

Befesa Aluminio S.L.
Centro Valladolid.

Declaración medioambiental 2014





Befesa Aluminio CT Valladolid.

Este documento constituye la declaración medioambiental de Befesa Aluminio, S.L. centro de trabajo Valladolid.

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.

La declaración medioambiental que ahora se presenta tiene una validez de 12 meses, presentándose la siguiente declaración validada en julio 2015.

Befesa Aluminio. S.L. CT Valladolid.

Ctra. de Cabezón s/n

47011 Valladolid - España

T. +34 983 250600

F. +34 983 630105

Índice.

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 Aluminio S.L. CT Valladolid 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 2013.
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 2014.
8. Comportamiento medioambiental año 2013.
 - 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 Consumo de aditivos.
 - 8.8 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 tres 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.
- 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.

Befesa Aluminio CT Valladolid.

- 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 Aluminio S.L. CT Valladolid, al sistema.

Según la resolución de 30 de diciembre de 2014, la Dirección General de Calidad y Sostenibilidad Ambiental , como organismos competente de la comunidad autónoma de Castilla y León, certifica que Befesa Aluminio S.L para el centro de trabajo de Valladolid se encuentra inscrita en el registro con el EMAs con el número Es-CL-000034 de acuerdo con al Reglamento (CE) N° 1221/ 2009 del Parlamento europeo y del Consejo, de 25 de noviembre de 2009, relativo a la participación voluntaria de organizaciones en un sistema comunitario de gestión y auditoría medioambiental (EMAS) para las actividades de:

“Reciclaje, recuperación y valorización de residuos procedentes de la producción primaria y secundaria del aluminio.”

Befesa Aluminio S.L. CT Valladolid, 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.

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.

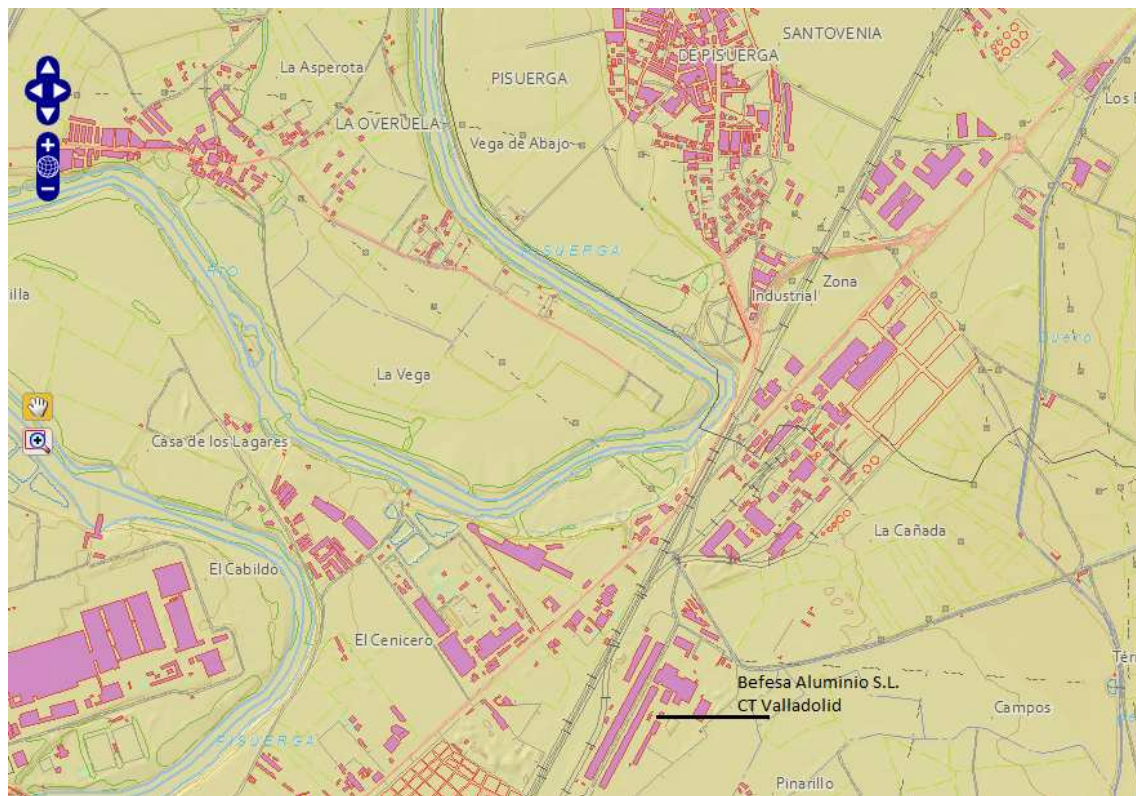
BEFESA

Befesa Aluminio CT Valladolid.

El reglamento es una buena herramienta para demostrar a la sociedad los diferentes compromisos adquiridos por de Befesa Aluminio S.L. CT Valladolid, en el área del medioambiente.

2. Localización y emplazamiento.

Befesa Aluminio S.L. CT Valladolid, 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 106.700 m² de los antiguos terrenos de Endasa. Los núcleos de población más cercanos a las instalaciones de Befesa Aluminio S.L. CT Valladolid, son el barrio de San Pedro Regalado, perteneciente al municipio de Valladolid, a 1.400 m y el núcleo de población de Santovenia de Pisuerga a 1.900 m.



2.1. Plano ubicación Befesa Aluminio S.L. CT Valladolid.

3. Descripción de la actividad.

La actividad industrial de Befesa Aluminio S.L CT Valladolid es el reciclaje, recuperación y valorización de residuos procedentes de la producción primaria y secundaria del aluminio y está dividida en dos procesos que detallan a continuación:

Proceso 1: el proceso de reciclado operado por Befesa permite la recuperación del metal libre y de las sales fundentes y la formación de productos inertes, compuestos mayoritariamente por óxido de aluminio.

El proceso consta de un tratamiento mecánico de trituración y separación de metales, la reacción de los componentes peligrosos y disolución acuosa de las sales, el filtrado del material inertizado y la posterior cristalización de las sales.

Las fases del proceso productivo son:

- ✓ Trituración: el objeto de este tratamiento es, por una parte, la extracción del aluminio metálico, y, por otra, la reducción del tamaño de las partículas a un óptimo que asegure una perfecta reacción de los componentes peligrosos y una disolución de las sales contenidas.

Consiste en la rotura, mediante martillo hidráulico, de los bloques de gran tamaño, pasando posteriormente a un molino que permite la entrada de un tamaño máximo de bloque de 750 Kg. Una vez triturado el material, pasa a una criba, donde se obtiene un primer producto (concentrado de aluminio), y un material óptimo para el siguiente circuito de molienda, en este el material por un lado es reducido a polvo y por otro se obtienen concentrados de aluminio de diferentes granulometrías

Befesa Aluminio CT Valladolid.

- ✓ Disolución-Reacción: el material (polvo) obtenido de la trituración o recepcionado ya molido se mezcla con agua para disolver las sales. La disolución se lleva a cabo con parte de los condensados procedentes de la cristalización y con el filtrado del concentrado de alúmina.

La mezcla es bombeada a reactores donde reaccionan los compuestos aluminosos, mediante el mantenimiento de la temperatura. Los gases producidos en los reactores son incinerados.

La pulpa se envía a unos decantadores que separarán los óxidos de la salmuera mediante la adición de un floculante. Los óxidos reaccionados son desecados en filtros, Las aguas del filtrado se recirculan para volver a ser usadas.

Las tortas obtenidas se envían al almacén de producto final, obteniéndose el denominado Paval que es usado en productos cerámicos y refractarios, lana de roca, etc.

La salmuera obtenida es depurada en un clarificador previo a su paso a la fase siguiente.

- ✓ Cristalización: para separar las sales del agua contenidas en la salmuera obtenida en la fase anterior, se procede mediante evaporación y posterior condensación de los vapores. De esta manera se obtiene una sal, mezcla de ClNa y ClK y unos condensados que se reutilizan en el proceso.

Para la producción de vapor son utilizadas calderas de gas natural.

- ✓ Secado: tanto la sal como el Paval pueden ser secados mediante secadero rotativo en contacto con los gases calientes, esta etapa solamente es utilizada a requerimiento del cliente final.

BEFESA

Befesa Aluminio CT Valladolid.

Los principales residuos tratados en este proceso son las escorias salinas, escorias de aluminio, polvo de filtro y SPL .

Proceso 2: el proceso de reciclado operado por Befesa permite la recuperación del metal libre, el tratamiento en el proceso 1 de los finos de molienda y la segregación de metales.

Las fases del proceso productivo son:

- ✓ Molienda de chatarras: el objeto de este tratamiento es la extracción del aluminio metálico, a partir de chatarras de aluminio, eliminando en la medida de lo posible cualquier tipo de contaminación que interfiera en el proceso de fusión al que serán sometido posteriormente.

- ✓ Molienda de escorias: la escoria procedente de los hornos de fusión de aluminio es sometida a un proceso de molienda y cribado con el objeto de separar el aluminio metálico (concentrados de aluminio) de los óxidos, los cuales son tratados en el proceso 1 ya relatado anteriormente.

En este proceso se tratan escorias de aluminio y chatarras de aluminio.

La relación de materias primas tratadas de los últimos tres años son las siguientes:

| Material tratado | Código LER | 2012 | 2013 | 2014 |
|----------------------------------|------------|---------|--------|---------|
| Escorias salinas (proceso 1) | 100.308 | 107.811 | 96.149 | 117.117 |
| SPL (proceso 1) | 161.101 | 10.360 | 7.369 | 9.029 |
| Escoria de aluminio (proceso 1) | 100.322 | 3.790 | 2.128 | 3.632 |
| Escoria de aluminio (proceso 1) | 100.321 | | | |
| Polvo de filtro (proceso 1) | 100.319 | 921 | 1.025 | 240 |
| Arenas de fundición (proceso 1) | 101.106 | 7.697 | 8.064 | 1.225 |
| Chatarra de aluminio (proceso 2) | Varios | 18.736 | 18.063 | 8.600 |
| Chatarra de escoria (proceso 2) | Varios | 15.174 | 18.145 | 14.480 |

3.1 Toneladas de materia prima procesada de los últimos tres años.

La siguiente tabla las toneladas totales por proceso y el total de ambos del año 2014. Estas cantidades serán las que se utilicen para mostrar los datos relativos (cifra B) en esta declaración ambiental.

| Material tratado | Cantidad (t) |
|------------------|--------------|
| Proceso 1 | 131.243,02 |
| Proceso 2 | 23.080 |
| Total | 154.323,02 |

3.2 Toneladas de materia prima procesada en 2014.

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

Con nuestros sistemas de gestión ISO 9001, ISO 14001, OHSAS 18001 e ISO 14064 garantizamos, la calidad los productos y/o servicios, el compromiso de respeto y protección del medio ambiente, así como la seguridad y salud de las personas que integran la sociedad.

