de material tratado. Estos datos se espera se verifiquen por parte de Aenor una vez comprueben el informe de inventario GEI exigido por la ISO 14064.

- b) Medidas implantadas para la prevención, reducción y control de las emisiones atmosféricas.

Befesa Escorias Salinas S.A. tiene definidos, gracias a su sistema integrado de gestión, una serie de procedimientos en donde se reflejan medidas de prevención, reducción y control de las emisiones atmosféricas y la forma de actuación en situaciones anormales de funcionamiento debidas tanto a fugas o fallos de funcionamiento, como en caso de cualquier tipo de emergencia que pueda darse en la planta:

- Identificación, evaluación y actualización de aspectos medioambientales (PG-01).
- Seguimiento y medición de las operaciones (PG-05).
- Control operacional (PG-06).
- Prevención y control de situaciones de emergencia medioambiental (PG-04).
- Plan de Autoprotección (PG-29).
- Inventario GEI (PG-41).

Además, la empresa ha implantado a lo largo de su historia una serie de medidas destinadas a reducir la carga contaminante de las emisiones. Las implantadas en los últimos tres años se encuentran recogidas en la siguiente tabla:

Medidas implantadas	Objetivos	Año
Plan de reducción de emisiones de efecto invernadero.	Reducción de las emisiones de efecto invernadero.	2010
Optimización de rutas de transporte, negociando rutas de transporte.	Reducción de las emisiones de efecto invernadero.	2010
Optimización del sistema de lavado.	Reducción del consumo de agua.	2010
Capacidad de respuesta ante emergencias.	Reducción del tiempo de parada segura en emergencias.	2010
Incremento de revisiones tanto de tuberías de aspiración de molienda como supervisión de mangas del filtro, limpieza de tuberías de aspiración de gases zona disolución-reacción y limpieza de antorcha.	Reducción de las emisiones y ahorro energético.	2011
Cerramiento de los cajones de trasvases de líquidos.	Reducción de emisiones de amoníaco.	2012
Aspiración de polvo en la cinta 9.	Reducción de emisiones de polvo.	2012
Cambio de mangas filtrantes de aspiración en molienda.	Reducción de emisiones de polvo.	2012

Tabla 8.6. Medidas implantadas para la prevención, reducción y control de las emisiones atmosféricas.

8.2 Ruido.

Los ruidos y vibraciones que se emiten son los propios de la actividad de la fábrica debidos a máquinas en movimiento y desplazamiento de camiones.

- a) Emisiones de ruido a la atmósfera.

La autorización ambiental integrada concedida a Befesa Escorias Salinas, establece unos límites de emisión de ruido que son:

- Ruido nocturno: 55 $L_{a_{eq}}$ dB (A).
- Ruido diurno: 65 $L_{a_{eq}}$ dB (A).

Tal y como indica nuestra AAI los principales foco emisiones de ruido son:

- Molina de tratamiento de residuos.
- Maquinas en movimiento.
- Tránsito de vehículos.
- Equipo auxiliares: transformadores, compresores, extractores.

En este documento se establecen los niveles de ruido máximos de acuerdo con el Reglamento para la protección del medioambiente contra las emisiones de ruidos y vibraciones del Ayuntamiento a Valladolid, además indica que cada cuatro años se debe presentar un informe técnico que acredite el cumplimiento de dicho reglamento.

También se há tenido en cuenta la Ley 5/ 2009 de 4 de junio de 2009, de ruido de Castilla y León en la que se establece en su articulo13, que en caso de realizar correcciones por presencia de componentes tonales emergentes, de baja frecuencia o ruido de carácter impulsivo, los límites serán 5 dB(A) superiores al valor correspondiente del Anexo I.

En este caso, el límite pasaría de 65 a 70 dBA en horario diurno y de 55 a 60 dBA en horario nocturno.

Como ya se ha comentado en declaraciones anteriores, en octubre de 2008 se realizan mediciones de emisión de ruido llevadas a cabo por un organismo de control autorizado (OCA), donde se concluye el cumplimiento tanto en horario nocturno como en horario diurno por parte de Befesa Escorias Salinas S.A. con los niveles sonoros establecidos por la legislación vigente.

Durante el año 2012 se han vuelto a realizar las mediciones de ruido, los resultados obtenidos han sido los siguientes:

Fecha 12/07/2012	Punto 1 dB	Punto 2 dB	Punto 3 dB	Punto 4 dB
Diurno	60,9	59,4	59,6	66,2
Nocturno	57,2	61,3	60,9	64,7

Tabla 8.7. Resultado mediciones ruido 2012 (*).

Tomando como referencia los valores establecidos en la autorización ambiental integrada concedida a Befesa Escorias Salinas S.A. se observa un incumplimiento en los puntos 2, 3, y 4 en horario nocturno.

Este incumplimiento, así como las medidas correctoras aplicadas, han sido transmitidos a la Dirección General de Calidad y Sostenibilidad Ambiental mas concretamente, al departamento de Servicio de Evaluación Ambiental y Autorías Ambientales.

Además Befesa Escorias Salinas S.A. ha establecido este aspecto medioambiental como significativo y ha marcado objetivos para el año 2013 con el fin de mitigar estas anomalías.

8.3 Vertidos al agua.

Befesa Escorias Salinas S.A. no tiene ningún punto de vertido a cauce ya que la suma de las aguas industriales de los procesos de producción y las aguas pluviales o de escorrentía se recogen en un único punto desde el cual se bombean al proceso.

Fuera del proceso, Befesa Escorias Salinas S.A. cuenta con autorización por parte de la Confederación Hidrográfica del Duero para el vertido al terreno de las aguas sanitarias, una vez depuradas. Dicho vertido está caracterizado como "Urbano".

- a) Calidad del agua.

