

Declaración medioambiental 2012

de

BEFESA

Befesa Salzschlacke GmbH

relativa a la

**Fábrica en Hanóver
Am Brinker Hafen 6
30179 Hannover**

Tel.: 05 11 / 63 03-0

**Fábrica en Lünen
Brunnenstraße 138
44536 Lünen**

Tel.: 0 23 06 / 102-0

Indice

Introducción	pág.	3
Nosotros y el medio ambiente	pág.	4
Instalaciones de Befesa Salzschlacke GmbH	pág.	5
Política medioambiental	pág.	9
Sistema de gestión medioambiental	pág.	14
Productos de Befesa Salzschlacke GmbH	pág.	19
Aspectos medioambientales – datos de los instalación	pág.	23
Aspectos medioambientales – emisiones	pág.	24
Suministro y consumo de agua	pág.	29
Suministro y consumo de energía, eficiencia energética	pág.	32
Desechos y residuos	pág.	36
Conservación del agua/protección del suelo	pág.	37
Transporte y circulación	pág.	38
Higiene y seguridad en el trabajo	pág.	39
Tablas de entrada/ salida, eficiencia de materiales	pág.	40
Logro de los objetivos para 2011	pág.	44
Objetivos medioambientales y programa	pág.	47
Validación de la declaración medioambiental	pág.	49

Introducción

Mediante la presente declaración medioambiental nos complacemos en informar al público sobre la situación medioambiental actual de Befesa Salzschlacke GmbH, sobre medidas ya implantadas para la protección del medio ambiente en base a la certificación según DIN EN ISO 14001, así como de los objetivos destinados a minimizar los efectos de nuestras actividades sobre el medio ambiente.

Esta declaración medioambiental se ha redactado conforme a las normas del sistema comunitario de ecogestión y ecoauditoría / EMAS III reglamento (CE) No. 1221/2009.

Se dirige a todas las partes interesadas con el fin de informar sobre este tema de forma sucinta y fácilmente comprensible.

Si Uds. desean hacer sugerencias o tienen preguntas, diríjanse a:

Personas de contacto:

Befesa Hanóver

Sr. Frank Köhler (jefe de fábrica)

Teléfono: +49(0)5 11 / 63 03-111

Fax: +49(0)5 11 / 63 03-177

email: frank.koehler@befesa.abengoa.com

Befesa Lünen

Sr. Jürgen Steyer (jefe de fábrica)

Teléfono: +49(0) 23 06 / 102-114

Fax: +49(0) 23 06 / 102-199

email: juergen.steyer@befesa.abengoa.com

Nosotros y el medioambiente

Befesa Salzschlacke GmbH está certificada acorde a DIN EN ISO 9001:2008, DIN EN ISO 14001:2004 y OHSAS 18001:2007 y se compromete activamente con la protección del medio ambiente. Befesa Salzschlacke GmbH persigue el objetivo de minimizar o evitar completamente las cargas medioambientales resultantes de sus actividades industriales y comerciales. En las fábricas de Hanóver y Lünen nos esforzamos por emplear materiales de bajo impacto medioambiental. Es la única manera de garantizar el desarrollo continuo.

➤ **Responsabilidad**

Adquirimos la responsabilidad de todos nuestros productos, servicios y otras actividades comerciales. Somos conscientes de la importancia de la protección del medio ambiente y cumplimos los estándares más estrictos en este área.

➤ **Transparencia**

Fomentamos el diálogo abierto sobre temas de protección medioambiental y procuramos propiciar y aumentar la concienciación medioambiental entre nuestros empleados, proveedores y clientes.

Instalaciones de Befesa Salzschlacke GmbH

Instalación de Hanóver

La fábrica de Befesa Salzschlacke GmbH en Hanóver está situada en el terreno de una antigua empresa de transporte en Hannover Langenhagen con la siguiente dirección postal:

Befesa Salzschlacke GmbH

Niederlassung Hannover

Am Brinker Hafen 6

30179 Hannover

En el lugar de la antigua Hanse GmbH, posteriormente Alsa GmbH, que ahora es el instalación de Hanóver, se han desarrollado actividades industriales desde 1991. En una superficie de 22.500 m² aproximadamente (unos 19.500 m² de ellos impermeabilizados) destinada a uso industrial se dispone de una caldera propia para la generación y el suministro energéticos (gas natural < 10 MW). El municipio de Hanóver suministra agua potable y el agua para la planta es agua depurada tomada del canal.

Los edificios nuevos se construyeron en el año 1991 y tienen su acceso propio.

En el plan de ordenamiento urbanístico el terreno de la fábrica está clasificado como zona industrial. En los alrededores se encuentra el canal Mittelland que es el curso de agua más cercano. La fábrica está ubicada en la vecindad de un barrio residencial.

Histórico del instalación

Actualmente unos 55 empleados trabajan en esta fábrica. Los edificios de la fábrica y el edificio administrativo incluyen un aparcamiento para los coches de los empleados así como algunos lugares de estacionamiento cubiertos. En el terreno está alojado además un taller con almacén. Las cantidades de los materiales de entrada y de salida se pesan en una báscula propia para camiones.

Están en funcionamiento las siguientes secciones de planta:

- Parte seca con almacenamiento, molienda y cribado.
- Parte húmeda con instalaciones de disolución, tratamiento de los gases residuales, preparación de óxido de aluminio y cristalización evaporativa.

1989 enero	Licencia para operar la planta de tratamiento de escorias salinas.
1990 julio	Construcción de la instalación de trituración, molienda y cribado nueva.
1997 abril	Funcionamiento de ensayo del almacén de Serox nuevo.
1998 mayo	Funcionamiento normal del almacén de Serox.
1998 octubre	Fusión de Hannoversche Salzschlacke-Entsorgungsgesellschaft (Hanse) con Segl GmbH para fundar Alsa GmbH.
2009 enero	Insolvencia de la matriz de aquel tiempo, Agor AG.
2009 junio	Adquisición de las actividades por Befesa S.A.

Instalación de Lünen

El instalación de Befesa Salzschlacke GmbH en Lünen se halla en el terreno de Remondis - Lippewerk (anteriormente Vereinigte Aluminiumwerke AG - Lippewerk) con la siguiente dirección postal:

Befesa Salzschlacke GmbH

Niederlassung Lünen

Brunnenstraße 138

44536 Lünen

La fábrica está ubicada en el distrito de Lippholthausen, unidad catastral 3, parcela 125. Anteriormente fue Vereinigte Aluminiumwerke que hizo uso industrial de este terreno. En aquella época, los edificios alojaban plantas electrolíticas. Befesa Salzschlacke GmbH, fábrica de Lünen, hace uso de varios servicios de la infraestructura de Remondis-Lippewerk. El acceso se regula a través de la puerta general. Los transportes se registran en la puerta, los camiones de entrada y de salida son pesados en la báscula de Remondis. Remondis también se hace cargo del abastecimiento de las instalaciones y de los edificios de Befesa Salzschlacke GmbH con energía, agua, vapor, aire comprimido y del desagüe. Los edificios y áreas del terreno son en parte propiedad de Befesa Salzschlacke GmbH y en parte alquilados.

En el plan de ordenamiento urbanístico el terreno está clasificado como zona industrial. En los alrededores fluye el río Lippe.

Histórico de la instalación

Actualmente unos 55 empleados trabajan en la fábrica. Los edificios de la fábrica y el edificio administrativo incluyen un aparcamiento para los coches de los empleados así como algunos lugares de estacionamiento cubiertos. En el terreno está alojado además un taller con almacén. Las cantidades de los materiales de entrada y de salida se pesan en la báscula de Remondis para camiones.

Están en funcionamiento las siguientes secciones de planta:

- Parte seca con almacenamiento, molienda y cribado.
- Parte húmeda con instalaciones de disolución, depuración de los gases residuales, preparación de óxido de aluminio y cristalización evaporativa.
- Almacenamiento del producto Serox en el edificio del horno I.
- Almacenamiento de escorias salinas, sal fundente y Serox en el edificio del horno III.

1986 abril	Puesta en marcha de Segl I.
1988 mayo	Instalación del pretriturador y de la parrilla de rodillos para pretratamiento.
1989 mayo	Construcción de la nave de almacenamiento nueva para escorias salinas.
1991 abril	Puesta en marcha de Segl II.
1997 marzo	Modificación de la licencia existente para permitir el funcionamiento como planta de reciclado según part. 8.10 de 4º BImSchV (reglamento de plantas).
1998 octubre	Fusión de Salzschlacke-Entsorgungsgesellschaft Lünen mbH (Segl) con Hannoversche Salzschlacke-Entsorgungsgesellschaft mbH (Hanse) para fundar Aluminium-Salzschlacke Aufbereitungs-GmbH (Alsa).
1999 junio	Puesta en marcha de la molienda en húmedo.
2009 enero	Insolvencia de la matriz de aquel tiempo, Agor AG.
2009 junio	Adquisición de las actividades por Befesa S.A.

Política medioambiental

Befesa Salzschlacke GmbH se compromete activamente en la protección del medio ambiente. Tiene el objetivo y la meta de lograr una mejora continua de la protección medioambiental además de la optimización de la calidad, de la seguridad en el trabajo, de la atención de la salud y de la eficiencia de la empresa. La empresa ha adoptado el compromiso de adherirse a las leyes y los reglamentos vigentes, además de complementar muchas áreas con prestaciones voluntarias.