Nuestro sistema de gestión se compone principalmente de:

- Política integrada de PCM e inventario GEI: describe formalmente las directrices y compromisos adoptados por Befesa Aluminio S.L. CT Valladolid. 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 noviembre del 2014.
- 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.

Política

La política e Befesa aluminio S.L. CT Valladolid tiene como principales compromisos:

- Generar valor para las partes interesadas de manera sostenible y sostenida.
- Ofrecer un servicio integral en el tratamiento de residuos de la industria del aluminio.
- Ofrecer productos de calidad y servicios de asesoramiento nuestros clientes.
- Garantizar el cumplimiento de requisitos legales.
- Fomentar el desarrollo sostenible.
- Promover la mejora continua.

| | | |
|--|--|------------------------------|
| BEFESA Befesa Aluminio S.L. CT Valladolid | Política de prevención, calidad y medio ambiente. | Fecha: 6/11/2014 Rev.: 01 |
|--|--|------------------------------|

Como empresa líder en el reciclaje y recuperación de residuos de la producción primaria y secundaria del aluminio, Befesa Aluminio S.L. CT Valladolid, 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 Aluminio S.L. CT Valladolid 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.

Ofrecer un servicio integral en el tratamiento de residuos de la industria del aluminio, mediante la aplicación de las mejores tecnologías disponibles, proporcionando los recursos adecuados y garantizando así la plena satisfacción de nuestros clientes internos y externos.

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

Garantizar el cumplimiento de los requisitos legales y cualquier otro compromiso que la empresa suscriba.

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

Promover un mayor grado de concienciación y contribución en todos los empleados en la mejora continua de nuestros productos y procesos, lo que reduce nuestro impacto y la eliminación de los riesgos, proporcionando una gestión de las personas adecuada que mejore el rendimiento, 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 documentados aprobados, trabajando hacia la mejora continua, estableciendo objetivos cuantificables y evaluando los resultados periódicamente.

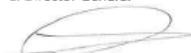
Establecer canales de comunicación eficaces que faciliten las relaciones estables y duraderas, con nuestros empleados, clientes, accionistas y proveedores.

La Dirección General de Befesa Aluminio S.L. CT Valladolid se asegurará de mantener y aplicar esta política así como de que sea entendida y aceptada por todo el personal propio y subcontratado.

Esta política estará a disposición bajo petición, de cualquier parte interesada.

El Director General

Valladolid, Noviembre 2014.



Befesa Aluminio CT Valladolid.

Conforme a los requisitos impuestos por la norma internacionalmente reconocida ISO 14001:2004, el director general de Befesa Aluminio S.L. CT Valladolid 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 cuatro campos, simplificando esfuerzos, pero manteniendo el rigor y seriedad característicos de los tres conceptos individualizados que no comprometa el bienestar de nuestras generaciones futuras.

5. Resumen de objetivos y metas medioambientales año 2014.

Con periodicidad anual se establecen en Befesa Aluminio S.L. CT Valladolid, 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 2014, haciendo un breve resumen de su grado de implantación definitivo.

- a) Reducción del consumo de energía eléctrica un 1 % respecto a 2013.

Mediante la racionalización del uso de máquinas así como la eliminación de malas prácticas se ha conseguido una disminución de la energía eléctrica.

Además el aumento de producción, derivado en parte por los cambios realizados en nuestra instalación de molienda, ha producido una reducción importante en el ratio de consumo eléctrico de modo que la media anual ha mejorado en un 3,86%.

Se presenta a continuación la gráfica del consumo de electricidad del año 2013 y 2014.

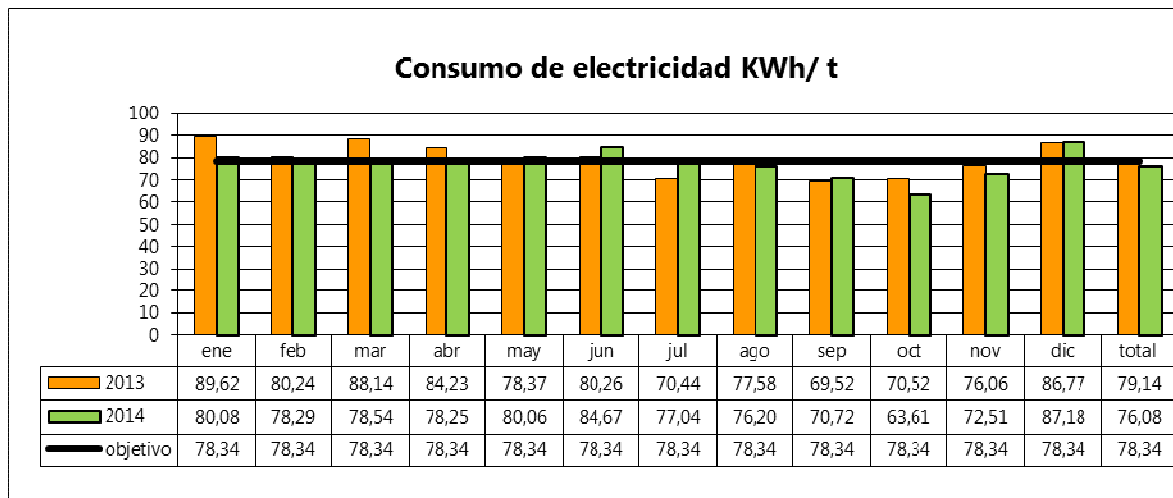


Tabla 5.1. Consumo de electricidad 2013 y 2014.

b) Reducción del consumo de agua del proceso 1, un 1 % con respecto a 2013.

A lo largo del año se ha realizado una labor de seguimiento sobre el proceso con el fin de minimizar los paros y arranques y de optimizar los mismos.

Una mejora en la gestión de incidencias ha producido la reducción del consumo de agua. Se presenta a continuación la gráfica del consumo de agua del año 2013 y 2014.

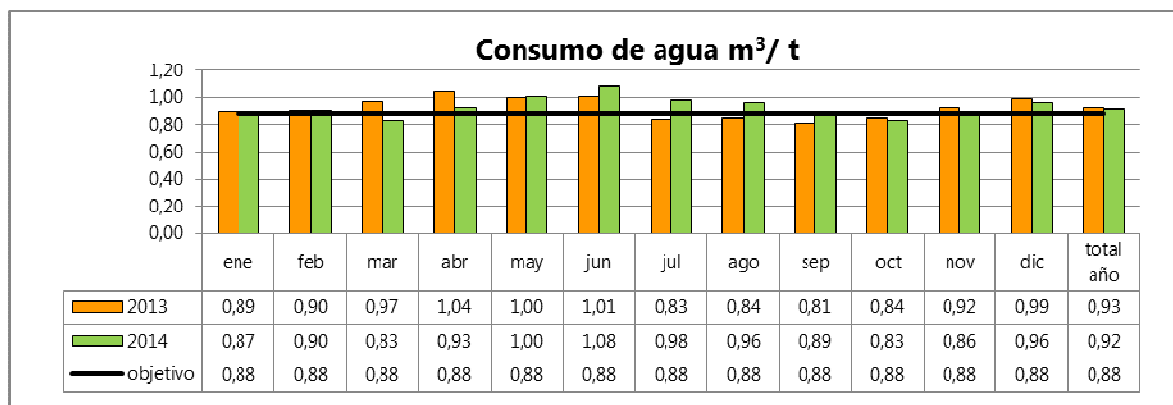


Tabla 5.2. Consumo de agua 2013 y 2014.

c) Reducción del consumo de gas un 1 % respecto a 2013.

No se ha conseguido el objetivo de reducir el consumo de gas por tonelada de sal.

Los resultados han venido marcados por la disminución de sal contenida en la escoria salina.

No se encuentra significancia en analizar el consumo de gas frente a la producción de sal por lo que en años sucesivos se realizará frente a las toneladas de escoria salina procesada.

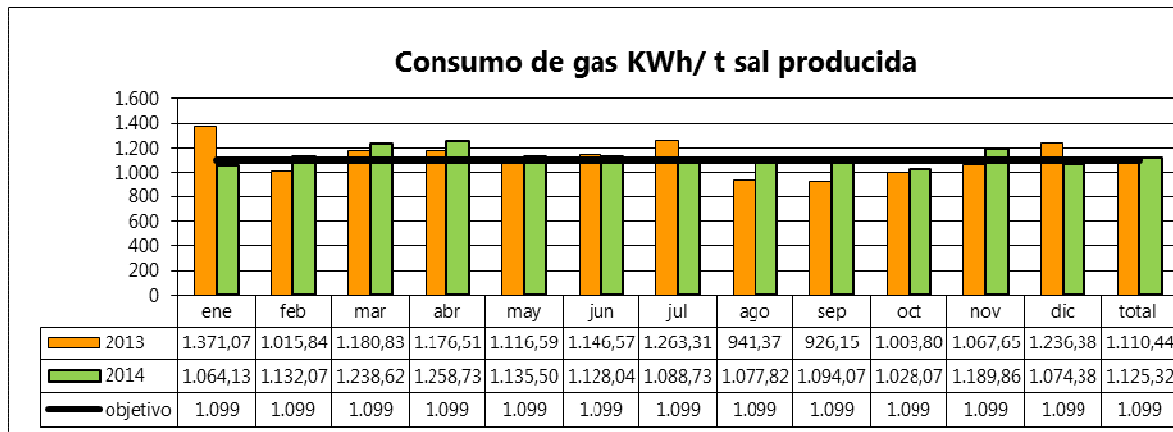


Tabla 5.3. Consumo de gas 2013 y 2014.

d) Consolidación del inventario de gases de efecto invernadero.

El proceso de auditoría se ha llevado a cabo a principios del año 2015 siendo este satisfactorio por lo que el objetivo de consolidación se ha cumplido al 100 %.

Este inventario engloba tanto las fuentes de generación de emisiones de efecto invernadero controladas por la sociedad, como las derivadas de la generación de la electricidad adquirida y consumida por la empresa. El proceso de verificación de la ISO 14064 correspondiente al año 2014, se ha superado con éxito durante los primeros meses de 2015.

6. Aspectos medioambientales significativos.

Para la identificación y evaluación de aspectos medioambientales se ha seleccionado cada elemento de las actividades del centro de trabajo que pueda interactuar con el medioambiente de cualquier forma. Estos elementos son:

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

Los aspectos ambientales se evalúan en condiciones normales, anormales y de emergencia.

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 cuanto 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.