Befesa Escorias Salinas S.A. tiene la obligación de hacer una declaración periódica a la Confederación Hidrográfica del Duero, en plazos máximos de un año, de los análisis del

vertido en lo concerniente al caudal y composición del efluente. El análisis deberá realizarse por una "empresa colaboradora", tal como prevé el artículo 253 del Reglamento del Dominio Público Hidráulico. Los resultados de los análisis realizados fueron:

Parámetro	2010	2011	2012	Protocolo	Valor límite AAI
DBO ₅	63	291	55	Incubación, 5 días a 20 °C (PN/ 22).	60 mg O ₂ / L
DQO	170	637	162	Digestión y determinación con sal de Mohr.	200 mg O ₂ / L
Sólidos en suspensión.	120	42,5	20,5	Método gravimétrico (PN/ 56).	90 mg/ L

Tabla 8.8. Resultados anuales de la calidad del vertido y valores de referencia.

Tal y como se observa en la tabla anterior los resultados obtenidos están dentro de los parámetros marcados en nuestra AAI.

Por otro lado, y debido a los numerosos problemas que se han tenido en años anteriores para cumplir con los límites establecidos, este aspecto medioambiental aparece de nuevo como significativo.

Durante el año 2012 se han puesto en marcha una serie de medidas correctoras como son la limpieza manual de la fosa y la información a los trabajadores de buenas prácticas medioambientales al respecto.

Además del sistema de depuración descrito, la empresa ha adoptado con anterioridad otras medidas. En el siguiente cuadro citamos las realizadas en los últimos tres años.

Medidas implantadas	Objetivos	Año
Modificación de la segunda fosa séptica con un sifón.	Evitar el desbordamiento de las aguas residuales.	2010
Tratamiento del agua residual mediante la adición de productos nuevo.	Asegurar los niveles exigidos en la AAI.	2011
Limpieza de la fosa séptica.	Asegurar los niveles exigidos en la AAI.	2011
Limpieza manual de la fosa séptica.	Asegurar los niveles exigidos en la AAI.	2012
Información y formación a los trabajadores.	Asegurar los niveles exigidos en la AAI.	2012

Tabla 8.9. Medidas implantadas para la prevención, reducción y control de vertido.

Complementariamente, Befesa Escorias Salinas S.A. cuenta con una serie de procedimientos en donde se reflejan medias de prevención, reducción y control de los vertidos generados así como la forma de actuación en situaciones anormales de funcionamiento debidas tanto a fugas o fallos de funcionamiento, como en caso de cualquier otro tipo de emergencia que pueda darse en la planta:

- Identificación, evaluación y actualización de aspectos medioambientales (PG-01).
- Seguimiento y medición de las operaciones (PG-05).
- Control operacional (PG-06).
- Plan de Autoprotección (PG-29).

8.4 Generación de residuos.

La Autorización Ambiental Integrada establece las siguientes cantidades máximas de residuos peligrosos por unidad de producción (t de materia prima tratada como residuo):

Tipo de residuo	Código LER	Descripción	Proceso de generación	Cantidad anual (t)	Cantidad máx./ Unidad de Producción
Sacas vacías (big-bag)	150.110	Envases que contienen restos de sustancias peligrosas o están contaminadas por ellas.	Almacenamiento de materias primas	49,820	0,41
Aceite usado	130.205	Aceites minerados no clorados de motor, de transmisión mecánica y lubricantes.	Mantenimiento	1,5	1,24 10 ⁻²
Material absorbente	150.202	Absorbentes y materiales de filtración, trapos de limpieza y ropas protectoras contaminadas por sustancias peligrosas.	Mantenimiento	1,2	9,90 10 ⁻³
Productos químicos caducados	160.508	Productos químicos orgánicos desechados que consisten o contienen sustancias peligrosas.	Laboratorio	0,120	9,90 10 ⁻⁴
Envases de productos químicos	150.110	Envases que contienen restos de sustancias peligrosas o están contaminadas por ellas.	Laboratorio/ mantenimiento	0,121	9,97 10 ⁻⁴
Luminarias	200.121	Tubos fluorescentes y otros residuos que contienen mercurio.	Mantenimiento	0,050	4,12 10 ⁻⁴
Restos de análisis	160.506	Productos químicos de laboratorio que consisten o contienen sustancias peligrosas, incluidas sus mezclas.	Laboratorio	-	-

Tabla 8.10. Condicionado AAI. Residuos.

La evolución de los residuos peligrosos generados (valores absolutos y relativos) y gestionados, con entidad externa durante los últimos tres años se recogen en la siguiente tabla:

Residuo peligrosos	2010	2011	2012
Aceite usado (t) y (t/ t).	1,5	3,1	-
	0,016	$2,505 \cdot 10^{-5}$	-
Material absorbente (t) y (t/ t).	0,064	0,205	0,12
	0,001	$1,657 \cdot 10^{-6}$	$9,111 \cdot 10^{-7}$
Productos químicos (t) y (t/ t).	0,008	-	0,045
	$8,60 \cdot 10^{-2}$	-	$3,447 \cdot 10^{-7}$
Envases de productos químicos (t) y (t/ t).	0,024	-	-
	0,001	-	-
Envases metálicos (t) y (t/ t).	0,080	0,140	0,125
	0,001	$1,131 \cdot 10^{-6}$	$9,572 \cdot 10^{-7}$
Luminarias usadas (t) y (t/ t).	0,029	0,075	0,030
	0,001	$6,062 \cdot 10^{-7}$	$2,297 \cdot 10^{-7}$
Big bag (t) y (t/ t).	13	22,760	29,06
	0,001	0,001	$2,222 \cdot 10^{-4}$

Tabla 8.11. Residuos peligrosos generados y residuos generados por t de material tratado.

Los residuos no peligrosos industriales producidos en planta son básicamente los procedentes de reparaciones, reformas o mejoras que cumplen con la citada definición. La evolución de los residuos no peligrosos generados en los últimos tres años es la siguiente:

Residuo no peligroso	2010	2011	2012
Residuos sólidos urbanos (t) y (t/ t)	35	16	10
	0,001	0,001	$7,658 \cdot 10^{-5}$
Papel usado (t) y (t/ t)	3	2	2
	$3,222 \cdot 10^{-5}$	$1,616 \cdot 10^{-5}$	$1,531 \cdot 10^{-5}$
Madera (t) y (t/ t)	-	-	5
	-	-	$3,829 \cdot 10^{-5}$
Plástico (t) y (t/ t)	-	-	4
	-	-	$3,063 \cdot 10^{-5}$
Goma (t) y (t/ t)	-	-	6
	-	-	$4,594 \cdot 10^{-5}$
Lodos de fosa séptica (t) y (t/ t)	9	6	9
	$9,242 \cdot 10^{-5}$	$4,844 \cdot 10^{-5}$	$6,984 \cdot 10^{-5}$

Chatarra metálica (t) y	1.097	822	772
(t/ t)	0,010	0,007	0,005

Tabla 8.12. kg residuos no peligrosos generados por t de material tratado.