- Mediante la gestión medioambiental los empleados de Befesa Salzschlacke GmbH procuran lograr la mejora continua de su desempeño en beneficio del medio ambiente. Esto se garantiza en base al análisis y la evaluación constante de las actividades y de los riesgos relevantes para el medio ambiente. Con este fin, las responsabilidades y competencias están establecidas en la estructura organizativa de las dos instalaciones en Hanóver y Lünen.
- Befesa Salzschlacke GmbH practica la estrategia de identificar eventuales debilidades mediante exámenes regulares del sistema de gestión medioambiental implantado, para mejorar de esta manera la efectividad del sistema integral. Con este fin se realizan auditorías regulares dentro de la empresa para verificar la concordancia del sistema de gestión con los objetivos de la política medioambiental y sus pautas.
- Los efectos de cada actividad nueva y cada proceso nuevo sobre el medio ambiente y la seguridad se aprecian y se controlan de antemano. De este modo se intenta mejorar continuamente la protección medioambiental dentro de la empresa.
- El impacto de las actividades actuales sobre las condiciones locales y las condiciones de trabajo se evalúan y se controlan, examinándose todas las repercusiones significantes de tales actividades en el medio ambiente. Esto abarca particularmente los siguientes aspectos: emisiones a la atmósfera, acumulación de residuos, tratamiento del agua de proceso, almacenamiento de sustancias peligrosas y relevantes para el medio ambiente, quejas y molestias por ruidos, vibraciones y olor.

- Entre los empleados se fomenta el sentido de responsabilidad por el medio ambiente a todos los niveles. Es de importancia en este contexto que los empleados sean informados sobre la relevancia medioambiental de su trabajo y que se les confieran competencias.
- Se toman todas las medidas necesarias para prevenir o eliminar cargas medioambientales. Donde esto no sea factible, se minimizan las emisiones nocivas al medio ambiente y las cantidades de residuos dentro de la fábrica misma y se ahorran recursos; en lo posible se aplican las mejores técnicas disponibles.
- Los procesos empleados se controlan regularmente para identificar eventuales posibilidades de perfeccionamiento para garantizar la mejora continua de la protección medioambiental. Con este motivo, Befesa Salzschlacke GmbH ha introducido procedimientos del intercambio regular y sistemático de informaciones para transmitir experiencia.
- Con el fin de evitar efectos provocados por accidentes tales como emisiones, por ejemplo, se toman todas las medidas necesarias, se implantan procedimientos en colaboración con las autoridades competentes que se mantienen al día. Tales previsiones de emergencia y medidas preventivas se tienen presentes en la organización de la empresa y están homologadas por las autoridades y organismos relevantes (p.ej. administración regional de Arnsberg, brigadas de incendios). La empresa mantiene y fomenta el diálogo abierto con todas las autoridades. El plan de emergencia se comunica a los empleados y se los sensibiliza mediante formación y prácticas.
- La adopción de la política medioambiental seguida en base al sistema integrado de gestión se controla mediante métodos de vigilancia regular. Con este objetivo se realizan mediciones y auditorías. Adicionalmente a la recogida y evaluación de datos medioambientales el sistema integrado de gestión está sujeto a controles internos permanentes.
- Al observarse incumplimientos de los principios medioambientales se implantarán medidas para eliminar las deficiencias observadas e iniciar medidas de corrección. Las deficiencias identificadas serán documentadas y comunicadas a los responsables.
- Las respectivas competencias de decisión y los ámbitos de acción están definidos en la empresa.

- La política de gestión se hace saber a la gerencia del grupo, a terceros y a todos los empleados mediante publicación en los tablones de anuncios. Aparte de la política medioambiental se publican todas las demás informaciones necesarias para la comprensión de los efectos medioambientales de las actividades de la empresa; además se practica el diálogo abierto con el público.
- Proporcionamos asesoramiento a nuestros clientes sobre los aspectos medioambientales en relación con el manejo y uso adecuados de nuestros productos.
- Se toman precauciones para garantizar que los contratistas que trabajan en el terreno de nuestra fábrica se adhieren a las mismas normas que nosotros.
- Notificaciones sobre fallos de funcionamiento relevantes para el medio ambiente son transmitidas a los altos directivos de la instalación correspondiente, para su evaluación.
- La Gerencia de Befesa Salzschlacke GmbH adquiere el compromiso de cumplir todas las leyes y reglamentos medioambientales relevantes y otros requisitos a los que la organización misma se ha comprometido. Es el objetivo y la meta de la empresa mejorar la protección del medio ambiente más allá de estos requisitos. Es imperativo para todas las plantas e instalaciones técnicas aplicar las mejores técnicas disponibles siempre que esto sea razonable económicamente.
- En relación con actividades ejecutadas por terceros contratados o por subcontratistas en la fábrica correspondiente se exigen de ellos las mismas precauciones que para la empresa misma. Los empleados de Befesa Salzschlacke GmbH cuidarán del debido cumplimiento por los terceros mediante rutinas de control.

- La mejora constante y continua de la protección del medio ambiente es el objetivo del sistema integrado de gestión.
- Aparte de los aspectos de calidad y de la protección medioambiental, la problemática de la higiene y seguridad en el trabajo es un elemento central de la política de la empresa. La evaluación de riesgos y peligros es un pilar básico de un sistema exitoso de gestión de la higiene y seguridad en el trabajo. La presión ejercida por la sociedad incrementa las exigencias impuestas a nuestra organización para trabajar hacia la reducción de riesgos de enfermedad , accidentes y lesiones. Por lo tanto es el objetivo de la gerencia asegurar mediante iniciativas técnicas y organizativas que
 - se previenen accidentes, daños personales y materiales
 - se garantiza la seguridad y salud de los empleados, subcontratistas y terceros y
 - se evitan daños medioambientales.
- Befesa Salzschlacke GmbH fomenta el diálogo abierto sobre temas de la protección medioambiental e intenta despertar y fortalecer la sensibilidad hacia el medio ambiente de todos los empleados, proveedores, clientes y contratistas. La debida formación e información de todos los empleados es la base del éxito en la implantación de medidas de protección medioambiental en la empresa.
- La gerencia adopta la responsabilidad por todos los productos y las actividades comerciales asociadas. Los esfuerzos destinados a la mejora de los resultados de las medidas de protección medioambiental abarcan, por lo tanto, todo el proceso de tratamiento desde la recepción de las escorias salinas hasta la entrega de los productos de la fábrica.
- Además se examinan y evalúan todas las modificaciones del proceso así como productos nuevos con antelación en cuanto a los impactos sobre el medio ambiente que puedan esperarse.

- El sentido de responsabilidad y la competencia para tales aspectos afectan a todos los niveles de la empresa. Tomando las medidas adecuadas e invirtiendo los recursos necesarios procuramos minimizar la carga de nuestras actividades en el medio ambiente, incluyendo incidencias imprevistas y emergencias cualesquiera.
- Las medidas aquí referenciadas tienen el objetivo de contribuir a un clima social de trabajo positivo dentro de la organización, de superar los requisitos de la ley, de impedir pérdidas económicas y asegurar la existencia de la empresa a largo plazo. La seguridad en el trabajo, protección de la salud y del medio ambiente así como el control de calidad tienen prioridad máxima en el ámbito de nuestro desempeño.

Sistema de gestión medioambiental

El sistema integrado de gestión del medio ambiente, de calidad y de seguridad en el trabajo de Befesa Salzschlacke GmbH determina el procedimiento para la protección medioambiental, el control de calidad y las medidas para la seguridad en el trabajo en todas las áreas de la empresa, contribuyendo así al entendimiento común y armonizado de todas las actividades relevantes para el medio ambiente, la calidad y seguridad en la empresa.

La gestión integrada del medio ambiente, de la calidad y seguridad en el trabajo describe el sistema "SIGS" (sistema integrado de gestión de la sostenibilidad) así como la definición de las medidas necesarias para asegurar su aplicación apropiada, vigilancia y documentación del SIGM.

Sirve para:

- determinar la política medioambiental y establecer la estructura organizativa para la implantación de la política medioambiental. Incluye elementos organizativos como son el sistema de gestión medioambiental, la asignación de tareas y recursos materiales a ciertas funciones, la delegación de responsabilidad y competencias, el reglamento de flujos de la información, la información de los empleados y la comunicación con el público,
- captar y evaluar los efectos relevantes para el medio ambiente,
- vigilar procesos relevantes para el medio ambiente e iniciar medidas de corrección cuando proceda. Estas medidas también incluyen instrucciones de proceso para disminuir el impacto sobre el medio ambiente, evitar y reutilizar residuos y la utilización prudente de materias primas y energías,
- analizar la funcionalidad y efectividad de la organización estructural y de los flujos de trabajo y apreciar si se adoptan las normas relevantes para el medio ambiente y se lograron las metas.

La implantación coherente del sistema integrado de gestión hace que la protección del medio ambiente, la calidad y el ambiente de trabajo se mejoren continuamente, que se cumplan todas las exigencias de los clientes, leyes, medios legales, reglamentos, requisitos, normas, así como las necesidades propias, a fin de proteger a los individuos dentro de la empresa, minimizar constantemente las repercusiones en el medio ambiente y garantizar relaciones comerciales a largo plazo con nuestros clientes.

El requisito esencial para alcanzar los objetivos de protección medioambiental es la organización eficaz de la protección medioambiental dentro de la empresa.

El sistema integrado de gestión abarca todos los ámbitos de actividades pertenecientes a Befesa Salzschlacke GmbH.