Befesa Aluminio CT Valladolid.

- 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.

Consideramos 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 Aluminio S.L. CT Valladolid, se realizó entre los meses de diciembre 2014 y enero de 2015.

6.1. Aspectos e impactos medioambientales significativos en condiciones normales.

Una vez identificados y evaluados los aspectos medioambientales para el año 2014 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 | Consumo de agua subterránea proceso 2 (límite 31.500 m ³ /año) | Uso y agotamiento de recurso natural. | 10 |
| 2 | Vertido de agua al cauce público proceso 2 (límite 31.500 m ³ /año) | Uso y agotamiento de recurso natural. | 8 |
| 3 | Generación de aceite usado (Residuo generado) | Contaminación de suelos y acuíferos. | 7,3 |
| 4 | Polvo de molienda (impacto positivo) | Uso y agotamiento recurso natural. | 7,3 |
| 5 | DBO5 (proceso 1) | Contaminación de aguas. | 7,3 |
| 6 | Consumo aditivo calderas | Mayor gestión de residuos. | 7 |
| 7 | Consumo de nitrógeno | Contaminación atmosférica. | 7 |
| 8 | Volumen de agua residual interna reutilizada (Impacto positivo) | Agotamiento de recursos materiales. | 7 |
| 9 | Tratamiento de escorias salinas (Impacto positivo) | Menor contaminación de aguas y suelos superficiales al reducir el vertido. | 7 |
| 10 | Tratamiento de SPL (Impacto positivo) | Menor contaminación de aguas y suelos superficiales al reducir el vertido | 7 |
| 11 | Tratamiento de escorias de aluminio (Impacto positivo) | Menor contaminación de aguas y suelos superficiales al reducir el vertido | 7 |
| 12 | Tratamiento de polvo de filtro (Impacto positivo) | Menor contaminación de aguas y suelos superficiales al reducir el vertido | 7 |

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

Befesa Aluminio CT Valladolid.

1) Consumo de agua subterránea.

Durante los primeros meses del año 2014 una de las autorizaciones de vertido de Befesa aluminio S.L CT Valladolid era de 540.000 m³. El marzo de ese año se aprobó la nueva AAI para el proceso 2 con un límite de vertido de 31.500 m³.

Este límite de vertido ha sido superado en 2014 por lo que se considera nuestro aspecto ambiental más significativo, además de un incumplimiento legal.

Como se comentará más adelante en esta declaración, dicha superación se ha notificado a la Confederación Hidrográfica del Duero incluyendo las medidas correctoras y preventivas establecidas para esta subsanación.

2) Vertido de agua.

Debido al consumo de agua subterránea también se ha excedido el volumen de agua de vertido al río el cual aunque todos los parámetros analizados cumplen con los límites indicados en nuestra AAI incumple la cantidad de metros cúbico d vertido.

Para este incumplimiento Befesa Aluminio S.L Valladolid está tomando las medidas tanto correctas como preventivas y evitar así que esto vuelva a suceder.

3) Generación de aceite usado.

Antes las operaciones de mantenimiento se externalizaba y ahora se hacen en las propias instalaciones.

Estos primeros datos se tomarán como referencia para evaluaciones de aspectos sucesivas.

4) Polvo de molienda.

Befesa Aluminio CT Valladolid.

El polvo de molienda generado en el proceso dos al tratar la escoria de aluminio se valoriza en el proceso 1 por lo que se considera de impacto positivo.

5) Demanda bioquímica de oxígeno (DBO).

Este parámetro analizado en nuestra fosa séptica, aunque ya controlado y dentro de los límites legales fijados en nuestra AAI, lo seguimos considerando significativo teniéndolo en cuenta a lo hora de marcar el mantenimiento preventivo de nuestras instalaciones, debido a problemas en años anteriores.

6) Consumo de aditivos para las calderas.

El aditivo de las calderas se ha visto incrementado debido a las continuas paradas y arranques.

7) Consumo de nitrógeno. (N_2).

En las instalaciones de Befesa Aluminio S.L. CT Valladolid se posee un depósito de Nitrógeno que es propiedad del suministrador. El N_2 es empleado en operaciones de inertización de los reactores y mantenimiento del sello de la antorcha.

Como ya se ha comentado en años anteriores el consumo de nitrógeno va asociada a las paradas y arranques que tiene nuestra actividad durante el año.

8) Volumen de agua residual interna reutilizada.

El agua forma parte fundamental en el proceso de Befesa Aluminio S.L. CT Valladolid. Así pues, el consumo de agua es proporcional al consumo de materias primas. El agua utilizada, como ya se ha explicado anteriormente, en la disolución de las sales, es evaporada, para obtener por cristalización CINa y ClK, y condensada 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. Esta 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, 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.

9) Tratamiento de residuos.

Tratamiento de escorias salinas, SPL, escoria de aluminio y polvo de filtro.

Todos ellos considerados como aspectos ambientales positivos debido al tratamiento que se les da en nuestras instalaciones.

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

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 |
| 5 | Generación de fibrocemento. | Generación de residuos peligrosos. | 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. Así como los aspectos ambientales derivados de las mismas.

Durante 2014 Befesa Aluminio S.L. CT Valladolid, ha puesto en conocimiento del servicio de protección civil de Valladolid su plan de emergencia (plan de autoprotección) integrando todas las instalaciones y el cual se mantendrá adecuadamente actualizado, y se revisará, al menos con una periodicidad no superior a tres años, de acuerdo con lo señalado en el RD 393/ 2009.

6.3. Aspectos medioambientales indirectos significativos.

BEFESA

Befesa Aluminio CT Valladolid.

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 Aluminio S.L. CT Valladolid, no puede controlarlo.

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

7. Objetivos y metas medioambientales 2015.

Con objeto de cumplir con el compromiso de Befesa Aluminio S.L. CT Valladolid, de mejora continua en todos los aspectos, incluidos los aspectos medioambientales, se han formulado una serie de objetivos medioambientales para el periodo 2015.

Los objetivos medioambientales y sus correspondientes indicadores formulados para el año 2015 son los siguientes:

| | | | | |
|--------------------|--------------------------------------|-------------|---|--------------------------------|
| Objetivo: 1 | Reducción del consumo de agua | | Indicador asociado: m ³ / t | Valor objetivo anual: 0,908 |
| Proceso: | Tratamiento de residuos | Responsable | Plazo | Medios |
| Meta 1: | Utilización de aguas potes borboteo | DMG/ JRH | Febrero | 1.000 € |
| Meta 2: | Utilización de aguas FP | DMG/ JRH | Febrero | 1.000 € |
| Meta 3: | Utilización aguas torre | DMG/ JRH | Abril | 1.000 € |

| | | | | |
|--------------------|---|---------------|-------------------------------|---------------------------------|
| Objetivo: 2 | Reducción del consumo de energía eléctrica | | Indicador asociado: KWh/ t | Valor objetivo anual: 84,409 |
| Proceso: | Tratamiento de residuos | Responsable | Plazo | Medios |
| Meta 1: | Instalación de motores más eficientes | DMG/ JRH/ JII | Enero-diciembre. | 70.000 € |
| Meta 2: | Instalación de separador magnético | DMG/ JRH/ JII | Marzo 2015 | |

| | | | | |
|--------------------|---|-------------|----------------------------------|----------------------------------|
| Objetivo: 3 | Reducción del consumo de gas natural | | Indicador asociado: KWh/ t ES | Valor objetivo anual: 474,033 |
| Proceso: | Tratamiento de residuos | Responsable | Plazo | Medios |
| Meta 1: | Estandarización de proceso de lavado y reducción de tiempo de parada a 3,5 h. | DMG/JRH | Abril | 500 € |
| Meta 2: | Formación e información sobre meta 1 | DMG/JRH | Abril | N/ A |

| | | | | |
|--------------------|---|-------------|---------------------------------------|-----------------------------------|
| Objetivo: 4 | Reducción vertido agua. | | Indicador asociado: m ³ | Valor objetivo anual: < 30.000 |
| Proceso: | Calidad, MA, PRL | Responsable | Plazo | Medios |
| Meta 1: | Eliminación fugas instalación agua parte de Aluminio, actualmente en muy mal estado | III | Abril 2015 | 20.000 € |
| Meta 2: | Ampliación capacidad suministro de agua parte Sales | III | Marzo 2015 | |
| Meta 3: | Seguimiento resultados | RVL | Diciembre 2015 | N/ A |

| | | | | |
|--------------------|---|-------------|--|--------------------------------|
| Objetivo: 5 | Desarrollo de análisis de riesgos ambientales procedentes nuestra actividad. | | Indicador asociado: nº de riesgos ambientales id. | Valor objetivo anual: 100 % |
| Proceso: | Calidad, MA, PRL | Responsable | Plazo | Medios |
| Meta 1: | Aplicación de herramientas de solvencia contrastada (MMA, etc.) | RVL | Marzo | 100 € |
| Meta 2: | Id de riesgos ambientales y selección de los riesgos ambientales a evaluar. | RVL | Mayo | 100 € |
| Meta 3: | Análisis, evaluación y gestión de los riesgos identificados. | RVL | Mayo-noviembre | 4.000 € |
| Meta 4: | Presentación informe con resultados | RVL | Diciembre | 100 € |

8. Comportamiento medioambiental año 2014.

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 10 de la presente declaración y una cifra $R=A/B$ en las unidades correspondientes por tonelada de materia prima total procesada, siempre diferenciando el proceso 1 del proceso 2.

Además este año para dar trazabilidad en años posteriores a esta declaración ambiental se presenta la cifra relativa frente a las toneladas totales de ambos procesos del año 2014.

8.1 Emisiones a la atmosfera.

Befesa Aluminio S.L. CT Valladolid, dispone en la actualidad de nueve focos asociados y autorizados a las instalaciones principales que forman parte del proceso productivo:

Proceso 1:

- Foco nº 1: caldera B.
- Foco nº 2: caldera C.
- Foco nº 3: extracción filtros banda.
- Foco nº 4: conducto antorcha.
- Foco nº 5: extracción filtro mangas molienda.
- Foco nº 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.

Proceso 2:

- Foco nº 3 (a): molienda de escorias.
- Foco nº 5 (a): molienda de recorte de aluminio.
- Foco nº 6 (a): funcionamiento de un horno.

a) Emisiones a la atmósfera.

Según el condicionado medioambiental referente a las emisiones a la atmósfera, descrito en ambas autorizaciones ambientales, los parámetros y frecuencia en las mediciones de emisiones son algunas anuales y otras bianuales.

Proceso 1.

El foco nº 1 se encuentra actualmente parado ya que solo se utiliza para emergencias por si el foco nº 2 fallase. Las emisiones se controlan para el foco nº 2.