Como ya se ha comentado con anterioridad, los residuos más importantes que se generan en la planta de Befesa Escorias Salinas S.A., atendiendo a las cantidades totales generadas, son big-bag empleados para el transporte de los polvos de filtro, las escorias de aluminio y los SPL que son recepcionadas en nuestras instalaciones en calidad de materia prima y los residuos producidos en nuestros procesos de molienda y modificación de instalaciones, en este caso chatarras que son reciclables en su totalidad.

Las cantidades de residuos generados por estos conceptos están asociadas directamente al proceso productivo de la empresa de tal modo que la cantidad anual total generada depende directamente de la cantidad tratada de este tipo de material. Befesa Escorias Salinas no tiene capacidad en estos momentos para reducir la generación de estos dos residuos ya que ambos son generados por las materias primas que recibe.

De acuerdo con la certificación ISO 14001:2004, dentro de los procedimientos generales de calidad y medioambiente, el procedimiento PG-14 trata de la gestión de residuos. En este procedimiento quedan perfectamente detallados y especificados los residuos, tanto peligrosos como no peligrosos, el procedimiento de segregación y almacenamiento de los residuos y su transporte a las instalaciones del gestor. Asimismo, se especifica el control documental y los registros medioambientales que se generan. Básicamente son éstos:

- Solicitud al gestor de aceptación de los residuos.
- Documentos de aceptación de los residuos por el gestor autorizado.
- Documentos de control y seguimiento, debidamente cumplimentados.
- Copia de la autorización administrativa del gestor de residuos.
- Copia de la autorización administrativa del transportista de los residuos.
- Registro de residuos producidos.

Las medidas más importantes tomadas para la prevención, reducción y control de residuos son:

Medidas implantadas	Objetivos	Año
---------------------	-----------	-----

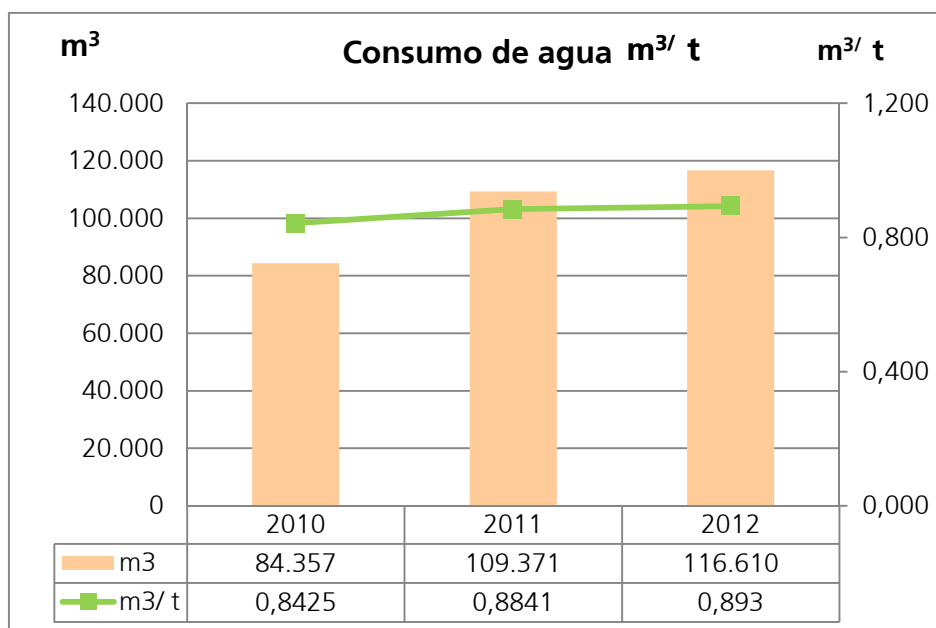
Instalación de una prensa para big-bag.	Reducir el volumen de big-bag.	2003
Sustitución de la máquina de polielectrolito.	Asegurar su maduración, reduciendo su consumo y la generación de envases usados.	2004
Construcción de un almacén de residuos.	Mejorar almacenamiento y segregación.	2005
Renovación de contenedores y etiquetado.	Mejora del almacenamiento y la segregación.	2009
Plan de minimización de residuos.	Minimización de residuos y emisiones industriales.	2010
Estudio de descatalogación de big bag como residuo peligroso.	Reducción de generación de este residuo.	2011
Formación e información a todo el personal de Befesa Escorias Salinas en gestión de residuos.	Mejora en la segregación de residuos.	2012
Gestión de residuos por segregación.	Mejora buenas prácticas medioambientales.	2012

Tabla 8.13. Medidas implantadas para la prevención, reducción y control de los residuos generados.

El plan de minimización de residuos, ha sido presentado en la Junta de Castilla y León en 2010. Deberá volver a realizarse en 2014.

8.5 Consumo de agua.

Tal y como se ha comentado con anterioridad, el agua forma parte fundamental en el proceso de Befesa Escorias Salinas S.A. Así pues, el consumo de agua es proporcional al consumo de materias primas. Se presentan a continuación los consumos de agua de los últimos tres años en m³ totales y por t de materia prima total procesada.



8.14. Consumo agua de los últimos tres años.

Como ya se ha comentado en el apartado de objetivos, el consumo de agua ha aumentado por intentar consolidar el tratamiento de SPL en el circuito de las escorias salinas.