➤ Ecoauditorías y auditorías internas

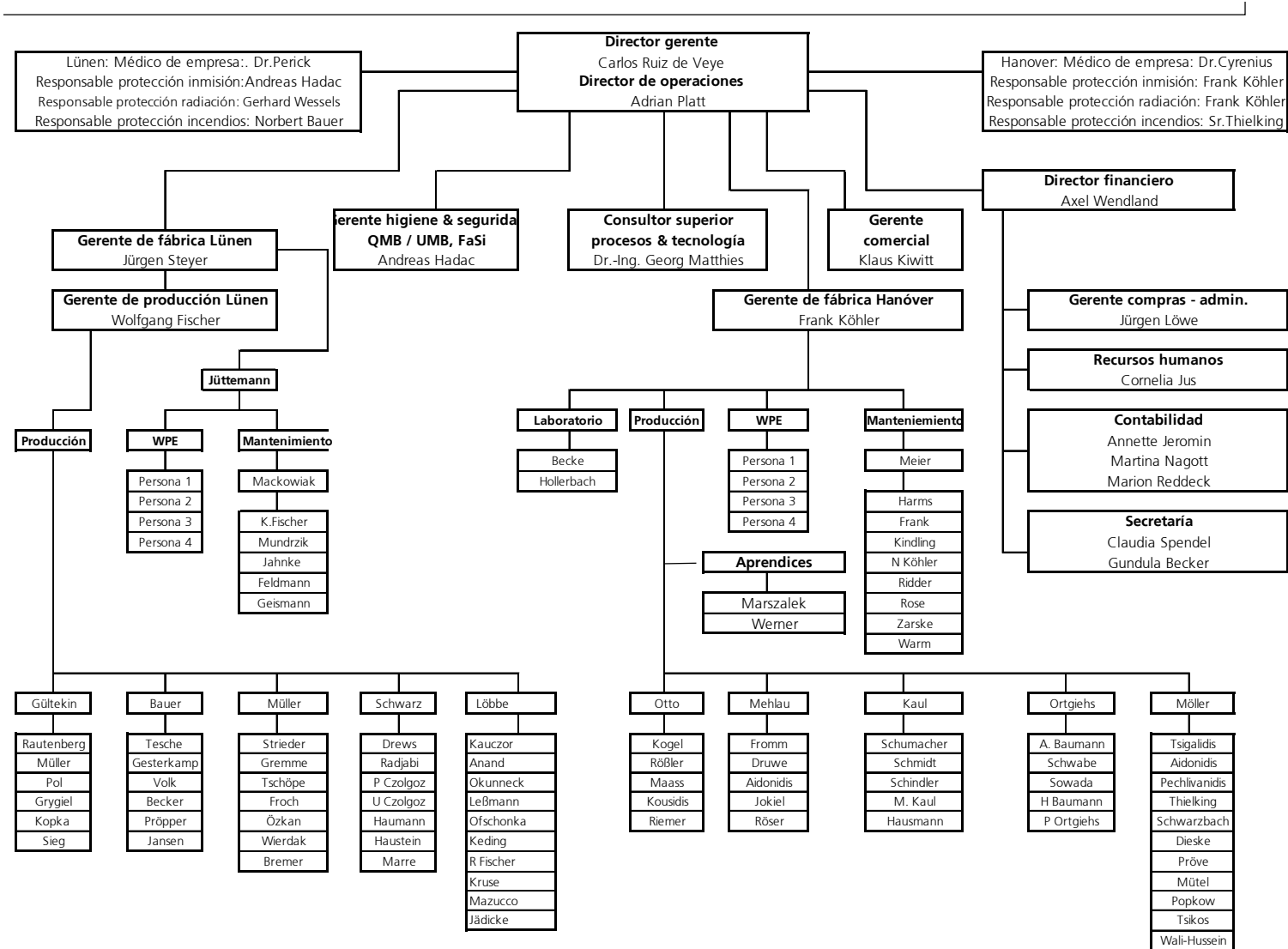
EMAS prevé que la empresa se someta regularmente a una ecoauditoría. Estas ecoauditorías serán planificadas e implantadas por el responsable del medio ambiente. Los temas individuales se desprenden del reglamento y de la normativa y tienen sus focos en las áreas de la gestión y eliminación de residuos, gestión de recursos y de seguridad, formación y relaciones públicas. Se tienen en cuenta adicionalmente los requisitos impuestos por las autoridades y reglamentos internos.

Las auditorías se llevan a cabo por lo menos una vez al año para todos los sectores en el ámbito del plan de auditoría existente. Las medidas para mejorar la protección medioambiental se recogen en un plan de acción en base a los resultados de auditoría. Las fechas y los responsables serán determinados oportunamente.

Los siguientes cargos tienen responsabilidad en la protección del medio ambiente de nuestra empresa:

- La Gerencia tiene la responsabilidad de la política medioambiental y de calidad, de establecer las condiciones necesarias para su implantación y de la implicación de los empleados en la política medioambiental.
- El responsable del medio ambiente para las instalaciones de Hanóver y Lünen tiene la responsabilidad de, y se le otorga autoridad para, la aplicación y el mantenimiento del sistema de gestión medioambiental.
- Los representantes medioambientales de las instalaciones son responsables de la ejecución y del mantenimiento local del sistema integrado de gestión.

- Los representantes operativos de la protección contra inmisiones, conservación del agua, protección radiológica asumen su responsabilidad otorgada por la ley en cada ubicación.
- Un especialista en asuntos de seguridad en el trabajo está nombrado para cada instalación.
- Los jefes de producción y los capataces tienen la responsabilidad del funcionamiento correcto de las plantas según su función asignada y de las medidas de corrección en caso de incidencias.
- El jefe de compras es responsable del abastecimiento compatible con el medio ambiente.
- El jefe de desarrollo incluye en su trabajo los eventuales impactos medioambientales de modificaciones de procesos o de productos.



Productos de Befesa Salzschlacke GmbH

Efectos del proceso tecnológico sobre el medio ambiente

El proceso tecnológico fue diseñado de modo que excluyera prácticamente toda influencia nociva sobre los componentes medioambientales: aire, agua y suelo.

Materiales de entrada y productos

En ambas instalaciones de Befesa Salzschlacke GmbH se reciclan completamente la escorias salinas y componentes insolubles después de su tratamiento. Se obtienen cuatro productos de estas materias de alimentación, en detalle:

- Granulado de aluminio (material de alimentación para plantas de fusión de aluminio)
- Sal fundente (material de alimentación para plantas de fusión de aluminio)
- Serox (material para las industrias del cemento y de lana mineral)
- Sulfato amónico (material para uso en la industria de los fertilizantes y de los tableros aglomerados)

En relación con la sal de fusión desde 2002 se produce cloruro potásico en diferentes concentraciones en Lünen. En este contexto también se comercializa cloruro sódico como sal de deshielo.

Como materias auxiliares se utilizan principalmente ácido sulfúrico, ácido clorhídrico y solución de sosa cáustica.

Listas detalladas se hallan bajo "datos medioambientales" para los ejercicios individuales.

Los materiales de alimentación son tratados en un proceso combinado, mecánico y químico-físico.

En la primera etapa de tratamiento, la así llamada pretritución, se realiza la molienda y criba selectiva de las escorias salinas y la separación del producto, granulado de aluminio.

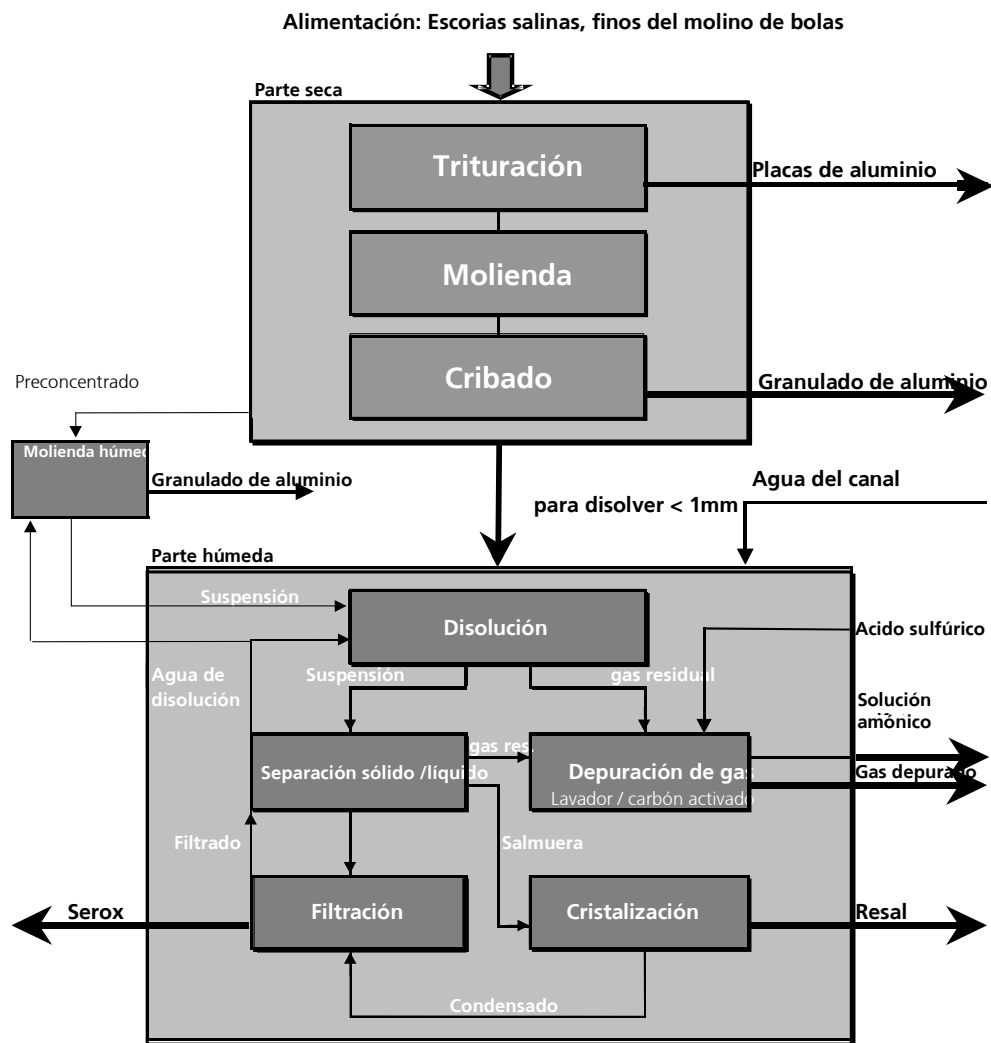
Con este fin se emplea un proceso de desintegración mecánica. El granulado de aluminio resultante se vende a plantas de fusión de aluminio.