El foco nº 3 o extracción filtros banda se controla tres veces al año, 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.

Befesa Aluminio CT Valladolid.

Se presentan a continuación los resultados medios de las mediciones de emisiones realizadas durante el año 2014 y su relativización frente a toneladas totales tratadas por proceso y toneladas totales. Se utilizan estos valores medios ya que en nuestra AAI se indica que las mediciones mínimas son anuales o bienales dependiendo del foco y en cuestión de mediciones Befesa Aluminio S.L realiza tres mediciones anuales para el proceso 1 y dos mediciones, también anuales, para el proceso 2.

Además se muestran los valores límites de emisión de los focos establecidos en las AAI.

Foco 1: caldera B.

Las últimas mediciones que se hicieron en este foco fueron en 2013. Las concentraciones de CO y NO_x fueron 20 y 108 respectivamente. No se muestran valores en kg/ t ya que solo se puso en funcionamiento para realizar esta mediciones.

Foco nº 2: caldera C.

| Parámetro evaluado | 2012 | 2013 | 2014 | 2014(*) | VLE |
|--|-------|-------|-------|---------|------|
| CO mg/ Nm ³ | 18 | 20 | 30 | 30 | 100 |
| CO kg/ t | 0,043 | 0,170 | 0,054 | 0,045 | N/ A |
| NO _x mg/ Nm ³ como NO ₂ | 36 | 84 | 127 | 127 | 200 |
| NO _x kg/ t como NO ₂ | 0,079 | 0,724 | 0,229 | 0,194 | N/ A |

Tabla 8.1. Resultados medios anuales y valores relativos de carga contaminante por tonelada total tratada de inspecciones para foco nº 2: caldera C. (*) toneladas totales de ambos proceso.

Foco nº 3: aspiración el filtro de banda.

| Parámetro evaluado | 2012 | 2013 | 2014 | 2014(*) | VLE |
|-------------------------------------|-------|-------|-------|---------|------|
| HCl mg/ Nm ³ | 10 | 7 | 60 | 60 | 230 |
| HCl kg/ t | 0,015 | 0,012 | 0,086 | 0,72 | N/ A |
| NH ₃ mg/ Nm ³ | 6 | 8 | 29 | 29 | 40 |
| NH ₃ kg/ t | 0,009 | 0,014 | 0,042 | 0,035 | N/ A |

Tabla 8.2. Resultados medios anuales y valores relativos de carga contaminante por tonelada total tratada de inspecciones para foco nº 3: extracción filtros banda. (*) toneladas totales de ambos procesos.

Foco nº 5: extracción de molienda.

| Parámetro evaluado | 2012 | 2013 | 2014 | 2014(*) | VLE |
|---|-------|-------|-------|---------|------|
| Partículas, (PM ₁₀) mg/ Nm ³ | 12 | 12 | 12 | 12 | 40 |
| Partículas, (PM ₁₀) kg/ t | 0,011 | 0,012 | 0,053 | 0,045 | N/ A |

Tabla 8.3. Resultados medios anuales y valores relativos de carga contaminante por tonelada total tratada de inspecciones para el foco nº 5: molienda. (*) toneladas totales de ambos procesos.

Foco nº 6: extracción filtro mangas del secadero.

| Parámetro evaluado | 2012 | 2013 | 2014 | 2014(*) | VLE |
|--|-------|-------|-------|---------|------|
| Partículas, (PM ₁₀) mg/ Nm ³ | 11 | 10 | 16 | 16 | 40 |
| Partículas, (PM ₁₀) kg/ t | 0,060 | 0,016 | 0,039 | 0,031 | N/ A |
| CO mg/ Nm ³ | 16 | 20 | 20 | 20 | 100 |
| CO kg/ t | 0,092 | 0,031 | 0,047 | 0,039 | N/ A |
| NO _x mg/ Nm ³ como NO ₂ | 21 | 21 | 21 | 21 | 200 |
| NO _x kg/ t como NO ₂ | 0,121 | 0,033 | 0,049 | 0,041 | N/ A |

Tabla 8.4. Resultados medios anuales y valores relativos de carga contaminante por tonelada total tratada de inspecciones para el foco nº 6: secadero. (*) toneladas totales de ambos procesos.

Los datos recogidos en las tablas han sido extraídos de los informes de medición realizados por la Fundación Cartif, y acreditados por ENAC.

Los códigos de dichos informes son los siguientes:

- IM-LAE-I-20007/ 14
- IM-LAE-I-20010/ 14

Proceso 2:

Foco nº 3 (a): molienda de escorias.

| Parámetro evaluado | 2012 | 2013 | 2014 | 2014(*) | VLE |
|---|-----------------------|-----------------------|-----------------------|---------|------|
| Partículas, (PM ₁₀) mg/ Nm ³ | 10 | 8 | 7 | 7 | 20 |
| Partículas, (PM ₁₀) kg/ t | 7,23*10 ⁻³ | 5,58*10 ⁻³ | 3,03*10 ⁻⁴ | 0,002 | N/ A |

Tabla 8.5. Resultados medios anuales y valores relativos de carga contaminante por tonelada total tratada de inspecciones para el foco nº 3 (a): molienda de escorias. (*) toneladas totales de ambos procesos.

Foco nº 5 (a): horno.

| Parámetro evaluado | 2012 | 2013 | 2014 | 2014(*) | VLE |
|---|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|------|
| Partículas, (PM ₁₀) mg/ Nm ³ | 10 | 10 | 7 | 7 | 20 |
| Partículas, (PM ₁₀) kg/ t | 3,96*10 ⁻⁴ | 4,09*10 ⁻⁴ | 2,31*10 ⁻⁴ | 9,84*10 ⁻⁵ | N/ A |

Tabla 8.6. Resultados medios anuales y valores relativos de carga contaminante por tonelada total tratada de inspecciones para el foco nº 5 (a): horno. (*) toneladas totales de ambos procesos.

Foco nº 6 (b): Molienda de recortes de aluminio.

| Parámetro evaluado | 2012 | 2013 | 2014 | 2014(*) | VLE |
|---|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|------|
| Partículas, (PM ₁₀) mg/ Nm ³ | 14 | 7 | 9 | 9 | 20 |
| Partículas, (PM ₁₀) kg/ t | 1,42*10 ⁻¹ | 4,84*10 ⁻² | 6.10*10 ⁻² | 2,97*10 ⁻³ | N/ A |

Tabla 8.7. Resultados medios anuales y valores relativos de carga contaminante por tonelada total tratada para el foco nº 6 (b): molienda. (*) toneladas totales de ambos procesos.

Los datos recogidos en las tablas han sido extraídos del informe IM-LAE-I-2003/15 de la fundación Cartif.

Debido a problemas de mantenimiento, las instalaciones incluidas en el proceso 2 estuvieron la mayor parte del tiempo durante 2014 y fue imposible el realizar las mediciones a tiempo por lo que se realizaron a principios del año 2015.

Durante el año 2014, para el proceso 1, se han emitido un total de 9.811,25 kg (0.74 kg/ tonelada tratada en dicho el proceso y 0,063 kg/ t tratada total) de PM¹⁰ y 30.091,92 kg de NO₂ (0,229 kg/ t tratada y 0,194 kg/ t tratada total) el proceso 1.

Para el proceso 2 el valor de esas emisiones son de 992,12 kg de PM¹⁰ (0.22 kg/ tonelada tratada en dicho el proceso y 0,0064 kg/ t tratada total).

En relación a las emisiones anuales de gases de efecto invernadero las emisiones directas (alcance 1) e indirectas por energía (alcance 2) Befesa Aluminio S.L CT Valladolid han sido

Befesa Aluminio CT Valladolid.

un total de 19.027,37 t CO₂ eq, ó 0,123 t CO₂ eq por tonelada de material tratado. Estos datos han sido verificados por parte de AENOR mediante el informe de inventario GEI exigido por la ISO 14064.

Las emisiones anuales de cada tipo de gas de efecto invernadero son las siguientes:

| Gas de efecto invernadero | Emisiones (t de CO ₂ equivalente) | t de CO ₂ equivalente/ t procesada |
|---------------------------|--|---|
| CO ₂ | 15.651,38 | 0,10 |
| CH ₄ | 24,29 | 1,57*10 ⁻⁴ |
| N ₂ O | 81,77 | 5,29*10 ⁻⁴ |
| HFC | 0 | 0 |
| SF ₆ | 0 | 0 |

Tabla 8.8. Emisiones totales gases de efecto invernadero.

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

Befesa Aluminio S.L. CT Valladolid 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 |
|---|-------------------------------------|------|
| Cerramiento de los cajones de trasvases de líquidos. | Reducción de emisiones de amoniaco. | 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 |
| Aspiración de polvo en la cinta 6. | Reducción de emisiones de polvo. | 2013 |
| Limpieza de tuberías de aspiración de reacción y decantación. | Reducción de emisiones de polvo. | 2013 |
| Cambio de mangas filtrantes de aspiración en molienda. | Reducción de emisiones de polvo. | 2013 |
| Cambios filtros de magas y de depuradora | Reducción de emisiones de polvo. | 2014 |

Tabla 8.9. 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.

Para la evaluación de emisiones de ruido a la atmosfera, se han integrado ambos proceso, tomando como referencia tanto la legislación vigente como los límites de emisión establecidos en la AAI de Befesa Escorias Salinas S.A. la cual establece unos límites de emisión de ruido que son:

- Ruido nocturno: 55 La_{eq} dB (A).

Befesa Aluminio CT Valladolid.

- Ruido diurno: 65 La_{eq} dB (A).

Tal y como indica la AAI los principales focos emisores de ruido son:

- Molienda de residuos.
- Máquinas 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 de Valladolid, éste además indica que cada cuatro años se debe presentar un informe técnico que acredite el cumplimiento de dicho reglamento.

También se ha 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 artículo 13, 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.

El último estudio de ruido se realizó en el año 2013 debido a la fusión empresarial de Befesa .El estudio ha sido realizado mediante OCA (organismo de control autorizado) y los resultados han sido los siguientes:

| Fecha | Punto 1 | Punto 2 | Punto 3 | Punto 4 | Punto 5 | Punto 6 |
|------------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|
| 26/09/2013 | dB | dB | dB | dB | dB | dB |
| Diurno | 65,3 | 59,3 | 52,4 | 54,9 | 50,1 | 56,4 |
| Nocturno | 56,4 | 57,1 | 53,8 | 55,2 | 56,2 | 58,6 |

Tabla 8.10. Resultado mediciones ruido 2013 (*).

Todas las mediciones están dentro del límite legal permitido.