8.6. Consumo de energía.

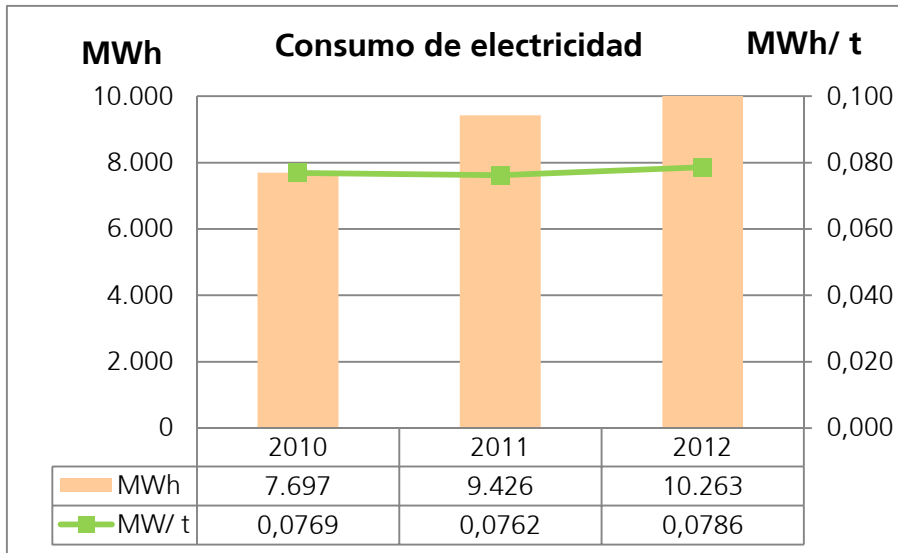
El combustible principal de Befesa Escorias Salinas S.A. es el gas natural, que se emplea en las calderas generadoras de vapor, en el secadero rotativo y en los mecheros de seguridad.

La energía eléctrica se utiliza para alimentación de los motores de bombas, molinos, cintas transportadoras, ventiladores, etc., así como para el control de toda la instalación.

El gasóleo no es empleado en el proceso productivo, sino que tan solo es utilizado para los medios de transporte interno (palas cargadoras y carretillas).

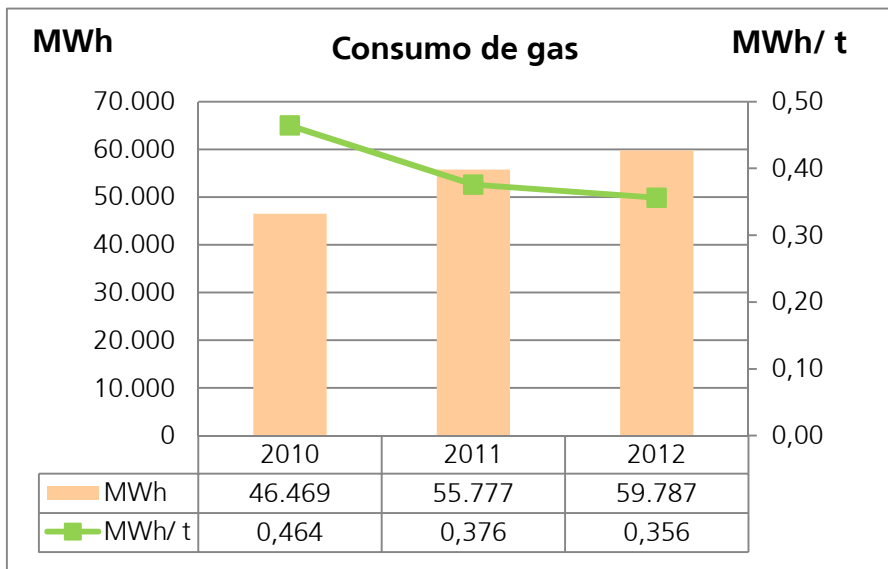
En las instalaciones de Befesa Escorias Salinas S.A. se posee un depósito de nitrógeno que es propiedad del suministrador. El nitrógeno es empleado en operaciones de inertización de los reactores y mantenimiento del sello de la antorcha. El depósito de almacenaje se sitúa en zona vallada en el exterior y se posee un consumo total en el último año de 56, 28 t y 0,43 kg/ t tratada.

A continuación se detalla la media de los consumos anuales (de enero a diciembre, ambos inclusive) de energía en los últimos tres años por tonelada total procesada.



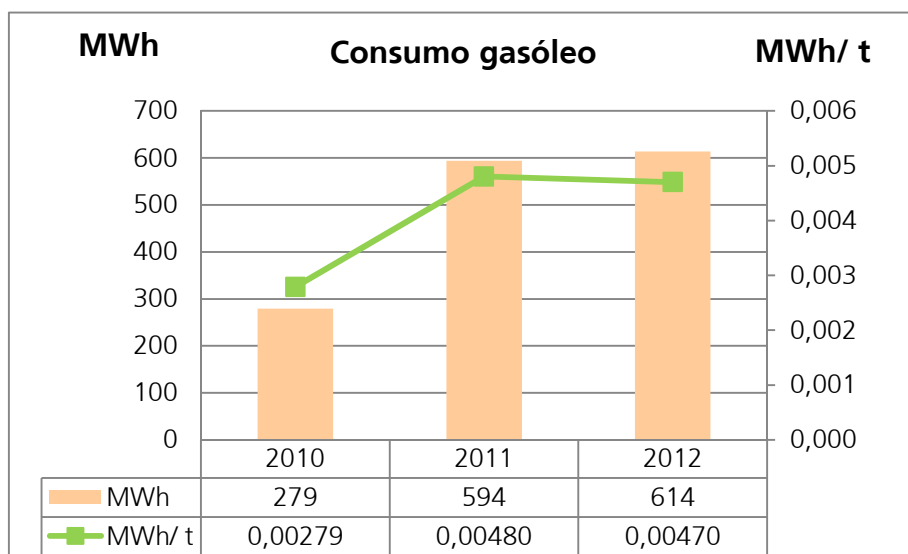
8.15. Consumo electricidad en últimos tres años.

El consumo de electricidad ha aumentado tanto por el consumo de nuevo residuos como por el aumento de la potencia instalada.