El material restante (sal y óxidos insolubles) se trata en procesos posteriores (disolución y separación sólido/líquido). Las sales disueltas se recristalizan y constituyen el segundo producto (Resal) del proceso. La sal se reutiliza en las plantas de fusión secundaria de aluminio.

Los componentes insolubles como óxidos (Serox) se lavan para eliminar los cloruros y se reutilizan en la industria del cemento y para la producción de lana mineral.

El cuarto producto es sulfato de aluminio. Este se recupera de los gases residuales del proceso que contienen NH_3 , con la adición de ácido sulfúrico. En la fábrica de Lünen se recristaliza el sulfato amónico y se vende como sal sólida. En la fábrica de Hanóver se vende como solución de sulfato amónico. El sulfato amónico se aplica en las industrias de fertilizantes y de tableros aglomerados.

Diagrama del proceso en Hanóver

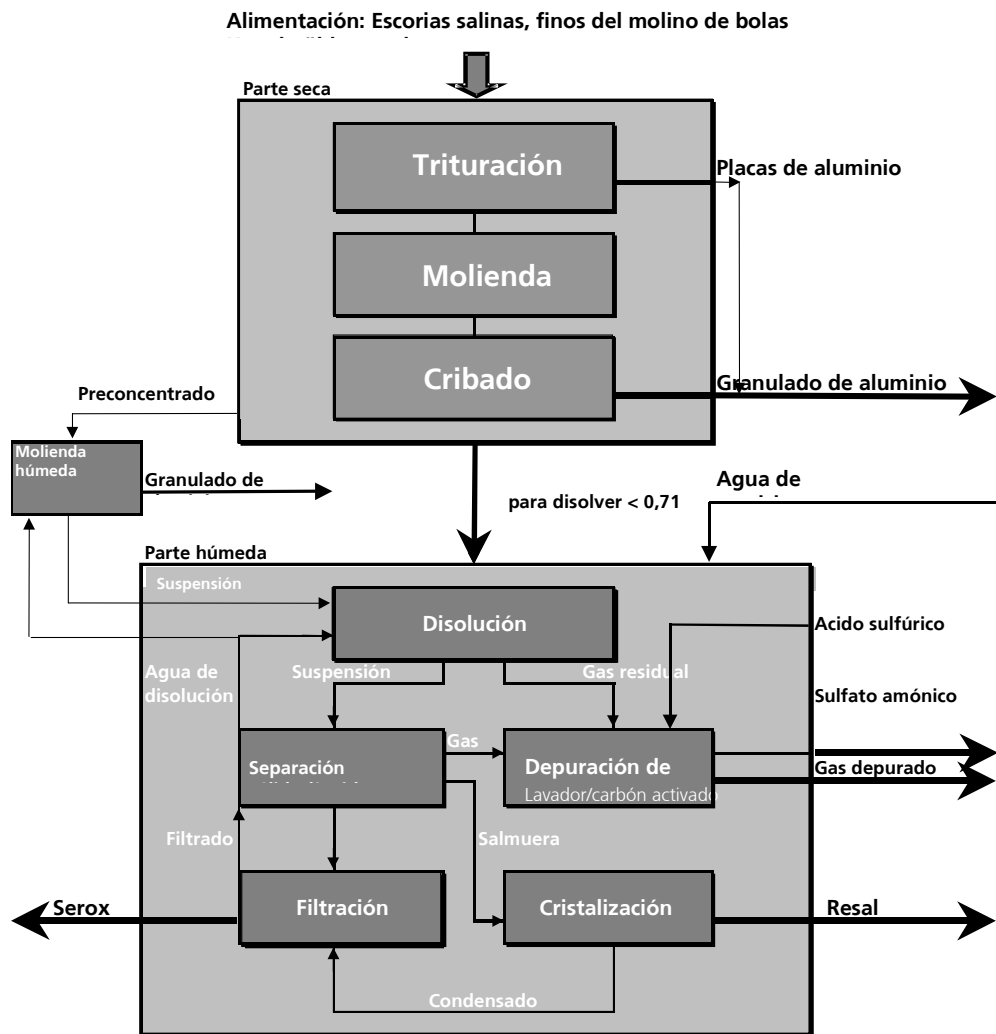


Alimentación: Escorias salinas y finos del molino de bolas

Productos de la planta:

1. Granulado / placas de aluminio
2. Resal
3. Serox
4. Solución de sulfato amónico

Diagrama del proceso en Lünen



Alimentación: Escorias salinas y finos del molino de bolas

Productos de la
 1. Granulado/placas de
 2. Resal
 3. Serox
 4. Sulfato amónico

Aspectos medioambientales

Datos de las instalaciones

Biodiversidad

Fábrica de Hanóver:

Superficie de operación total	25.380 m ²
De ella impermeabilizada o edificada	22.244 m ²

Fábrica de Lünen:

Superficie de operación total	34.800 m ²
De ella permeabilizada	8.000 m ²
De ella edificada	26.800 m ²

Aspectos medioambientales

Emisiones

Contaminación atmosférica/ olores

En relación con el tratamiento de las escorias salinas se generan polvo (polvo de escoria salina) y gases (hidrógeno, metano, amoníaco, fosfina y sulfuro de hidrógeno).

Tanto en Lünen como en Hanóver están instalados sistemas de diseño casi idéntico para la depuración de los gases residuales.

En ambos lugares los polvos son captados en filtros de mangas, y las contaminaciones gaseosas en instalaciones de depuración de gas centrales de multietapas.

Los polvos se separan en una unidad de captación de polvo moderna (capacidad 120.000 m³/ h), compuesta de unas 1.700 mangas filtro, y son reciclados al proceso. En el flujo de aire depurado (chimenea) se mide el contenido residual de polvo en régimen continuo y los valores medidos son transmitidos online a la sala de control para su monitorización. Los resultados quedan por debajo de los valores límite.

Los gases se dirigen hacia una unidad de depuración central eficiente. Allí, sus contenidos en hidrógeno y metano son diluidos con aire para que queden por debajo del límite de explosión inferior. El gas de amoníaco se trata con ácido sulfúrico para convertirlo en solución de sulfato amónico. La fosfina y el sulfuro de hidrógeno se separan en adsorbentes de carbón activado. Los gases individuales son medidos y monitorizados semicontinualmente tanto en la zona de gas crudo como en la de gas depurado.

Los contenidos en fosfina y sulfuro de hidrógeno quedan sustancialmente por debajo de los valores límite (normalmente en un factor de 10 a 100 – dependiendo de la capacidad de adsorción, es decir, del tiempo de servicio del carbón activado).

Es posible que se note la presencia de amoníaco debido a emisiones de amoníaco difusas dentro y fuera de la planta de producción. Mediciones repetidas de amoníaco en la planta confirmaron que la concentración siempre queda con seguridad por debajo del valor límite de exposición en el lugar de trabajo (VLE) de 20 ppm.

Fuera de la planta la oficina estatal de baja sajonia de ecología (“Niedersächsisches Landesamt für Ökologie”) en Hanóver realizó una campaña de medición de amoníaco a largo plazo (10 días continuos – 24 h/día) en los límites de la fábrica. Se midió un valor máximo de 3 ppm con funcionamiento de la planta en régimen de producción representativo y operaciones de manejo y de carga de Serox representativas.

Los valores medidos fueron distintamente inferiores al VLE para amoníaco.

Liberaciones de calor, vibraciones y efectos ópticos son de importancia menor.

Ruidos

Para el tratamiento de las escorias salinas se usan grandes máquinas y sistemas que generan ruidos. Para atenuar los impactos del ruido se instalaron cerramientos acústicos y se tomaron medidas de construcción para el aislamiento sonoro. El nivel sonoro determinado para Befesa Hanóver por unidad de superficie queda por debajo del nivel de potencia acústica de

en horario diurno 60 dB

en horario nocturno 45 dB

La fábrica de Lünen se adhiere a los valores límite aplicables de la guía técnica alemana sobre ruido ("TA-Lärm"). Además, las plantas en Lünen y Hanóver están instaladas en naves cerradas de modo que eventuales fuentes de ruido queden aisladas **en su** mayor parte. Los equipos que pueden dar lugar a vibraciones (e.g. pretritador, molino de barras) vienen instalados sobre fundaciones individuales antivibratorias.