8.3 Vertidos al agua.

Befesa Aluminio S.L CT Valladolid, cuenta con dos autorizaciones distintas dependiendo del proceso.

Proceso 1: 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, contamos con una 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".

Proceso 2: La empresa vierte sus aguas directamente al río Pisuerga a través del desagüe del canal del Duero.

Este vertido deber ser únicamente de aguas pluviales limpias, es decir, sin incorporación de cantidades significativas de ningún contaminante.

Befesa Aluminio CT Valladolid.

a) Calidad del agua.

Ambos procesos tienen la obligación de hacer una declaración periódica a la Confederación Hidrográfica del Duero 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 para ambos procesos fueron:

Proceso 1:

| Parámetro | 2012 | 2013 | 2014 | Valor límite AAI |
|-----------------------|------|------|------|---------------------------|
| DBO ₅ | 55 | 40 | 53 | 60 mg O ₂ / L |
| DQO | 162 | 118 | 130 | 200 mg O ₂ / L |
| Sólidos en suspensión | 20,5 | 29 | 63 | 90 mg/ L |

Tabla 8.11. Resultados anuales de la calidad del vertido y valores de referencia.

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

Durante al año 2014 se sigue con los controles realizados en los últimos años debido a sus buenos resultados.

| Medidas implantadas | Objetivos | Año |
|---|--|------|
| 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 |
| Limpieza manual de la fosa séptica. | Asegurar los niveles exigidos en la AAI. | 2013 |
| Limpieza manual de la fosa séptica. | Asegurar los niveles exigidos en la AAI. | 2014 |

Tabla 8.12. Medidas implantadas para la prevención, reducción y control de vertido.

Proceso 2:

Debido a la nueva periodicidad de la nueva AAI remitida por la Junta de Castilla y León, los valores emitidos para el 2014 son datos medios de los resultados analíticos de las muestras de agua.

| Parámetro | 2012 | 2013 | 2014 | Valor límite AAI |
|-----------------------|----------------|---------------|------|---------------------------|
| pH | 7,42 | 7,08 ± 0,33 | 7.33 | 6-9 |
| Aluminio | 0,0401 ± 0,006 | 0,238 ± 0,060 | 0.12 | 0,5 mg/ L |
| Sólidos en suspensión | 6,4 ± 1,2 | < 5 | < 5 | 35 mg O ₂ / L |
| DQO | < 50 | < 50 | < 50 | 125 mg O ₂ / L |

Tabla 8.13. Medidas implantadas para la prevención, reducción y control de vertido.

Tal y como se observa en la tabla 8.13 todos los resultados están dentro de los límites de nuestra AAI.

Complementariamente, Befesa Aluminio S.L CT Valladolid, cuenta con una serie de procedimientos en donde se reflejan medidas 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.

8.4 Generación de residuos.

A los efectos establecidos en la Ley 10/ 1998, de 21 de abril, de Residuos y el Real Decreto 833/ 1988, 20 de julio, por el que se aprueba el Reglamento para la ejecución de la Ley 20/ 1986 Básica de Residuos Tóxicos y Peligrosos la instalación tiene la consideración de Productor de Residuos Peligrosos, con los siguientes números de autorización.

- N° de productor PCL A-04066411/ VA para las instalaciones del proceso 1 (antes Befesa Escorias Salinas)
- N° de productor PCL A47056858/ VA para las instalaciones del proceso 2 (antes Befesa Aluminio).

Durante este año, suponiendo que ya tendríamos la nueva AAI solicitada en 2013, se han integrado la gestión de la mayoría de los residuos en las instalaciones por los que no se puede hacer comparativo con años anteriores. Estos datos servirán de base para futura declaraciones ambientales.

Se presentan a continuación los datos de los residuos peligrosos gestionados durante el año 2014.

- Residuos peligrosos

| Residuo peligrosos | 2014 |
|--|----------------------|
| Big bag (t) y (t/ t) | 4,98 |
| | $3,27 \cdot 10^{-5}$ |
| Material contaminado (t) y (t/ t) | 1,735 |
| | $1,12 \cdot 10^{-5}$ |
| Baterías plomo (t) y (t/ t) | 0,315 |
| | $2,04 \cdot 10^{-6}$ |
| Absorbentes, materiales de filtración (t) y (t/ t) | 0,22 |
| | $1,42 \cdot 10^{-6}$ |
| Envases con restos de sustancias peligrosas (t) y (t/ t) | 0,115 |
| | $7,45 \cdot 10^{-7}$ |
| Luminarias usadas (t) y (t/ t) | 0,02 |
| | $1,26 \cdot 10^{-7}$ |
| Envases metálicos (t) y (t/ t) | 0,02 |
| | $1,29 \cdot 10^{-7}$ |
| Productos químicos (t) y (t/ t) | 0,015 |
| | $9,79 \cdot 10^{-8}$ |
| Envases plástico (t) y (t/ t) | 0,01 |
| | $6,47 \cdot 10^{-8}$ |

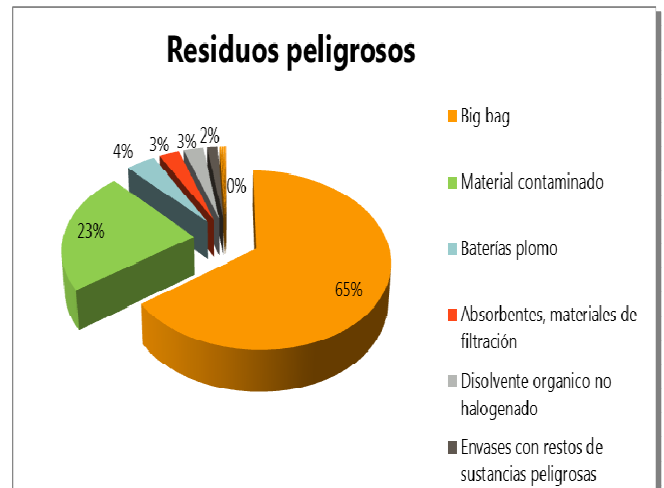


Tabla 8.14. Residuos peligrosos generados y residuos generados por t de material tratado.

Por otro lado y por temas de autorización de códigos LER en las AAI se han gestionado a través de proceso 2, los siguientes residuos peligrosos.

| Residuo peligroso | 2014 | 2014(*) |
|--|----------------------|----------------------|
| Polvo de molienda (t) y (t/ t) | 3127,37 | 3127.37 |
| | $1,03 \cdot 10^{-1}$ | $6,57 \cdot 10^{-7}$ |
| Aceite usado (t) y (t/ t) | 4,22 | 4,22 |
| | $1,39 \cdot 10^{-4}$ | $2,73 \cdot 10^{-5}$ |
| Disolvente orgánico no halogenado (t) y (t/ t) | 0,215 | 0,215 |
| | $7,11 \cdot 10^{-6}$ | $1,39 \cdot 10^{-6}$ |

Tabla 8.15. Residuos peligrosos generados y residuos generados por t de material tratado. (*) toneladas totales de proceso.

- Residuos no peligrosos.

| Residuo no peligroso | 2014 |
|---------------------------------------|----------------------|
| Madera (t) y (t/ t) | 33,84 |
| | $0,2 \cdot 10^{-4}$ |
| Lodos de fosa séptica (t) y (t/ t) | 8,34 |
| | $5,40 \cdot 10^{-5}$ |
| Residuos sólidos urbanos (t) y (t/ t) | 6,82 |
| | $4,41 \cdot 10^{-5}$ |
| Goma (t) y (t/ t) | 4,16 |
| | $2,69 \cdot 10^{-5}$ |
| Plástico (t) y (t/ t) | 1,2 |
| | $7,77 \cdot 10^{-6}$ |
| Cartón y papel (t) y (t/ t) | 1,04 |
| | $6,73 \cdot 10^{-6}$ |

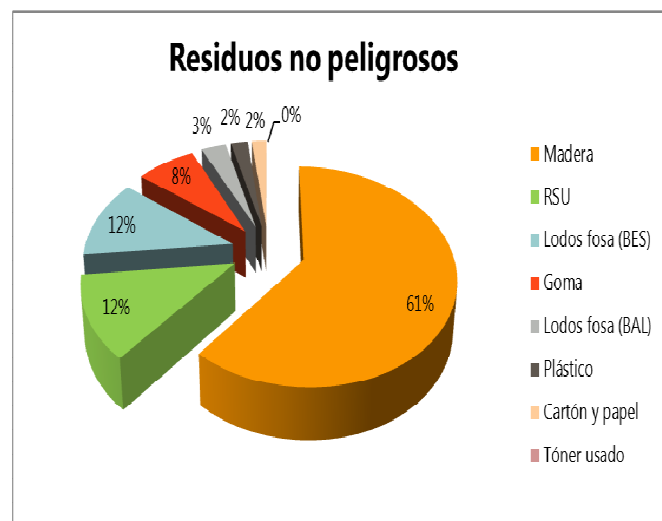


Tabla 8.16. Residuos no peligrosos generados por t de material tratado.

Todos los residuos producidos han sido entregados, para su tratamiento y/ o eliminación, a gestores autorizados, de modo que todo residuo potencialmente reciclable o valorizable es destinado a estos fines, evitando su eliminación en todos los casos posibles.

Befesa Aluminio CT Valladolid.

Los residuos más importantes que se generan en la planta de Befesa Aluminio S.L. CT Valladolid., 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 y el material contaminado de las telas de los filtros.

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.

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.

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

| Medidas implantadas | Objetivos | Año |
|---|---|------|
| 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 |
| Integración gestión de residuos de las dos plantas. | Mejora en la gestión de residuos. | 2013 |
| Mejora en la gestión de residuos. Menos eliminación más valorización. | Mejora en la gestión de residuos. | 2014 |

Tabla 8.17. Medidas implantadas para la prevención, reducción y control de los residuos generados.

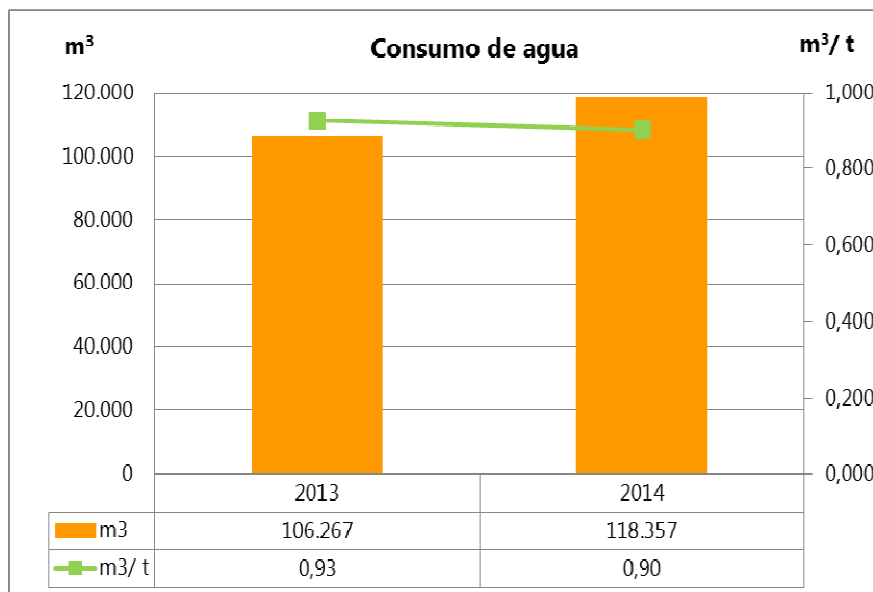
Befesa Aluminio CT Valladolid.