8.16. Consumo gas últimos tres años.

Al igual que en el consumo de gas, se aprecia un aumento del consumo total de electricidad, el cual es debido a un aumento de actividad.



8.17. Consumo gasóleo últimos tres años.

Se observa en la gráfica que el consumo por tonelada procesada ha disminuido en el 2012.

Anualmente Befesa Escorias Salinas se marca como objetivos de mejora la disminución de sus consumos, lo que nos ayuda a mejorar nuestros consumos de forma sistemática año tras año.

8.7. Tratamiento de materias primas.

Los consumos anuales (de enero a diciembre, ambos inclusive) de estas materias primas en los últimos años fueron los siguientes:

Material tratado	Código LER	2010	2011	2012
Escorias salinas	100.308	92.978	110.366	107.811
SPL	161.101	-	2.846	10.360
Escoria de aluminio	100.322	6.252	5.942	3.790
Escoria de aluminio	100.321			
Polvo de filtro	100.319	858	906	921
Arenas de fundición	101.106	759	3.653	7.697
Total		100.847	123.713	130.579

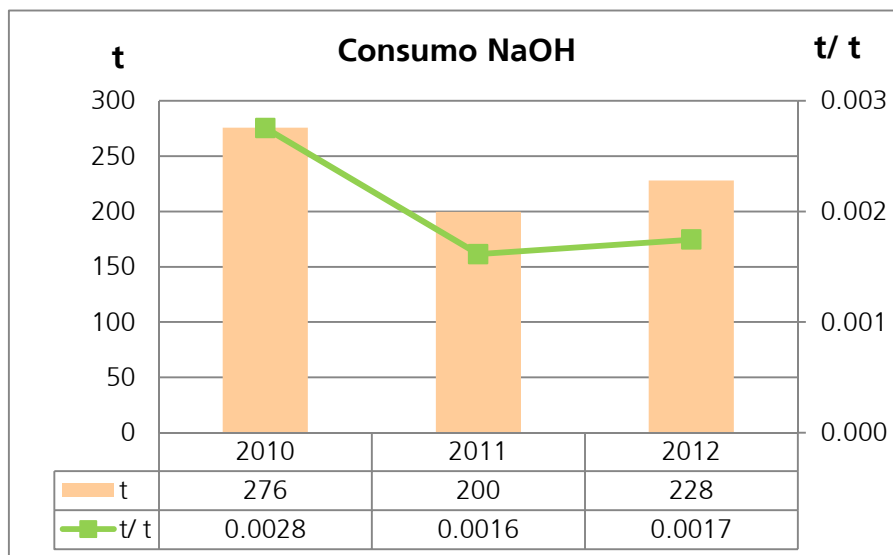
8.18. Cantidad de materia prima procesada por BES de enero a diciembre de los últimos tres años.

8.8. Consumo de aditivos.

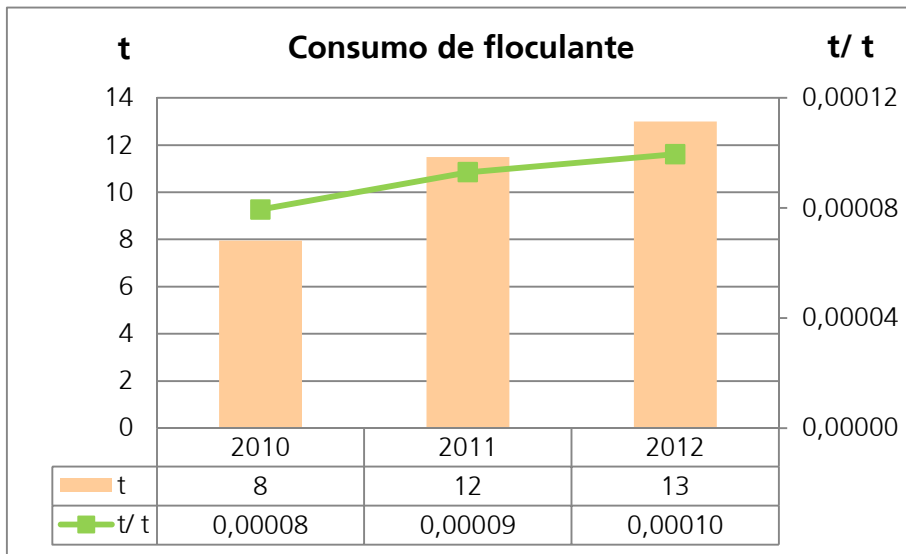
Además de las materias primas mencionadas, en Befesa Escorias Salinas S.A. se consumen como aditivos los siguientes productos químicos:

- NaOH: se utiliza con objeto de mantener un pH básico en la salmuera, reduciendo el punto de co-cristalización de la alúmina.
- Floculante: empleado en el proceso de reacción-decantación para facilitar la separación de la interfase sólido-líquido.
- Antiespumante salino: utilizado en el proceso de cristalización de sales con el objeto de reducir la formación de espumas.

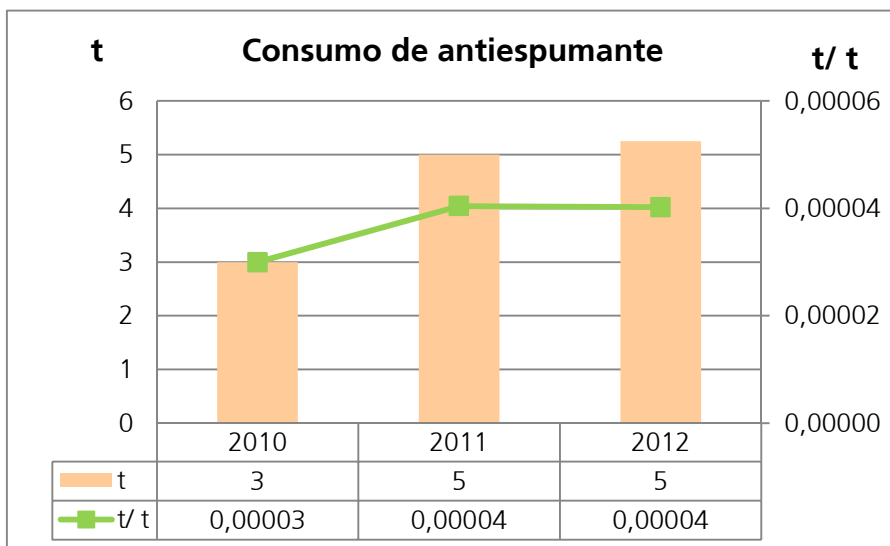
Los consumos medios anuales (de enero a diciembre, ambos inclusive) de los últimos tres años, por t de materia prima total procesada, han sido:



8.19. Consumo NaOH en los últimos tres años.



8.20. Consumo floculante en los últimos tres años.



8.21. Consumo antiespumante en los últimos tres años.

El incremento del consumo en aditivos se debe básicamente a la adaptación en el tratamiento de nuevos residuos.

