

**Aktualisierte
Umwelterklärung**

2 0 1 6

der

BEFESA

Befesa Salzschlacke GmbH

für die

**Niederlassung Hannover
Am Brinker Hafen 6
30179 Hannover**

Tel.: 05 11 / 63 03-0

**Niederlassung Lünen
Brunnenstraße 138
44536 Lünen**

Tel.: 0 23 06 / 102-0

Inhalt

Vorwort	Seite	3
Wir und die Umwelt	Seite	4
Die Standorte der Befesa Salzschlacke GmbH	Seite	5
Umweltpolitik	Seite	9
Umweltmanagementsystem	Seite	12
Produkte der Befesa Salzschlacke GmbH	Seite	16
Umweltaspekte	Seite	20
Wasserversorgung und Wasserverbrauch	Seite	26
Energieversorgung und Energieverbrauch, Energieeffizienz	Seite	29
Abfälle und Reststoffe	Seite	34
Gewässerschutz/Schutz des Bodens	Seite	35
Transport und Verkehr	Seite	36
Arbeitssicherheit	Seite	36
Input-/Output-Darstellung, Materialeffizienz	Seite	37
IED-Inspektionen	Seite	42
Umweltziele und -programm	Seite	43
Erklärung der Umweltgutachter/Gültigkeitserklärung	Seite	45

Vorwort

Mit der vorliegenden Umwelterklärung informieren wir die Öffentlichkeit über die aktuelle Umweltsituation der Befesa Salzschlacke GmbH, über bereits durchgeführte Maßnahmen zum Umweltschutz auf der Grundlage der Zertifizierung gemäß DIN EN ISO 14001 sowie über die Zielsetzungen, mit denen die Auswirkungen unserer Tätigkeiten auf die Umwelt verringert werden sollen.

Diese Umwelterklärung ist erstellt entsprechend der Eco-Management und Audit Scheme / EMAS III Verordnung (EG) Nr. 1221/2009.

Sie ist für die interessierte Öffentlichkeit verfasst und will in knapper und verständlicher Form informieren.

Wenn Sie Anregungen und Fragen haben, wenden Sie sich bitte an:

Ansprechpartner:

Befesa Hannover

Frau Laura Ribera (Betriebsleiterin)

Telefon: 05 11 / 63 03-133

Telefax: 05 11 / 63 03-177

E-Mail: laura.ribera@befesa.com

Befesa Lünen

Herr Jürgen Steyer (Betriebsleiter)

Telefon: 0 23 06 / 102-114

Telefax: 0 23 06 / 102-199

E-Mail: juergen.steyer@befesa.com

Wir und die Umwelt

Die Befesa Salzschlacke GmbH verfügt über ein integriertes Managementsystem, das gemäß DIN EN ISO 9001:2008, DIN EN ISO 14001:2004, DIN EN ISO 14064-1:2006 und OHSAS 18001:2007 zertifiziert ist. Sie engagiert sich aktiv für den Umweltschutz, indem sie die bei der Herstellung von Sekundäraluminium als Abfall entstehende Salzschlacke zu marktgängigen Produkten aufarbeitet. Die Befesa Salzschlacke GmbH verfolgt das Ziel, die aus den Produktionsprozessen an den Standorten Hannover und Lünen resultierenden Umweltbelastungen möglichst gering zu halten oder ganz zu vermeiden. Weiterhin bemühen wir uns, den Einsatz umweltrelevanter Hilfsstoffe auf ein unvermeidbares Minimum zu beschränken. Nur so kann eine kontinuierliche Entwicklung gewährleistet werden.

➤ Verantwortung

Wir übernehmen die Verantwortung für all unsere Produkte, Dienstleistungen und sonstige Geschäftsaktivitäten. Wir sind uns der Bedeutung des Umweltschutzes bewusst und stellen auf diesem Gebiet höchste Anforderungen.

➤ Offenheit

Wir fördern den offenen Dialog über Themen des Umweltschutzes und sind bestrebt, das Umweltbewusstsein unserer Mitarbeiter, Zulieferer und Kunden zu wecken und zu stärken.