Emisiones relacionadas con el consumo de energía

También se generan emisiones con efectos indirectos sobre el medio ambiente como consecuencia de la operación del parque automovilístico.

La empresa trata de reducir en su mayor parte los consumos de carburantes seleccionando un parque de vehículos adecuado, compuesto de 5 carretillas de horquilla, 3 palas cargadoras y 1 automóvil de empresa (vehículos con motor diesel de emisión baja). Se generan pocas emisiones por el tráfico interno en el recinto fabril.

En la fábrica de Hanóver se utilizan calderas que funcionan con gas natural para generar el vapor necesario. Gracias al buen rendimiento de combustión del gas natural sólo la emisión de dióxido de carbono es relevante en este contexto.

La fábrica de Lünen es abastecida con las diversas fuentes de energía (vapor, gas natural, aire comprimido y electricidad) desde la red de la fábrica de Remondis GmbH.

Datos de emisión

Ámbito 1: Emisiones directas (en t CO₂)

Fuente de emisión	Año base (enero-dic.2011)	Año de informe (enero-dic. 2011)	Gas destructor del clima
	10 920,74	10 920,74	CO ₂ eq
	4,09	4,09	CH ₄
Combustión fija	6,03	6,03	NO ₂
	0,00	0,00	PFC
	0,00	0,00	HFC
	0,00	0,00	SF ₆
	4,93	4,93	CO ₂ eq
	0,30	0,30	CH ₄
Emisiones fugitivas	0,00	0,00	NO ₂
	0,00	0,00	PFC
	0,00	0,00	HFC
	0,00	0,00	SF ₆
	0,00	0,00	CO ₂ eq
	8 426,88	8 426,88	CH ₄
Emisiones del proceso	0,00	0,00	NO ₂
	0,00	0,00	PFC
	0,00	0,00	HFC
	0,00	0,00	SF ₆
	261,40	261,40	CO ₂ eq
	0,29	0,29	CH ₄
Combustión móvil	4,29	4,29	NO ₂
	0,00	0,00	PFC
	0,00	0,00	HFC
	0,00	0,00	SF ₆
Total	19 628,95	19 628,95	CO₂eq

Ámbito 2: Emisiones indirectas (en t CO₂)

Fuente de emisión	Año base (enero – dic. 2011)	Año de informe (enero-dic. 2011)
Consumo de energía eléctrica	13 194,64	13 194,64
Total	13 194,64	13 194,64

Ámbito 3: Otras emisiones indirectas (en t CO₂)

Fuentes de emisión	Año base (enero-dic.2011)	Año de informe (enero-dic.2011)
Viajes de negocio	20,82	20,82
Pérdidas en la distribución energética	662,61	662,61
Desplazamientos domicilio/trabajo	11,65	11,65
Repuestos y servicios	18 741,05	18 741,05
Cadena de valor de los combustibles para generación de electricidad	2 863,71	2 863,71
Total	22 299,84	22 299,84

Fuente de emisión	Año base (enero-dic.2011)	Año de informe (enero-dic.2011)
Ámbito 1	19 628,95	19 628,95
Ámbito 2	13 194,64	13 194,64
Ámbito 3	22 299,84	22 299,84
Total	55 123,43	55 123,43

Tasa de tratamiento de escorias salinas (en t)

Planta	%	Año base (enero-dic.2011)	Año de informe (enero-dic.2011)
Hanóver	39,31	103 104,00	103 104,00
Lünen	60,69	159 151,78	159 151,78
Total	100,00	262 255,78	262 255,78

Emisiones específicas (en t CO₂ por t de escorias salinas tratadas)

	Año base (enero-dic.2011)	Año de informe (enero-dic.2011)
Total	0,2102	0,2102

Suministro y consumo de agua

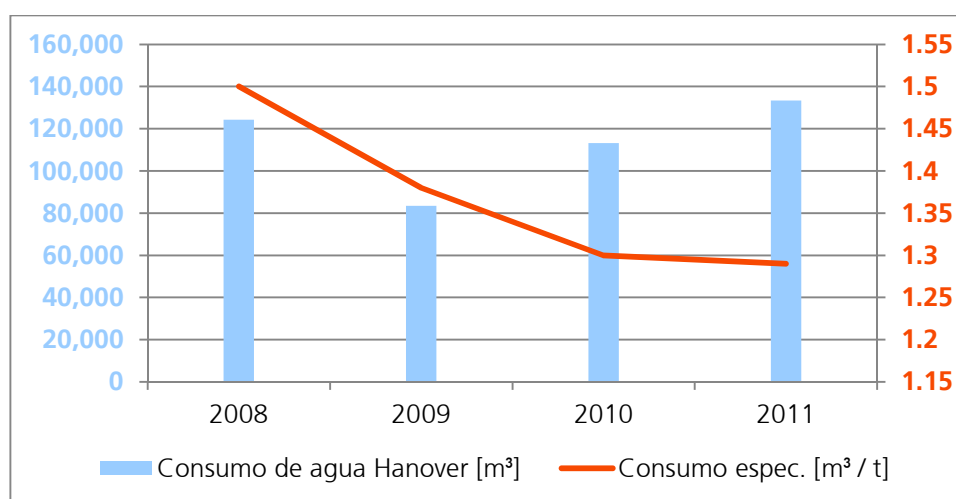
Agua

En ambas fábricas se necesitan cantidades de agua sustanciales para la producción. La mayoría de la demanda no se satisface con agua potable sino con agua de servicio (Lünen) y agua tomada del canal (Hanóver).

En Hanóver el agua es suministrada desde la red municipal (agua potable) y desde la toma del canal. Los consumos del ejercicio 2011 fueron de 3.395 m³ de agua potable y 130.048 m³ de agua de servicio. En comparación con los años anteriores, el consumo de agua potable volvió al nivel normal, al igual que el consumo de agua de servicio. La bajada en el consumo de agua asociada a la producción fue consecuencia de la crisis económica mundial.

Consumo de agua desde 2008

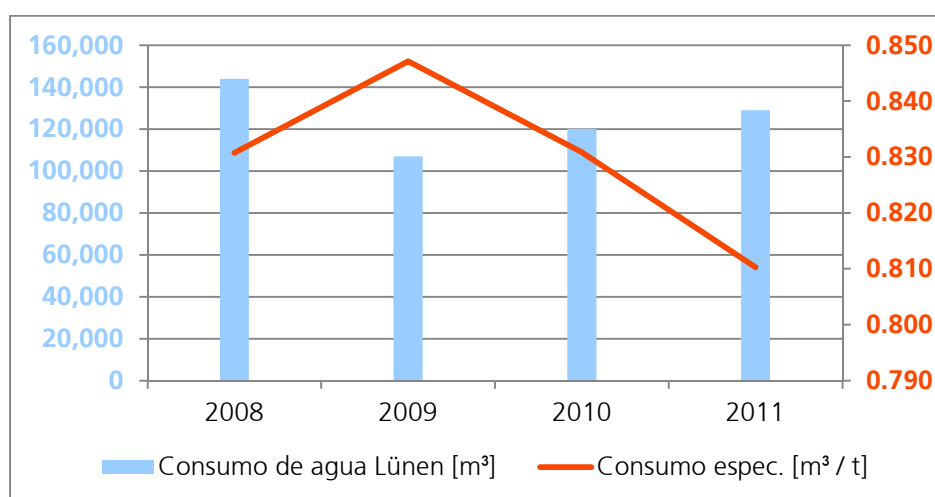
Hanóver	2008	2009	2010	2011
Alimentación de materia prima [t]	124,421	67,853	105,036	103,104
Uso de agua de servicio [m ³]	120,630	80,407	110,057	130,048
Consumo de agua potable [m ³]	3,638	3,076	3,119	3,395
Consumo total de agua [m ³]	124,268	83,483	113,176	133,443
Consumo específico [m ³ / t]	1.5	1.38	1.3	1.29



En la fábrica de Lünen el agua se toma de la red de fábrica de la empresa Remondis. En el período considerado el consumo de agua potable ascendió a 13.224 m³ y el de agua de servicio, a 115.478 m³.

Consumo de agua desde 2008

Lünen	2008	2009	2010	2011
Alimentación de material prima [t]	173,258	126,218	144,503	159,152
Uso de agua de servicio [m ³]	128,909	96,382	110,650	115,478
Consumo de agua potable [m ³]	15,020	10,537	9,408	13,478
Consumo de agua total [m ³]	143,929	106,919	120,058	128,956
Consumo específico [m ³ / t]	0.831	0.847	0.831	0.810



También en este caso el consumo de agua potable en términos absolutos volvió a normalizarse en comparación con los años anteriores, al igual que el consumo de agua de servicio, mientras que el consumo específico referido a la cantidad de escorias salinas tratadas es recesivo.

Vertidos

Las operaciones de producción de Befesa Salzschlacke GmbH no generan aguas residuales.

Desde la puesta en funcionamiento de un sistema de tratamiento refrigerante de agua en Hanóver en octubre de 2005 , allí al igual que en Lünen sólo se acumulan aguas sanitarias.

Dependiendo del punto de generación, en Hanóver estas aguas se vierten en el sistema de alcantarillado municipal y en Lünen a través del sistema de alcantarillado de la fábrica de Remondis.