8.9 Biodiversidad.

Se detalla a continuación la relación de superficie construida en Befesa Escorias Salinas, S.A.

Edificación	Uso previsto	Superficie útil (m²)
Nave 1	Proceso, almacén de materias primas y de productos finales.	7.350
Nave 2	Edificio de compresores y refrigeradores.	83,87
Nave 3	Garaje de parque móvil, almacén de repuestos, talleres oficinas y vestuarios.	2.250
Edificio 1	Oficinas y laboratorio.	187,5

Tabla 8.22. Superficie construida m².

La ocupación total de nuestras instalaciones es de 9.871,37 m². Sin embargo, no se produce ningún impacto a la biodiversidad, ya que el terreno no está incluido ni está lo suficientemente próximo para que tenga incidencia medioambiental sobre ningún área protegida. Teniendo en cuenta que la superficie ocupada no ha variado en los últimos 3 años, la ocupación relativa de suelo por tonelada producida es la que se representa a continuación:

Suelo	2010	2011	2012
Suelo relativo (m ² / t)	0,097	0,079	0,075

Tabla 8.23. Ocupación relativa.

9. Responsabilidad social corporativa.

Befesa considera la responsabilidad social corporativa como un factor estratégico y uno de los pilares fundamentales de su estrategia presente y futura. Por ello, y aunque no sea un requisito del Reglamento EMAS, a la compañía le gustaría añadir que se incorporan a su quehacer cotidiano valores de responsabilidad social corporativa que se integran de manera natural en la estrategia, la cultura y la organización de la compañía, a través de todos los sistemas de gestión.

a) Misión, visión y valores.

Misión:

Ofrecer soluciones para el desarrollo sostenible a la industria del aluminio primaria y secundaria, aportando valor a largo plazo a los accionistas, empleados y sociedad en general.

Visión:

Ser referente mundial en el tratamiento de residuos de la industria del aluminio, colaborando en el crecimiento sostenible y el ahorro de los recursos no renovables.

Valores:

- Trabajo en equipo.
 - ✓ Respeto por las personas y el entorno.
 - ✓ Integridad, honradez y transparencia.
 - ✓ Legalidad.

Doble enfoque al cliente:

- Cliente de servicio (generador de residuos/proveedor de materias primas).
 - ✓ Cliente de producto (usuario de materias primas secundarias).
 - ✓ Innovación y desarrollo tecnológico.

b) Diálogo con nuestros grupos de interés

- Comunicación interna.

La comunicación es al mismo tiempo clave para la implicación de las personas que la forman en el cumplimiento de su misión, objetivos y vocación de orientación al cliente. Entre los medios más destacados para la función de la comunicación podemos destacar:

Portal del empleado. En el año 2003, se puso en funcionamiento el portal de Abengoa, a través del cual se difunde internamente, y de manera rápida y universal, toda la información y el conocimiento referente a los grupos de negocio, sociedad y personas que conforman la organización.

El portal es un elemento interno de comunicación e información. Pretende ser un escritorio profesional de todos los empleados desde el que, aparte de ofrecerse la información estática y dinámica de los grupos de negocio y sociedades, se pueda acceder a todos los sistemas de gestión necesarios para el desempeño profesional, así como a los distintos procesos de recursos humanos en lo relativo a gestión y personal.

Manual de acogida: Befesa Escorias Salinas proporciona a sus nuevos empleados o personal de prácticas planes de acogida e integración, con el fin de darles la bienvenida, facilitar su adaptación y ofrecerles una visión global de la empresa, sus riesgos y su gestión medioambiental.

Por otro lado, el boletín interno en el que Abengoa recoge no solo las principales acciones de sus grupos de negocio y sociedades, sino también artículos técnicos, noticias de calidad y medioambiente y noticias relacionadas con los recursos humanos. La revista se nutre de las colaboraciones de los empleados, se edita en castellano e inglés y tiene una tirada de 15.000 ejemplares. Esta publicación de carácter interno está también a disposición de todos sus empleados en el portal del empleado y en la web corporativa (www.abengoa.com).

Herramientas corporativas de informes de resolución de problemas y sugerencias de mejora, a través de las cuales, los empleados pueden denunciar posibles deficiencias o realizar sugerencias, tanto a nivel informático como en formato papel. El seguimiento de estas acciones se realiza mensualmente en los comités con la dirección general de la empresa.

People Center. Se puede acceder a él a través del portal del empleado. Esta herramienta permite las siguientes consultas:

BEFESA

Befesa Escorias Salinas, S.A.

- Visualización e impresión de recibos de nómina.
 - Visualización de calendarios laborales.
 - Posibilidad de modificar los datos bancarios y personales.
 - Posibilidad de distribuir en varias cuentas bancarias el importe de la nómina (incluyendo directamente porcentaje o cantidad).
 - Visualización del IRPF, emisión de certificado y posibilidad de aumentar el tipo legal.
 - Servicio de consultas y preguntas frecuentes (FAQ) en todas las áreas.
 - Posibilidad de solicitar anticipos.
 - Servicio de consulta y gestión de asuntos propios de relaciones laborales.
-
- Comunicación externa.
- Web de Befesa.