Die Standorte der Befesa Salzschlacke GmbH

Der Standort Hannover

Die Niederlassung Hannover der Befesa Salzschlacke GmbH befindet sich auf dem Gelände einer ehemaligen Spedition in Hannover Langenhagen mit der postalischen Anschrift:

Befesa Salzschlacke GmbH

Niederlassung Hannover

Am Brinker Hafen 6

30179 Hannover

Der Standort der ehemaligen Hanse GmbH bzw. Alsa GmbH und jetzigen Niederlassung Hannover wird am Brinker Hafen seit 1991 betrieben. Auf einer als Industriegebiet ausgewiesenen Fläche von ca. 22.500 m² (davon etwa 19.500 m² versiegelt) wird zur Energieerzeugung und -versorgung ein eigenes Kesselhaus (Erdgas < 10 MW) betrieben. Die Wasserversorgung des Standortes erfolgt für die Trinkwasserversorgung durch die Stadt Hannover und für die Anlage über aufbereitetes Kanalwasser.

Die Gebäude wurden 1991 neu errichtet und sind mit einer eigenen Zufahrt versehen.

Im Flächennutzungsplan sind das Gelände sowie die nähere Umgebung als Industriegebiet ausgewiesen. In südlicher Richtung befindet sich in einer Entfernung von rd. 300 m der Mittellandkanal als nächstes offenes Gewässer. Die nächstgelegene Wohnbebauung befindet sich jenseits des Kanals in rd. 500 m Entfernung von der Werksgrenze.

Standortentwicklung

Auf dem Standort sind derzeit ca. 69 Mitarbeiter tätig. Zu den Betriebsgebäuden und dem Verwaltungsgebäude zählt ein Parkplatz für Fahrzeuge der Mitarbeiter sowie diverse Einstellmöglichkeiten. Auf dem Gelände ist weiterhin eine Werkstatt mit Magazin vorhanden. Die Verwiegung der gelieferten und ausgehenden Mengen erfolgt über eine eigene Lkw-Waage.

Folgende Anlagenteile werden betrieben:

- Trockenteil mit Lagerung, Vermahlung und Siebung
- Nassteil mit Verlösung, Abgasbehandlung, Tonerdeaufbereitung, und Eindampfkristallisationsanlage
- Lagerung von Salzschlacke und Produkten
- Dampfkesselanlage

Jan. 1989	Genehmigung des Betriebes der Salzschlackeaufbereitung
Jul. 1990	Errichtung der neuen Brech-, Mahl- und Siebanlage
Apr. 1997	Versuchsbetrieb des neuen Serox-Lagers
Mai 1998	Normalbetrieb des Serox-Lagers
Okt. 1998	Verschmelzung der Hannoverschen Salzschlacke-Entsorgungsgesellschaft (Hanse) mit der Segl GmbH zur Alsa GmbH
Jan. 2009	Insolvenz der damaligen Muttergesellschaft Agor AG
Jun. 2009	Übernahme der Aktivitäten durch die Befesa S.A.
Jun. 2013	Verkauf der Befesa S.A. von Abengoa an Triton

Der Standort Lünen

Die Niederlassung Lünen der Befesa Salzschlacke GmbH befindet sich auf dem Gelände des Remondis - Lippewerkes (ehemals Vereinigte Aluminiumwerke AG - Lippewerk) in Lünen mit folgender postalischer Anschrift:

Befesa Salzschlacke GmbH

Niederlassung Lünen

Brunnenstraße 138

44536 Lünen

Der Standort befindet sich auf der Gemarkung Lippholthausen Flur 3, Flurstück 125. In der vorherigen Nutzung waren auf dem Gelände die Vereinigten Aluminiumwerke ansässig. Die Gebäude waren zu dieser Zeit als Elektrolysehallen in Betrieb. Die Befesa Salzschlacke GmbH Niederlassung Lünen nimmt diverse infrastrukturelle Leistungen des Remondis-Lippewerkes in Anspruch. Der Zugang wird über die allgemeine Pforte geregelt. Transportvorgänge werden an der Pforte registriert, Lkw's zu An- und Abtransporten werden auf der Remondis-Waage verwogen. Die Anlagen und Gebäude der Befesa Salzschlacke GmbH werden durch Remondis mit Energie, Wasser, Dampf, Druckluft und Entwässerung versorgt. Die Gebäude und Geländebereiche sind teilweise Eigentum der Befesa Salzschlacke GmbH bzw. teilweise angemietet.

Im Flächennutzungsplan ist das Gelände als Industriegebiet ausgewiesen. In nördlicher Richtung befindet sich in ca. 500 m Entfernung von den Produktionsanlagen der Befesa die Lippe als offenes Fließgewässer. In südlicher Richtung befindet sich in ca. 1.000 m Entfernung der Datteln-Hamm-Kanal.