Suministro y consumo de energía

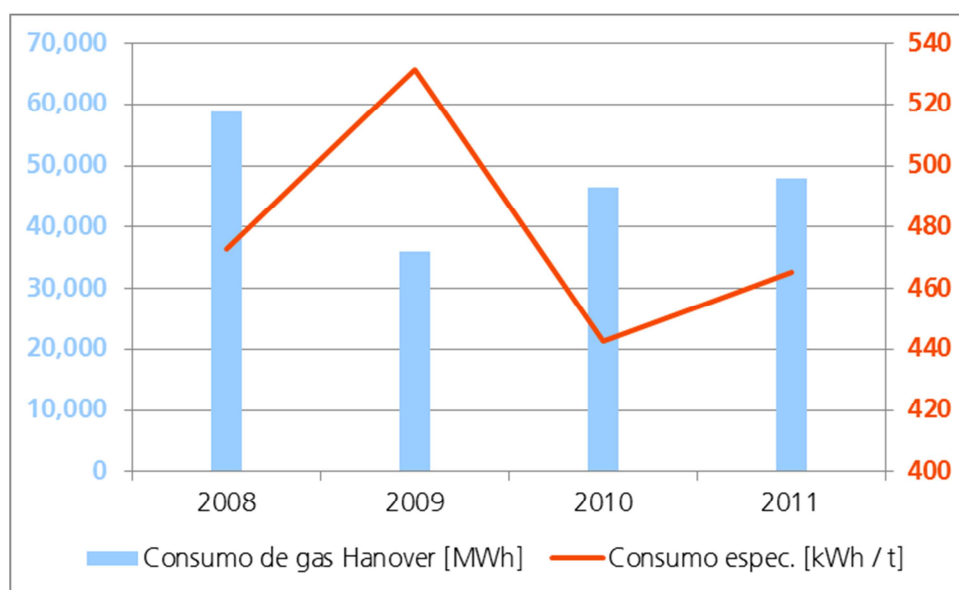
Eficiencia energética

En Befesa Salzschlacke GmbH se consume energía en forma de electricidad, gas natural, vapor y carburantes.

La energía eléctrica y el gas natural se toman de la red municipal (planta de Hanóver). En Lünen la energía proviene de la red de fábrica de Remondis.

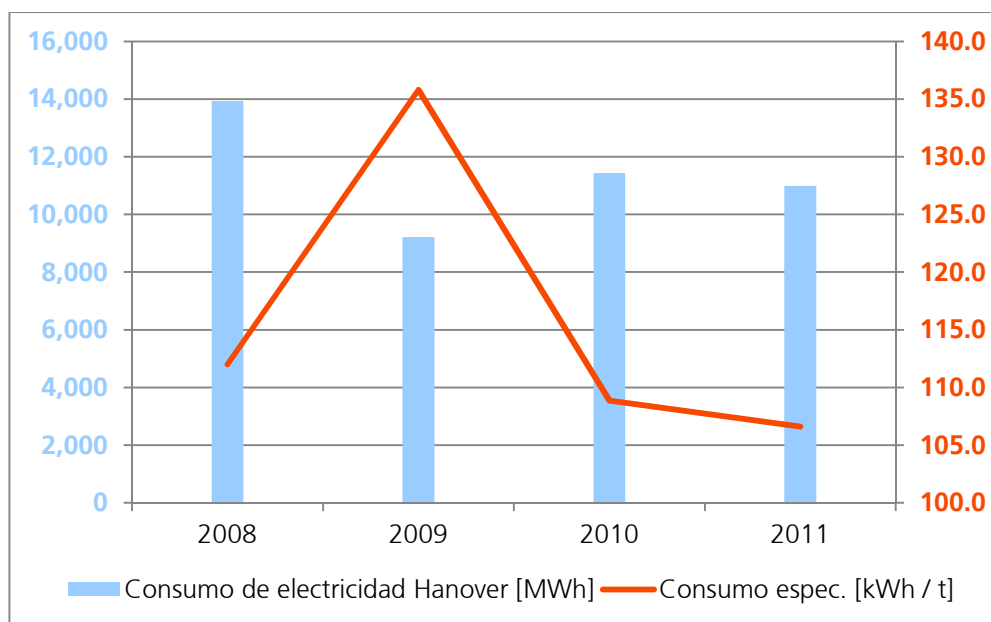
El instalación en Hanóver registró los siguientes consumos de energía:

Hanóver	2008	2009	2010	2011
Gas natural [MWh]	58,832	36,078	46,487	47,979
Consumo específico [kWh / t]	473	532	443	465
Consumo de energía eléctrica [MWh]	13,933	9,214	11,435	10,993
Consumo específico [kWh / t]	112.0	135.8	108.9	106.6
Vapor [t]	61,406	39,506	52,961	51,690
Consumo específico [t / t]	0.49	0.58	0.50	0.50
Parte regenerativa total en %				3.8



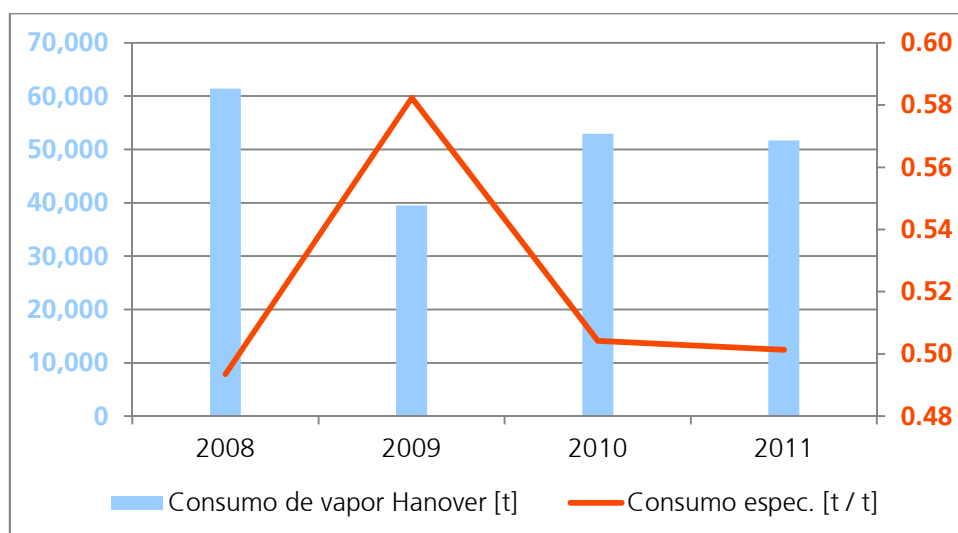
Befesa Salzschlacke GmbH

La crisis económica mundial y la escasez de escorias resultante se pueden deducir claramente de todas las gráficas.



La mezcla de fuentes energéticas para la fábrica de Hanóver se compone de:

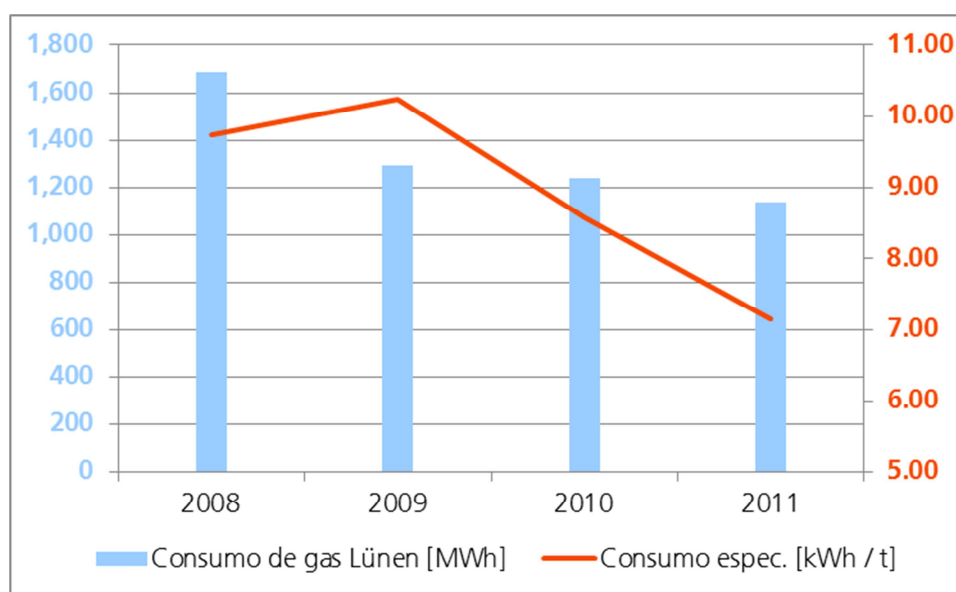
- energías renovables: 20,3 %
- energías fósiles: 70,0 %
- energías nucleares: 9,7 %



Los consumos de energía principales se dan en la planta de cristalización por evaporación y en los accionamientos de las máquinas.