La página web de Befesa (www.befesa.com) se diseñó en 2003 y desde entonces está sometida a una continua actualización para adaptarse a las nuevas actividades del grupo, así como a las nuevas técnicas de diseño y navegación. A través de sus epígrafes Befesa ofrece toda la información específica dirigida a clientes, inversores y proveedores, e información más general a toda persona interesada en conocer las actividades de la empresa, al mismo tiempo que se puede acceder a partir del epígrafe de enlaces de interés a las páginas web del resto de los grupos de negocio que forman parte de Abengoa. Además, la web Befesa permite el contacto con las personas que soliciten información a través de correo.

- Befesa y sus clientes:

Befesa tiene el compromiso de que sus productos y servicios estén siempre orientados a lograr la plena satisfacción de sus clientes. La eficaz implantación de los sistemas de gestión es el resultado de las directrices establecidas por la dirección en política de PCM e Inventario GEI; de los objetivos que anualmente se proponen y de su constante seguimiento, de la mejora continua, de la formación y del apoyo incondicional prestado por todo el personal que integra Befesa. La responsabilidad del buen funcionamiento de los sistemas de gestión en cada una de las sociedades recae sobre la dirección general y está delegada en el departamento de Gestión de PCM e Inventario GEI, quien, en última instancia, vela por el cumplimiento de la normativa, de los procedimientos y de la legislación vigente que sea de aplicación en cada caso. Befesa tiene establecido un

BEFESA

Befesa Escorias Salinas, S.A.

sistema de gestión, enfocado a los procesos, que apoya y ejecuta la política y la estrategia de la organización, y que está orientado a la mejora continua, de acuerdo con los requisitos establecidos por las normas internacionales. A través de los canales de información de los que dispone Befesa, no se han registrado incidentes derivados del incumplimiento de la regulación legal o de códigos voluntarios, relativos a los impactos de los productos y servicios en la salud y seguridad durante su ciclo de vida.

- Befesa y sus proveedores:

Debido a la importancia que los proveedores tienen para la organización y consecución exitosa de los objetivos, antes y durante la relación con ellos se evalúa en detalle el cumplimiento de aspectos legales, comerciales, logísticos, de PCM e Inventario GEI, técnicos y de servicios postventa. Befesa Escorias Salinas posee procesos estandarizados de selección y mecanismos de control y seguimiento de proveedores. La formalidad de los acuerdos con los proveedores se realiza a través de la emisión de la documentación necesaria; documentación que refleje los compromisos alcanzados entre ambas partes, tanto desde el punto de vista de los requisitos técnicos que deben ser cumplidos por el proveedor, como de las condiciones comerciales que deban aplicarse. Para que la relación con los proveedores sea lo más fructífera posible, la compañía exige, al igual que las sociedades que integran a Befesa, altos niveles de calidad, respeto al medioambiente y un alto grado de cumplimiento, en materia de seguridad.

10. Cumplimiento de requisitos legales.

Befesa Escorias Salinas forma parte de asociaciones sectoriales que, de forma mensual, identifican, suministran y actualizan los textos legales. Con esta información, se extraen los nuevos requisitos o sus modificaciones y se actualiza la base de datos legislativa propia, con los requisitos particulares aplicables a la compañía.

Se detallan a continuación las autorizaciones y permisos medioambientales conseguidos por BES, junto con la información de interés asociada al cumplimiento de requisitos legales específicos, además del cumplimiento de otras exigencias legislativas.

Resolución del 30 de junio de 2008 por la que se concede a Befesa Escorias Salinas S.A. la Autorización Ambiental integrada (AAI).

Resolución de diciembre de 2009 por la que se concede una modificación no sustancial de la instalación de pretratamiento de los polvos de filtro y el aprovechamiento de los gases de la reacción entre escorias salinas, escorias de aluminio y polvos de filtro.

Resolución de 18 de junio de 2011 por la que se acuerda considerar como modificación no sustancial la inclusión de un nuevo tipo de residuo peligroso.

- ✓ Cumpliendo todos los requisitos y presentando el resumen anual y el Plan de vigilancia ambiental en febrero 2013.

Inscripción en el Registro de Gestor de Residuos Peligrosos y No Peligrosos con número G.R. CL 4/96 G.R.N.P. CL 8/02 respectivamente e inscripción en el Registro de Productor de Residuos Peligrosos nº PCL A-04066411/VA.

- ✓ Presentando en febrero 2013 tanto la memoria anual de gestores como de productores.
- ✓ Estudio de minimización de residuos para el periodo de 2010-2014.

Befesa Escorias Salinas S.A. cuenta con autorización de la Confederación Hidrográfica de Duero para el vertido al terreno de las aguas residuales sanitarias.

- ✓ Se ha presentado el informe de declaración anual.
- ✓ Ley 16/2002, de 1 de julio de 2002, de Prevención y Control Integrados de contaminación, por la que se establecen los Valores Límites de Emisión (VLE).

- ✓ Remitiendo a la junta de Castilla y León las mediciones realizadas en el primer cuatrimestre del 2011 cumpliendo con los límites establecidos en la AAI.

Reglamento para la Protección del Medio Ambiente contra las emisiones de ruidos y vibraciones del Ayuntamiento de Valladolid.

- ✓ Se presenta un informe técnico cada cuatro años acreditando el cumplimiento técnico de los niveles de ruido, siendo el último presentado en 2012 y siendo este no conforme en tres puntos de medición en horario nocturno y cuyos resultados y acciones correctivas han sido presentados a la Dirección General de Calidad y Sostenibilidad Ambiental más concretamente al servicio de Evaluación Ambiental y Auditorías Ambientales.

Real Decreto 2085/ 1994, de 20 de octubre, por el que se aprueba el Reglamento de Instalaciones Petrolíferas (Modificado por Real Decreto 1523/ 1999, de 1 de octubre).

- ✓ Solicitando la autorización definitiva del deposito de gasoil de 5.000 L en varias ocasiones durante el año 2010 y 2011 sin obtener respuesta por parte de la administración.

Real Decreto 9/ 2005, de 14 de enero, por el que se establece la relación de actividades potencialmente contaminantes del suelo y los criterios y estándares para la declaración de suelos contaminados.

- ✓ Cumpliendo con la entrega del informe preliminar de suelos con fecha 31/01/2007.