Durante el año 2015 se emitirá un nuevo plan de minimización de residuos ya que el anterior se realizó en 2010 tal y como insta en la AAI.

8.5 Consumo de agua.

Tal y como se ha comentado con anterioridad, el agua forma parte fundamental en el proceso de Befesa Aluminio S.L. CT Valladolid. 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.

Proceso 1:



8.18. Consumo agua en últimos dos años.

No se muestran datos del año 2012 debido a un problema con el contador del agua. Como se puede observar, se cumple con límite establecido por la por la Confederación Hidrográfica del Duero, establecido en 119.300 m³ anuales. Por otro lado se ve un considerable aumento del consumo de agua en este último año. Esto se debe a la que las gestion de algunos residuos necesitan más aporte de agua. Se intentara disminuir este consumo para el 2015.

Befesa Aluminio CT Valladolid.

El consumo de agua del proceso 1 relativizado con las toneladas totales de ambos procesos es de 0,36 m³/ t.

Proceso 2:

El consumo total de agua de las instalaciones remanentes de Befesa aluminio ha sido de 88.654 m³ durante el año 2014, el cual excede el consumo establecido en la AAI de marzo de 2014.

Este aumento de consumo de agua se debe además de todas las fugas que se sospecha que existen debido a la antigüedad de las instalaciones al cambio de ubicación de los vestuarios y oficinas.

Esta incidencia se comunicó a la Confederación hidrográfica, estableciendo una serie de medidas para la subsanación de este incumplimiento legal.

Entre estas medidas se incluye la conexión a la red municipal de aguas ya que en esta zona únicamente se utiliza agua para vestuarios de los trabajadores y el edificio de oficinas y la anulación de captación de aguas subterráneas en esta zona ya que no se necesita.

8.6. Consumo de energía.

El combustible principal de Befesa aluminio S.L. CT Valladolid, es el gas natural, que se emplea en las calderas generadoras de vapor, en el secadero rotativo y en los mecheros de seguridad.

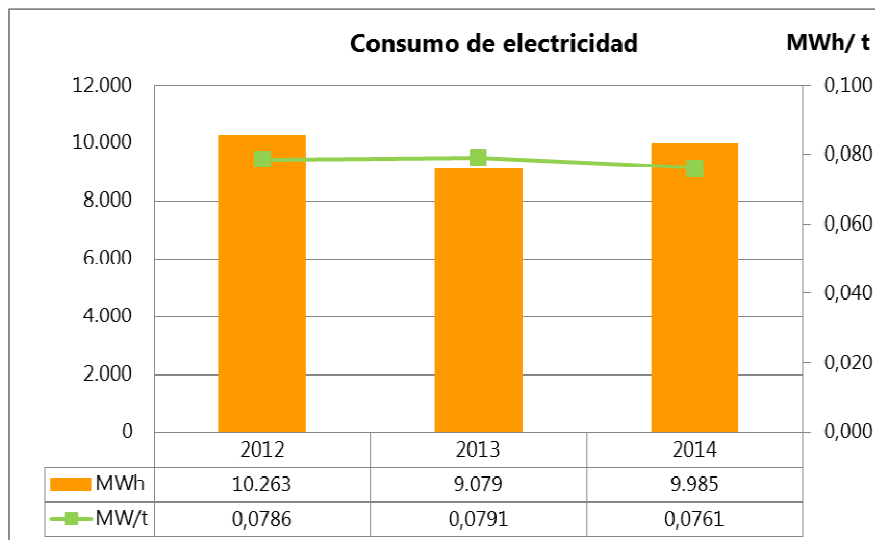
La energía eléctrica se utiliza para alimentación de los motores de bombas, molinos, cintas transportadoras, ventiladores, etc., así como para el control de toda la instalación.

Befesa Aluminio CT Valladolid.

El gasóleo no es empleado en el proceso productivo, sino que es utilizado para los medios de transporte interno (pilas cargadoras y carretillas.), y el nitrógeno para la inertización de los reactores.

A continuación se detalla los consumos anuales de energía por procesos y por toneladas total procesada.

- Electricidad.

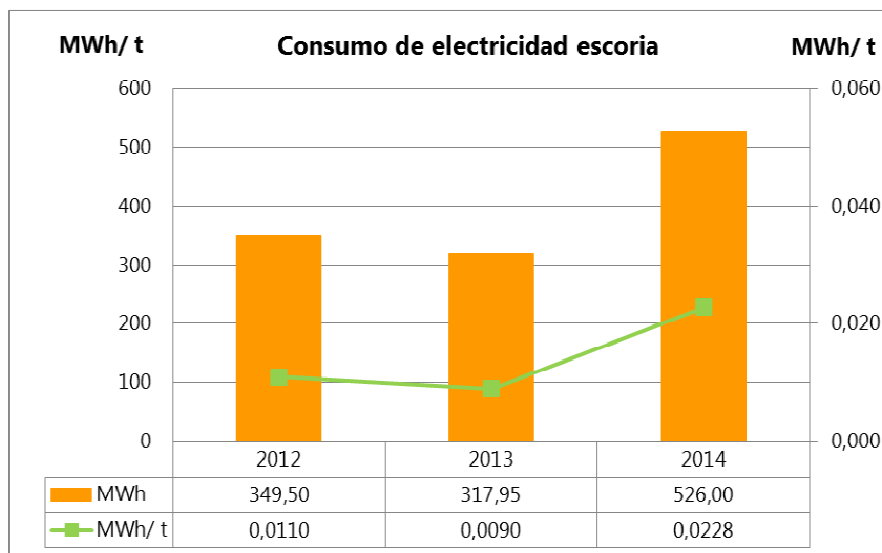
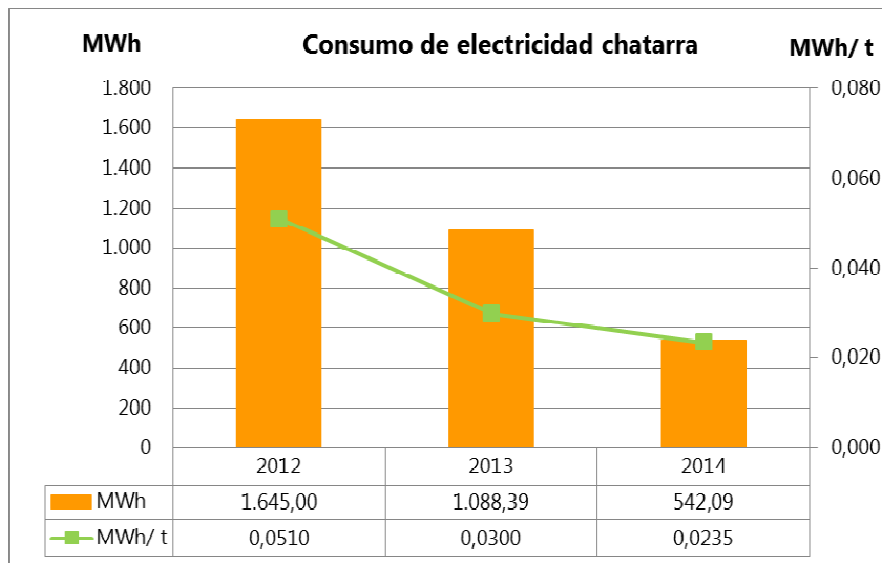


8.19. Consumo electricidad del proceso 1 en últimos tres años.

El consumo de electricidad en el proceso 1 ha descendido en términos relativos como ya se indicó el resumen de objetivos.

El consumo de electricidad de 2014 en términos relativos totales de ambos procesos sería de 0.064 MWh/ t.

Los consumos de electricidad en el proceso 2 de los últimos tres años son los siguientes:



8.21. Consumo electricidad del proceso 2 en últimos tres años.

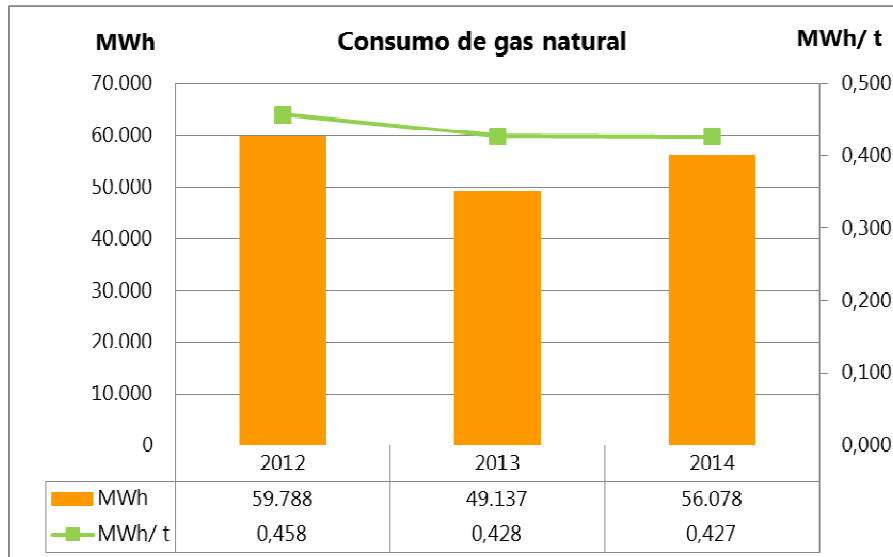
Los datos para el año 2014 de consumo de electricidad por toneladas totales de ambos procesos son: 0,0035 MWh/ t para el molino de chatarra y 0,0034 MWh/ t para el molino de escoria.

En ambos molinos se aprecia un cambio en los consumos, esto se debe básicamente a que la actividad ha cambiado en los tres últimos años y a las muchas paradas y arranques por problemas técnicos.

Befesa Aluminio CT Valladolid.

- Gas natural.