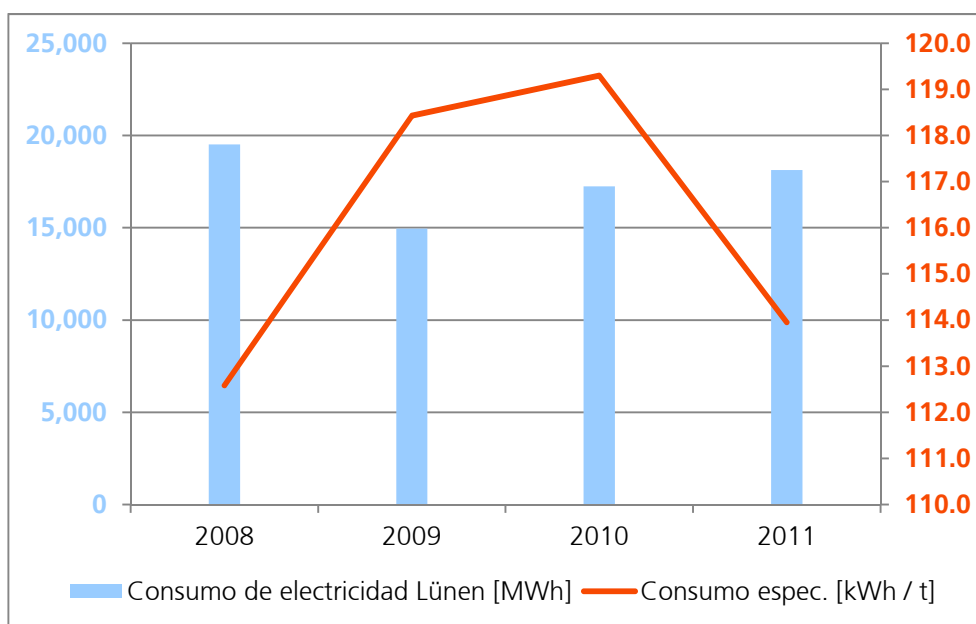
En la planta de Lünen los consumos energéticos fueron los siguientes:

Lünen	2008	2009	2010	2011
Gas natural [MWh]	1,688	1,292	1,238	1,138
Consumo específico [KWh/t]	9.74	10.24	8.57	7.15
Consumo de energía eléctrica [MWh]	19,506	14,948	17,239	18,135
Consumo específico [KWh/t]	112.6	118.4	119.3	113.9
Vapor (regenerativo) [t]	86,940	68,284	71,099	79,883
Consumo específico [t/t]	0.50	0.54	0.49	0.50
Parte regenerativa total en %				42



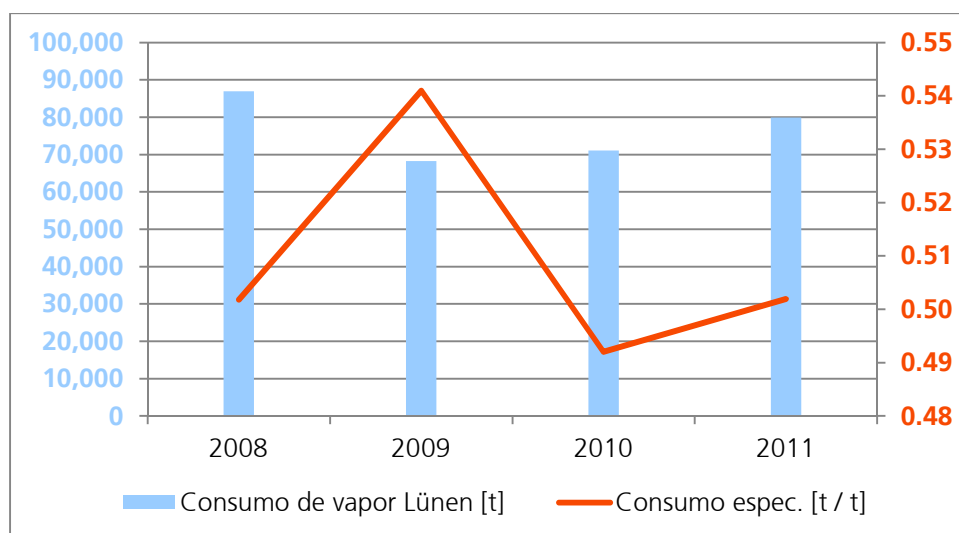
Se logró volver a reducir el consumo de gas natural mediante optimizaciones.

El consumo de gas más alto en términos absolutos en Hanóver es debido a la producción propia de vapor mientras que la fábrica de Lünen adquiere el vapor necesario para el proceso de Remondis GmbH. La parte del consumo de combustible que resulta sin impacto para el medio ambiente es del 54,7 %.



La mezcla de fuentes energéticas para la fábrica de Lünen se compone de:

- energías renovables: 20,8 %
- energías fósiles: 60,0 %
- energías nucleares: 19,2 %



En la planta de Lünen el consumo de electricidad y también de vapor se vuelve a aproximar al nivel normal como consecuencia de aumentos en la tasa de tratamiento.

Desechos y residuos

Desechos

Las materias alimentadas al proceso de Befesa Salzschlacke GmbH se recuperan al 100 %. El proceso no produce residuos ni vertidos.

Los únicos desechos se dan en forma de:

- grasas y aceites usados de las máquinas
- cambio del carbón activado del sistema de depuración de gases residuales
- materiales de embalaje y paletas
- residuos industriales asimilados a urbanos

Las únicas aguas residuales que se generan son aguas sanitarias.

Las informaciones sobre el tipo, la cantidad y el origen de los residuos se han resumido en los balances de residuos y en el "análisis de entrada / salida" que se recopila anualmente.

En ambas fábricas no se producen residuos peligrosos en cantidades dignas de mención.

Eliminación de residuos

En las instalaciones se practica la separación de los residuos. Los lugares de recolección de residuos están marcados. Los empleados son instruidos regularmente sobre detalles de la separación de residuos dentro de la fábrica.

Conservación del agua / Protección del suelo

Las escorias salinas entregadas a la planta para su tratamiento se almacenan y procesan en naves cerradas en ambas ubicaciones. Los suelos están impermeabilizados mediante hormigón y láminas de revestimiento. Las áreas de operación de la así llamada Parte Húmeda están selladas adicionalmente con asfalto fundido y láminas de revestimiento. No hay peligro de contaminación para el agua freática.

La fábrica de Lünen está situada a unos 500 m de distancia del río Lippe en el terreno de la antigua VAW Lippewerk (hoy Remondis GmbH). El terreno está protegido contra inundaciones mediante sistemas de diques a lo largo del río Lippe.

Las sustancias peligrosas se almacenan en áreas de la fábrica preparadas específicamente que están protegidas contra fugas mediante recipientes de retención o tanques de pared doble. Absorbentes de aceite están disponibles en cantidad suficiente.

Para las sustancias peligrosas están implantadas medidas de seguridad técnicas y organizativas.

Las sustancias relevantes para el medio ambiente y peligrosas para el agua así como las otras sustancias peligrosas están listadas en el registro de sustancias peligrosas.

Para cada sustancia peligrosa se han depositado fichas de datos de seguridad y se han redactado instrucciones de operación según § 14 GefStoffVO [Reglamento Alemán sobre Sustancias Peligrosas].

Transporte y circulación

La entrega de los materiales de alimentación y el transporte de los productos se realizan mayoritariamente en camiones por carretera.

Sólo el producto Serox se transporta también en barco.

Para transportes dentro de la fábrica se utilizan palas cargadoras y carretillas elevadoras.

Seguridad y salud en el trabajo

De igual importancia que la protección del medio ambiente es la salud y seguridad en el trabajo para Befesa Salzschlacke GmbH. La empresa está certificada según OHSAS 18001. La frecuencia de accidentes en Befesa Salzschlacke GmbH es muy baja. Sensibilizamos y motivamos a nuestros empleados constantemente con el objetivo de prevenir accidentes.

Temas referentes a la salud y seguridad en el trabajo se encuentran en todas las instrucciones de proceso y de trabajo del sistema integrado de gestión.

Las medidas para la seguridad en el trabajo no se limitan a los propios empleados de la empresa. Las subcontratas que trabajan en nuestra fábrica gozan del mismo grado de protección y están sujetos a nuestra normativa de seguridad.

Tablas de entrada/ salida

Eficiencia de materiales

Los datos para la presentación de entradas y salidas se establecieron en colaboración con nuestro responsable de gestión medioambiental, los representantes medioambientales de las plantas y los Jefes de fábrica de la empresa. Con este fin se evaluaron los protocolos de medición, notificaciones de las autoridades y balances. Donde no había números exactos, se estimaron los datos de forma fiable.

El resultado de los análisis se presenta en las siguientes tablas de entrada / salida:

Tabla de entradas 2011

	Cantidad		Unidad
	Hanóver	Lünen	
1. Entrada de materias primas			
- Escorias salinas	103,104	158,609	t
- Finos del molino de bolas	0	543	t
2. Entrada de materiales auxiliares			
- ácido sulfúrico (96 %)	3,271	9,939	t
- fluorita	0	297	t
- solución de sosa cáustica	374	496	t
- polielectrolito	8.4	11.6	t
- ácido clorhídrico	100	7	t
- carburante diesel	34,462	58,013	L
- aceites hidráulicos y lubricantes	3.2	2.7	t
Agua			
- agua de servicio	130,048	115,478	m ³
- agua potable	3,395	13,224	m ³
Energías			
- electricidad	10,992,500	18,134,734	kWh
- vapor	51,690	79,883	t
- aire comprimido	4.97	5.31	Mio m ³
Gases/gasóleo			
- gas natural	47,830,651	1,138,066	kWh
- gasóleo	-	-	t

Tabla de salidas 2011

	Cantidad		Unidad
	Hanóver	Lünen	
Productos			
- Resal (húmedo)	52,628	62,205	t
- Serox (húmedo)	71,764	134,638	t
- Granulado de aluminio	5,615	12,159	t
- Sulfato amónico cristalino	-	11,859	t
- Sulfato amónico en solución	11,399	2,091	t
- Condensado reciclado	-	55,817	m ³
Residuos			
- residuos papel, cartón, cajas	44.18	9.38	t
- residuos indust.a similares a urbanos	30	101.4	t
- aceite usado	1.17	-	t
- residuos contaminados con aceite	3.61	1.88	t
- madera	3.18	7.96	t
- carbón activado	20.88	41.18	t
- agua de purga, torre de refrigeración	22,224	-	m ³
- DQO	1.33	-	kg
- AOX	-	-	
- TOC	-	-	
- DBO5	-	-	
- nitrógeno	-	-	
- fósforo	-	-	
- aguas sanitarias	1,247	930	m ³
Emisiones			
- Polvo total	386	925	kg

Eficiencia de materiales, Hanóver: 0.76

Eficiencia de materiales, Lünen : 0.61

Las instalaciones de Befesa Salzschlacke GmbH cumplen estrictamente los requisitos legales de construcción, de seguridad y de medio ambiente para manejar y almacenar las sustancias mencionadas.