Real Decreto 508/ 2007 de 20 de abril, por el que se regula el suministro de información sobre emisiones del Reglamento E-PRTR y de autorizaciones ambientales integradas.

- ✓ Reportando todos los datos de emisiones y residuos en el Registro PRTR CyL del Sistema PRIP en el mes de febrero de 2012.

Real decreto 2267/ 2004, de 3 de diciembre, por el que aprueba el Reglamento de seguridad contra incendios en los establecimientos industriales.

- ✓ Cumpliendo con las condiciones que deben cumplir los establecimientos e instalaciones de uso industrial para su seguridad en caso de incendio, para prevenir su aparición y para dar la respuesta adecuada, en caso de producirse, limitar su propagación y posibilitar su extinción, con el fin de anular o reducir los daños o pérdidas que el incendio pueda producir a personas o bienes.

Real decreto 379/ 2001, de 6 de abril, por el que se aprueba el Reglamento almacenamiento de productos químicos y sus instrucciones técnicas complementarias MIE APQ-1, MIE APQ-2, MIE APQ-3, MIE APQ-4, MIE APQ-5, MIE APQ-6 y MIE APQ-7 y su modificación Real Decreto 105/2010, de 5 de febrero, por el que se modifican determinados aspectos de la regulación de los almacenamientos de productos químicos y se aprueba la instrucción técnica complementaria MIE APQ-9 de almacenamiento de peróxidos orgánicos.

- ✓ Preparando el proyecto a presentar al Ministerio de Industria del tanque de sosa que existe en las instalaciones.

Real Decreto 865/ 2003, de julio, por el que se establecen los criterios higiénico-sanitarios para la prevención y control de la legionelosis.

- ✓ Cumpliendo con todas las notificaciones de funcionamiento y las operaciones de mantenimiento.

Ley 22/ 2011, de 28 de julio, de residuos y suelos contaminados.

- ✓ Dando cumplimiento a este RD con todos los residuos generados y procesados en las instalaciones de Befesa Escorias Salinas.

Ley 26/ 2007, de 23 de octubre, de Responsabilidad Medioambiental.

11. Otras actividades relevantes en el ámbito del medioambiente.

- Para alcanzar nuestros objetivos Befesa Escorias Salinas S.A. siempre ha sido consciente de que se debe contar con la colaboración de personal altamente cualificado y motivado. Es por ello que anualmente, se establece un ambicioso plan de formación relacionado con las actividades de calidad, prevención y medioambiente en el cual participan activamente personal fijo y personal de nueva incorporación.
- Befesa Escorias Salinas S.A., consciente de que para lograr el cumplimiento de su política medioambiental y de los objetivos y metas establecidos era preciso contar con un sistema de gestión medioambiental avanzado, certificó su sistema acorde a la norma ISO 14.001 por la certificadora B.V.Q.I en 2000. Conforme al compromiso que Befesa Escorias Salinas S.A. mantiene con el medioambiente, ha decidido adherirse voluntariamente al sistema comunitario de gestión y auditorías medioambientales EMAS.
- Conforme a la norma ISO 14.001 y el Reglamento Europeo EMAS, Befesa Escorias Salinas S.A. se ha sometido a las correspondientes auditorías medioambientales, tanto internas como externas, a modo de comprobación del correcto funcionamiento del sistema de gestión medioambiental implantado. La realización de auditorías es un elemento clave a la hora de verificar tanto la validez de los datos que los distintos departamentos van obteniendo a lo largo del ejercicio, como la de los procedimientos e instrucciones diseñados para realizar la correcta gestión. Cuando en el transcurso de las auditorías se detectan no conformidades con el sistema integrado de gestión, se activan acciones correctoras para solventar estas situaciones. El programa de auditorías internas y externas se ha cumplido satisfactoriamente a lo largo del año 2012.
- Befesa Escorias Salinas S.A. posee la correspondiente autorización ambiental integrada.
- Befesa Escorias Salinas S.A. pertenece y participa activamente en las siguientes asociaciones:
 - Asociación Española de Calidad (AEC).
 - Confederación Española de organizaciones empresariales del metal CONFEMETAL siendo miembro activo del comité de medioambiente.

BEFESA

Befesa Escorias Salinas, S.A.

- Miembros del foro medioambiental permanente de la cámara oficial de comercio de Valladolid.
 - Asociación Española de gestores de residuos especiales ASEGRE: Reúne empresas en el ámbito del estado Español cuya actividad es la gestión de residuos peligrosos.
 - Asociación de empresas de Castilla y León de medioambiente (CASLEMA).
 - Agrupación empresarial innovadora de sostenibilidad ambiental.
- Befesa Escorias Salinas S.A. participa regularmente en programas de I+D+I con distintos centros de investigación y otras empresas europeas destinados fundamentalmente a mejorar el reciclado, la valoración y el aprovechamiento completo de los residuos de la industria del aluminio.
 - Durante el año 2012, Befesa Escorias Salinas S.A. ha realizado el etiquetado de emisiones del tratamiento de residuos del aluminio mediante la metodología PAS 2050, estableciendo esta en 0,04 kg/ kg.

Esta etiqueta se usa internamente y se espera que cuando salga la 14.067, Befesa Escorias Salinas S.A. pueda certificarse y empezar a utilizarla.



12. Próxima declaración medioambiental.

Esta declaración medioambiental está destinada a informar a los colaboradores, autoridades, clientes, proveedores, medios de comunicación y vecinos acerca de nuestra política de gestión y a proponer asimismo un dialogo constructivo.

La próxima declaración medioambiental validada se realizará en agosto 2014.

BEFESA

Befesa Escorias Salinas, S.A.

DECLARACIÓN MEDIOAMBIENTAL VALIDADA POR

AENOR Asociación Española de
Normalización y Certificación

DE ACUERDO CON EL REGLAMENTO (CE) Nº 1221/2009

Nº DE ACREDITACIÓN COMO VERIFICADOR MEDIOAMBIENTAL

ES-V-0001

Con fecha:

Firma y sello:

Avelino BRITO MARQUINA

Director General de AENOR