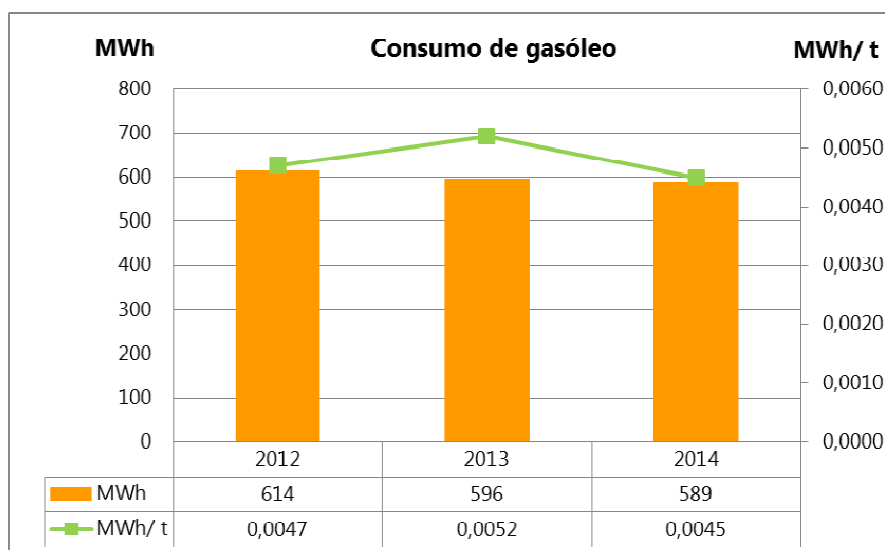
El consumo de gas de los últimos tres años es el siguiente:



8.22. Consumo gas del proceso 1 últimos tres años.

En el proceso 2, el único gas que se utiliza es el del horno pequeño donde se realizan pruebas de fusión. El consumo de gas de dicho horno está incluido en la factura del proceso 1, por lo tanto no se puede relativizar el dato de consumo de gas por las toneladas metidas.

- Gasóleo.



8.23. Consumo gasóleo para el proceso 1 en los últimos tres años.

Befesa Aluminio CT Valladolid.

El consumo de gasóleo para ambos procesos ha sido de 789 MWh y 0,515 MWh/ t molidas totales. Estos datos al igual que los otros se tomaran como referencia para futuras declaraciones ambientales.

La conversión de L a MWh se ha hecho a través del PCI (poder calorífico inferior) del gasóleo, obteniendo el valor de 9,98 MW de la página de Petromercado (información sobre el sector petrolífero).

Anualmente Befesa aluminio S.L CT Valladolid, 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.

- Nitrógeno.

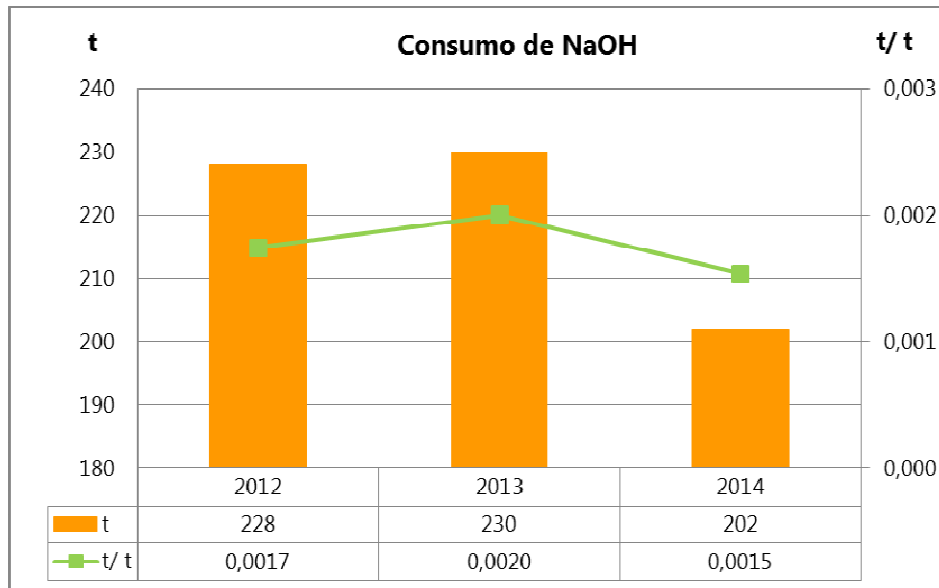
El consumo de nitrógeno en el último año ha sido de 69,79 t y $5,31 \cdot 10^{-4}$ t/ t tratada en el proceso 1 o $4,52 \cdot 10^{-4}$ t/ t.

8.7 Consumo de aditivos.

Además de las materias primas mencionadas, en Befesa aluminio S.L CT Valladolid se consumen como aditivos los siguientes productos químicos:

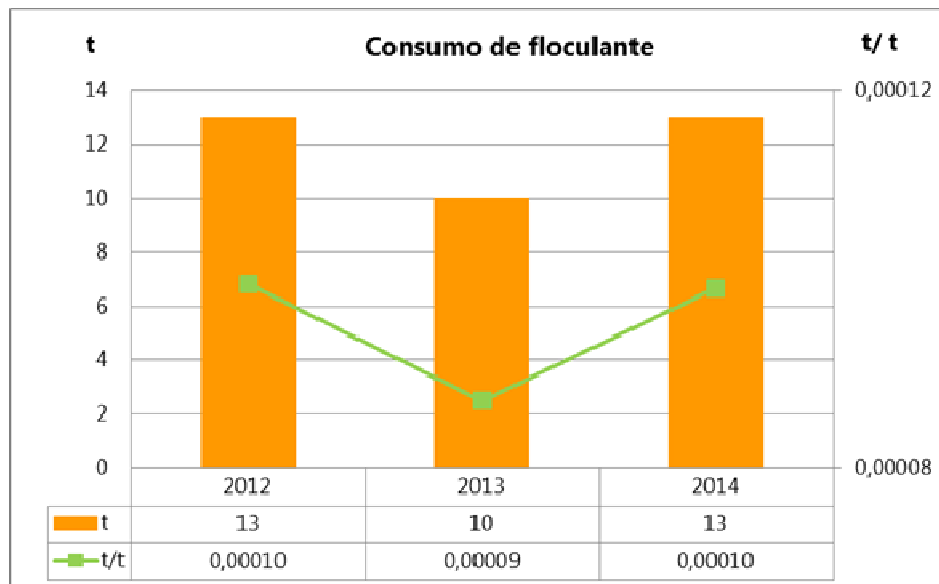
- NaOH: se utiliza con objeto de mantener un pH básico en la salmuera, reduciendo el punto de co-cristalización de la alúmina.
- Floculante: empleado en el proceso de reacción-decantación para facilitar la separación de la interfase sólido-líquido.
- Antiespumante salino: utilizado en el proceso de cristalización 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 del proceso 1 procesada, han sido:

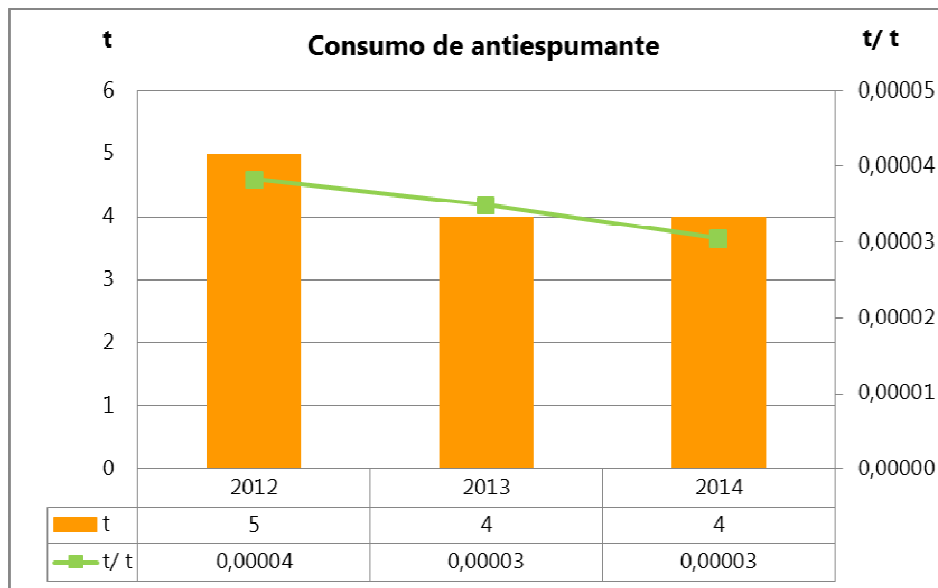


8.24. Consumo NaOH en los últimos tres años.

La disminución del consumo de NaOH se debe principalmente a que se ha cambiado la forma de adición de este aditivo. Durante el año 2013 se adicionaba manualmente y en 2014 se ha instalado un tanque de almacenamiento.



8.25. Consumo floculante en los últimos tres años.



8.26. Consumo antiespumante en los últimos tres años.

Los valores de consumos de aditivos por tonelada total procesada en ambos procesos ha sido la siguiente:

NaOH: 0,00131 t/ t

Floculante: 0,00008 t/ t

Antiespumante: 0,00003 t/ t

Con respecto al consumo de aditivos destaca la subida de consumo de floculante por tonelada tratada durante el año 2014. Esto se debe a la cantidad de paradas y arranques en la planta así como en la búsqueda de nuevos proveedores de este material.

8.8 Biodiversidad.

Se detalla a continuación la relación de superficie construida en Befesa Aluminio S.L. CT Valladolid.

| Edificación | Uso previsto | Superficie útil (m ²) |
|-------------|--|-----------------------------------|
| 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 |
| Nave 4. | Tratamiento de chatarras de aluminio. | 1.263 |
| Nave 5. | Molienda de escorias, almacén de materias primas y productos finales. | 11.395 |
| Nave 6. | Nave de producción de aluminio, en proceso de desmantelado de equipos. | 4.307 |
| Nave 7. | Antigua subestación eléctrica y talleres en desuso. | 2.809 |
| I+D+i. | Laboratorio de investigación. | 826 |
| Edificio 1. | Oficinas y vestuarios. | 1.916 |
| Edificio 2. | Oficinas y laboratorio. | 187,5 |

Tabla 8.28. Superficie construida m².

La ocupación total de nuestras instalaciones es de 106.700 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.