Befesa Salzschlacke GmbH mantiene una organización eficaz para la prevención de riesgos y peligros (plan de emergencia) para poder tomar rápidamente las medidas de seguridad necesarias para prevenir los riesgos inminentes o peligros existentes causados por las sustancias que procesa aunque no sean de esperar peligros de esta índole.

Logro de los objetivos del año 2011

Objetivos de calidad 2011

1. Ajuste de las fichas de datos de seguridad a los requisitos de REACH
 - Serox hecho
 - Resal y sulfato amónico aplazado a 2012

2. Modificación de las prerregistraiones para REACH en la ECHA, registración y colaboración en SIEF para sulfato amónico
 - hecho

3. Cambio de los medidores de pH para garantizar la calidad
 - hecho

4. Mejora de la calidad de la salmuera por instalación de un clarificador de aletas (o equivalente) en el rebosadero del espesador de lavado
 - queda parado en la fase de proyecto, no se ha identificado la técnica adecuada

5. Mejora de la calidad del granulado de aluminio por instalación de una cribadora de alto rendimiento
 - Proyecto anulado

6. Mejora de la filtración en los filtros de banda para reducir la humedad del Serox aumentando la capacidad de las bombas al vacío
 - Proyecto anulado

Objetivos medioambientales para 2011

1. Verificación de la tecnología disponible para reducir las emisiones de metano en el gas depurado
 - Posiblemente el gas depurado no se puede emplear como aire de combustión para la central térmica o la central eléctrica operada con biomasas. Se sigue buscando una solución técnica.
2. Redacción de un informe mensual sobre gases tipo invernadero según modelo de Abengoa.
 - hecho
3. Verificación del revestimiento de los recipientes de retención en las áreas G 508 y G 5021 para prevenir contaminaciones del agua freática
 - No hay contratista disponible y dispuesto a hacer los trabajos de reparación por temer que se puede dañar el revestimiento instalado; sólo es factible una renovación a gran escala.
4. Seguimiento de las reuniones de la red de comunicación con ENBW y contactos Remondis en Lünen con el fin de intensificar los ahorros de energía
 - hecho
5. Renovación de puertas / puertas enrollables para reducir las emisiones de ruido y polvo
 - aplazado a 2012
6. Montaje de paneles de protección solar para las ventanas del edificio de producción con el fin de ahorrar energía en el sistema de aire acondicionado, baja tensión
 - hecho
7. Renovación del asfalto antiácido en todo el edificio de producción para evitar la contaminación del agua freática
 - hecho
8. Montaje de un clarificador del filtrado para reducir el consumo de ácido clorhídrico y solución de sosa cáustica así como los tiempos de ebullición en la unidad de evaporación
 - hecho
9. Instalación de un separador de gotas en el sistema de depuración de gas para alargar la vida útil del carbón activado
 - hecho

Objetivos de seguridad para 2011

1. Desarrollo de planes de salida de emergencia y de salvamento para todas las secciones de la fábrica
 - hecho
2. Ampliación del sistema de alarmas de incendios con depósito, taller y almacén eléctrico
 - hecho
3. Instalación de una pila de acero inoxidable en el edificio de calderas para proteger el hormigón
 - hecho
4. Instalación de un interruptor hombre-muerto en el laboratorio
 - hecho
5. Renovación del suelo en la sala de control, antideslizante y antiestático para eliminar peligros de tropiezo
 - hecho
6. Saneamiento del patio de tanques incl. posibilidad de inspección interior de los tanques de químicos y montaje de una protección de plexiglás contra salpicaduras
 - hecho
7. Reducción de las fuentes difusas de amoníaco por aspiradores en las descargas de los filtros de banda
 - El aumento de capacidad del ventilador G 4015 conllevó una mejora esencial de la situación, ya no se necesita aspiración en los puntos de descarga de los filtros de banda.
8. Eliminación de un foco de accidentes por dosificación de NaOH mediante tubo hermético directamente a los evaporadores D501/D502 y D5001, D5002 y D5003 en vez de la dosificación a la tubería de salmuera
 - detalles técnicos quedan por aclarar
9. Documentación de áreas bloqueadas con indicación de fecha, hora, lugar, motivo, persona ordenando el bloqueo, condiciones para retirar el bloqueo y firma del responsable así como documentación de los motivos del bloqueo directamente en el lugar de bloqueo de modo similar a los desbloques de andamios
 - hecho
10. Desguace / retirada de interiores de la planta Segl I
 - empezado, se terminará a mediados de 2012

Objetivos medioambientales y programa

Objetivos 2012 a 2015

Hanóver

1. Atenuación de las emisiones sonoras y de polvo
Renovación de puertas y puertas enrollables del edificio de producción y de la nave de almacenamiento de escorias salinas para reducir los niveles sonoros y la contaminación con polvo

Responsable: jefe de fábrica
2. Reducción del consumo energético específico en un 2 % hasta finales de 2014 comparado con 2011
Instalación de convertidores de frecuencia para los ventiladores de aire residual tamaño 300 para ahorrar unos 500 MWh/ año.

Responsable: jefe de fábrica
3. Mejora de la seguridad en casos de emergencia
Renovación del sistema de alumbrado de emergencia para toda la planta

Responsable: jefe de fábrica
4. Aumento de la seguridad de la planta en cuanto a emisiones de H₂
Instalación de un sistema de caudalímetros en la parte de aspiración de los espesores de lavado para asegurar el funcionamiento seguro de la planta

Responsable: jefe de fábrica
5. Aumento de la seguridad de la planta en cuanto a emisiones de H₂
Instalación de 9 sistemas medidores de la temperatura en la parte de aspiración de las cámaras individuales del espesador de lavado para asegurar el funcionamiento seguro de la planta

Responsable: jefe de fábrica

Objetivos de 2012 a 2015

Lünen

1. Desguace / retirada de interiores de la planta SEGL I

Responsable: jefe de fábrica

2. Reducción del consumo energético específico en un 2 % hasta finales de 2014 comparado con 2011

- Mejora del desempolvado en el grupo 1000 separando su desempolvado del grupo 100. De este modo ya no será necesario hacer funcionar el ventilador de desempolvado G95 en los fines de semana lo que implicará unos ahorros energéticos de unos 250 MWh/ año.
- Instalación de un interruptor horario para el alumbrado de la nave de almacenamiento de Serox; ahorros energéticos de unos 18 MWh/ año.
- Sustitución de motores eléctricos por motores de alto rendimiento
- Sustitución de lámparas de vapor de mercurio y tubos de neón en la nave de almacenamiento de escorias salinas, de la nave del pretriturado y del sistema de tratamiento mecánico para ahorrar energía y mejorar el alumbrado
- Instalación de la última versión de WinCC para el control eficiente de la planta y la reducción de quejas de parte de clientes

Responsable: jefe de fábrica

3. Mejora de la seguridad de la planta
Instalación de un silo nuevo para fluorita

Responsable: jefe de fábrica

Validación

(Declaración de los verificadores)

Los
verificadores medioambientales
Dipl.-Ing. Henning von Knobelsdorff y Dr. Wolfgang Ulrici
Mozartstraße 44 Blücherstraße 13
53115 Bonn

han validado el sistema de gestión medioambiental, la ecoauditoría, sus resultados, los desempeños medioambientales y la declaración medioambiental consolidada de la organización

Befesa Salzschlacke GmbH

las instalaciones localizadas en:
Am Brinker Hafen 6 in 30179 Hannover
Brunnenstraße 138 in 44536 Lünen

en concordancia con el Código NACE 38.2 “tratamiento y eliminación de residuos” y han verificado su conformidad con el reglamento (CE) n° 1221/2009 del parlamento europeo y del consejo del 25 de noviembre de 2009 sobre la participación voluntaria de organizaciones en un sistema comunitario para la gestión medioambiental y la ecoauditoría (EMASIII) y han declarado válida la presente declaración medioambiental.

Se certifica que

- la verificación y validación se han llevado a cabo respetando escrupulosamente los requisitos del reglamento (CE) n°1221/2009,
- el resultado de la verificación y validación confirma que no hay indicios de incumplimiento de los requisitos legales aplicables en material de medio ambiente,
- los datos y la información de la declaración medioambiental referente a las instalaciones citados reflejan una imagen fiable, convincente y correcta de todas las actividades de las instalaciones en el ámbito mencionado en la declaración medioambiental.

La próxima declaración medioambiental se presentará al registro hasta el 10 de diciembre de 2015 lo más tarde. En los años 2013 y 2014 se presentarán actualizaciones verificadas.

Bonn, a 11 de diciembre de 2012

Henning von Knobelsdorff Dr. Wolfgang Ulrici
Verificadores medioambientales
DE-V-0090 DE-V-0120