En el año 2014, la ocupación relativa hace referencia a todas las toneladas generadas debido a que se unifica el proceso.

| Suelo | 2012 | 2013 | 2014 |
|-------------------------------------|-------|-------|-------|
| Suelo relativo (m ² / t) | 0,075 | 0,706 | 0,690 |

Tabla 8.29. 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 | Visión | Valores |
|---|---|--|
| Befesa centra su actividad en la prestación de servicios medioambientales a la industria desarrollando las actividades de reciclaje de residuos de aluminio, reciclaje de residuos de acero y galvanización y gestión de residuos industriales. | Befesa aporta soluciones a la gestión de residuos industriales teniendo muy presente su responsabilidad social para contribuir a crear un mundo sostenible. | Befesa basa su gestión en los siguientes valores: <ul style="list-style-type: none">• Integridad• Legalidad• Rigor profesional• Confidencialidad• Calidad en el servicio• Transparencia |

b) Diálogo con nuestros grupos de interés

- Comunicación interna.

- Herramientas corporativas como es la plataforma SharePoint basada en gestores documentales de todas las empresas de Befesa.

Befesa Aluminio CT Valladolid.

En ella se pueden tramitar tanto las no conformidades como acciones 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.

- Portal del empleado. Portal en que se pueden realizar las siguientes consultas:

- Visualización e impresión de recibos de nómina.
- 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 consulta y gestión de asuntos propios de relaciones laborales.

- Canal de denuncias (Whistleblowing Channel,).

El cumplimiento de las leyes y normas internas, evitando riesgos legales y sus consecuencias, es una prioridad máxima para Befesa.

Las acciones y condiciones que pueden exponer a Befesa y sus terceros deben ser detectadas antes de que se lleven a cabo. A través del canal de denuncias de la web de Befesa cualquier empleado o colaborador externo puede poner en conocimiento de la empresa toda actuación desleal, garantizando tu anonimato y confidencialidad.

El Whistleblowing Channel permite reportar a través de la web de Befesa cualquier acción contra Befesa que cause:

1. Prácticas de competencia desleal
2. Corrupción, soborno, conflicto de intereses
3. Fraude, falsificación de documentos
4. Pagos ilegales, blanqueo de capitales
5. Incumplimiento de regulaciones medioambientales

BEFESA

Befesa Aluminio CT Valladolid.

6. Acoso en el lugar de trabajo
7. Prácticas de empleo no equitativas
8. Otras cuestiones penales

10. Cumplimiento de requisitos legales.

Se detallan a continuación las autorizaciones y permisos medioambientales conseguidos por Befesa Aluminio S.L. CT Valladolid para ambos procesos, junto con la información de interés asociada al cumplimiento de requisitos legales específicos, además del cumplimiento de otras exigencias legislativas.

Proceso 1 y proceso 2.

En abril de 2014 se presenta ante la Junta de Castilla y León la memoria ambiental para la solicitud de unificación de autorizaciones ambientales integradas tras la absorción de Befesa Escorias Salinas.

Proceso 1:

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 2015.

Befesa Aluminio CT Valladolid.

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 2015 tanto la memoria anual de gestores como de productores.
- ✓ Estudio de minimización de residuos para el periodo de 2015-2017.

Se 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 durante el año 2014 cumpliendo con los límites establecidos en la AAI.

Mediante el expediente CP 23302-VA la Confederación Hidrográfica del Duero otorga a Befesa Escorias Salinas S.A la concesión de un aprovechamiento de aguas subterráneas, con un volumen máximo anual de 119.300 m³.

- ✓ Volumen de agua subterránea utilizado dentro de los límites establecidos.
- ✓ Solicitando el 22/12/2014 a la Junta de castilla y León la sustitución de la captación existente, por un sondeo de 110 metros de profundidad para la captación de aguas subterráneas.

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

Befesa Aluminio CT Valladolid.

- ✓ Se presenta un informe técnico cada cuatro años acreditando el cumplimiento técnico de los niveles de ruido, siendo el último presentado en 2013 y siendo este conforme en todos los puntos de medición en horario nocturno.

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).

- ✓ Obteniendo la autorización temporal del depósito de gasoil de 5.000 L.

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 2015.

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.

Befesa Aluminio CT Valladolid.

- ✓ Habiendo instalado un nuevo tanque de sosa cumpliendo con la APQ-06 y con registro en Industria el 27/04/2014.

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.

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

Ley 11/ 2014, de 3 de julio, por la que se modifica la ley 26/ 2007, de 23 de octubre, de responsabilidad medioambiental.

Real Decreto 337/ 2014, de 9 de mayo, por el que se aprueban el reglamento sobre condiciones técnicas y garantías de seguridad en instalaciones eléctricas de alta tensión y sus instrucciones técnica,

Proceso 2:

Orden FYM/ 2014 de 25 de marzo, por la que se modifica la orden de 28 de noviembre de 2008 de la consejería de medio ambiente, por la que se concede la autorización ambiental para la instalación de valorización de residuos de aluminio, ubicada en el término municipal de Valladolid, titularidad de Befesa aluminio, S.L, como consecuencia de la modificación no sustancial N° 2.

Befesa Aluminio CT Valladolid.

Resolución del 28 de noviembre de 2008, de la Consejería de Medio Ambiente por la que se concede autorización ambiental a Befesa Aluminio Valladolid, S.A., para una instalación de valorización de residuos de aluminio, ubicada en el término municipal de Valladolid.

Resolución del 30 de noviembre de 2011, por la que se concede el inicio de actividad a Befesa Aluminio, S.L., para su actividad de valorización de residuos de aluminio y se modifica la Orden de 28 de noviembre de 2008.

Con fecha 14 de marzo de 2014, el Servicio de Prevención Ambiental y Cambio Climático, visto el expediente y los informes recibidos, informa que el cese definitivo de la actividad de fundición de aluminio, en la instalación de valorización de residuos de aluminio, en el término municipal de Valladolid, implica una modificación de la autorización ambiental otorgada a Befesa Aluminio, S.L., considerando ésta como no sustancial en base a los criterios señalados en el apartado 2, del artículo 10 de la Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación.

A través de Orden FYM/243/2014, de 25 de marzo, se modifica la Orden de 28 de noviembre de 2008, de la Consejería de Medio Ambiente, por la que se concede Autorización Ambiental para la instalación de valorización de residuos de aluminio, ubicada en el término municipal de Valladolid, titularidad de Befesa Aluminio, S.L., como consecuencia de la modificación no sustancial n.º 2.

La Orden de 28 de noviembre de 2008 ha sido actualizada conforme a la Directiva 2010/75/ CE, del Parlamento Europeo y del Consejo, de 24 de noviembre, sobre las emisiones industriales, mediante Orden FYM/ 49/ 2014, de 3 de enero, sobre actualización de autorizaciones ambientales integradas en Castilla y León. (BOCyL. nº 27, de 10 de febrero de 2014).

Inscripción en el Registro de Gestor de Residuos Peligrosos y No Peligrosos con número G.R. CL 4/ 97 G.R.N.P. CL 42/ 02.

Befesa Aluminio CT Valladolid.

- ✓ Presentando en febrero 2015 tanto la memoria de residuos.

Inscripción en el Registro de Gestor de Residuos Peligrosos y No Peligrosos con número G.R. CL 4/ 97 G.R.N.P. CL 42/02 respectivamente.

- ✓ Presentando en febrero 2015 tanto la memoria de residuos.

Se cuenta con autorización de la Confederación Hidrográfica de Duero para el vertido directo al río Pisuerga a través del desagüe del canal del Duero.

- ✓ 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 ambos semestres de 2014 con los límites establecidos en la AAI y reportando reportado las causas de superación de vertido así como las medidas correctoras para la subsanación de estos hechos.

Mediante el expediente de modificación MC-CP 23006-VA la Confederación Hidrográfica del Duero otorga a Befesa Aluminio Valladolid S.A la modificación de concesión de aguas subterráneas con un volumen máximo anual de 580.000 m³.

Mediante esta tramitación se pidió la autorización para la realización de un sondeo en sustitución de los dos autorizados con fecha 23 de Marzo de 2004 y referencia de expediente CP-23006-VA.

Mediante la Orden FYM/ 2014 de 25 de marzo se modifica a 31.500 m³. Este caudal ha sido superado en 2014 por lo que en el informe anual de incidencias de han reportado la causas así como las medidas correctoras para la subsanación de estos hechos mediante la la solicitud de un nuevo pozo como ya se ha indicado en el proceso 1.

Befesa Aluminio CT Valladolid.

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 2013 y siendo este conforme en todos los puntos de medición en horario nocturno.

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).

- ✓ Tanque gasoil.

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 2015.

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.

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.

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

Absorción de Befesa Escorias Salinas, S.A. por Befesa Aluminio, S.L.

Con fecha 05 de agosto de 2013 Befesa Aluminio S.L. informa ante la Dirección General de Prevención Ambiental la fusión por absorción de Befesa Escorias Salinas, S.A.-Sociedad Unipersonal-(Sociedad Absorbida) por Befesa Aluminio, S.L.-Sociedad Unipersonal-(Sociedad Absorbente), aportando la documentación adecuada.

Por Resolución, de 1 de octubre de 2013, la Dirección General de Calidad y Sostenibilidad Ambiental hace público el cambio de titularidad de la Autorización Ambiental concedida a Befesa Escorias Salinas, S.A. en favor de Befesa Aluminio, S.L.

Con fecha de 21 de febrero Befesa Aluminio solicita ante el Servicio de Control de la Gestión de los Residuos la Unificación de los NIMA y autorización de gestor que posee en el CT de Valladolid, tras la fusión de fecha 22 de julio de 2013.

Con fecha 31/03/2014, el Servicio de Control de la Gestión de los Residuos informa que, a pesar de no encontrar problema alguno en la unificación de los NIMAs y autorizaciones de gestor solicitados, no puede emitir modificación alguna de los números de registro, dado que estos son consecuencia de la autorización del centro, por lo que insta a la unificación de las autorizaciones ambientales que el centro posee.

11. Otras actividades relevantes en el ámbito del medio ambiente.

- Conforme a la norma ISO 14001 y el Reglamento Europeo EMAS, Befesa Aluminio S.L CT Valladolid, 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 2014.
- Befesa Aluminio S.L CT Valladolid, está integrando las AAI de los dos procesos a los que se refiere todo el documento.
- Befesa Aluminio S.L CT Valladolid, 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.
 - 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

Befesa Aluminio CT Valladolid.

- Befesa Aluminio S.L CT Valladolid, 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.

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 mayo 2016.

BEFESA

Befesa Aluminio CT Valladolid.

El verificador ambiental que valida la presente declaración es Bureau Veritas Certification, entidad de certificación acreditada por ENAC CON EL nº ES-V-0003, con domicilio en la calle Valportillo Primera, 22-24; Edificio Caoba- Polígono Industrial La Granja 28108 Alcobendas, Madrid.

El plazo de vigencia de esta declaración es de un año contando a partir de la fecha de validación.