Standortentwicklung

Auf dem Standort sind derzeit ca. 70 Mitarbeiter (incl. permanent beschäftigter Subunternehmer) tätig. Zu den Betriebsgebäuden und dem Verwaltungsgebäude zählt ein Parkplatz für Fahrzeuge der Mitarbeiter sowie diverse Einstellmöglichkeiten. Auf dem Gelände ist weiterhin eine Werkstatt mit Magazin vorhanden. Die Verwiegung der gelieferten und ausgehenden Mengen erfolgt über die Remondis Lkw-Waage.

Folgende Anlagenteile werden betrieben:

- Trockenteil mit Lagerung, Mahlung und Siebung
- Nassteil mit Verlösung, Abgasbehandlung, Tonerdeaufbereitung und Eindampfkristallisationsanlage
- Produktlagerung Serox im Ofenhaus I
- Lagerung Salzschlacke, Schmelzsalz und Serox im Ofenhaus III

Apr. 1986	Inbetriebnahme der Segl I
Mai 1988	Einbau des Vorbrechers und Rollenrostes zur Vorbehandlung
Mai 1989	Bau der neuen Salzschlacke - Lagerhalle
Apr. 1991	Inbetriebnahme der Segl II
Mär. 1997	Änderung der Anlagengenehmigung in Verwertungsanlage nach Nr. 8.10 der 4. BImSchV (Anlagenverordnung)
Okt.1998	Verschmelzung der Salzschlacke-Entsorgungsgesellschaft Lünen mbH (Segl) mit der Hannoverschen Salzschlacke- Entsorgungsgesellschaft mbH (Hanse) zur Aluminium-Salzschlacke Aufbereitungs-GmbH (Alsa)
Jun. 1999	Inbetriebnahme der Nassvermahlung
Jan. 2009	Insolvenz der damaligen Muttergesellschaft Agor AG
Jun. 2009	Übernahme der Aktivitäten durch die Befesa S.A.
Jun. 2013	Verkauf der Befesa S.A. von Abengoa an Triton

Umweltpolitik

Die Befesa Salzschlacke GmbH engagiert sich aktiv für den Umweltschutz. Ziel ist es, neben der Verbesserung der Qualität, der Arbeitssicherheit, des Gesundheitsschutzes und der Wirtschaftlichkeit des Unternehmens eine kontinuierliche Verbesserung des Umweltschutzes zu erreichen. Das Unternehmen verpflichtet sich, bestehende Gesetze und Verordnungen einzuhalten, die in vielen Bereichen durch freiwillige Leistungen ergänzt werden.

Als führendes Unternehmen für die Verwertung von Abfällen der Primär- und Sekundär-Aluminiumindustrie strebt Befesa Salt Slags mit ihren Aktivitäten nach Exzellenz durch sicheres, effizientes und effektives Management im Sinne nachhaltiger Unternehmensentwicklung.

Das Management von Befesa Salt Slags hat erkannt, dass der Schlüsselerfolgswert seiner Tätigkeit darin besteht, alle beteiligten Parteien zufriedenzustellen (d.h. Kunden, Lieferanten, Anteilseigner, direkte und indirekte Mitarbeiter, das soziale Umfeld usw.) und demgemäß befolgt es die nachstehend beschriebene Politik, die die Unternehmensprinzipien darlegt.

- Wir fördern das Verantwortungsbewusstsein all unserer Mitarbeiter und ihren Beitrag zur kontinuierlichen Verbesserung unserer Produkte und Prozesse, um deren Auswirkungen auf die Umwelt zu verringern und Risiken auszuschalten, indem wir die geeignete Organisationsstruktur schaffen, die es ermöglicht, unsere Leistung zu verbessern, die Teilhabe zu steigern und Wissensmanagement zu sichern, sowie einen sicheren und gesunden Arbeitsplatz zu schaffen.
- Wir erkennen und bewerten Risiken, definieren Programme und weisen Ressourcen zu, um diese Risiken auszuschalten oder zu begrenzen. Wir stellen sicher, dass alle direkten und indirekten Mitarbeiter die erforderlichen Informationen, Einweisungen und Schulungen erhalten, um sie in die Lage zu versetzen, ihre Arbeit sicher zu gestalten.

Befesa Salzschlacke GmbH

- Wir erkennen, untersuchen und beheben alle Unfälle, Vorfälle und Beinaheunfälle in Zusammenarbeit mit allen Beteiligten (Mitarbeitern, Auftragnehmern, Linienvorgesetzten, Prozessmanagern usw. ...). Das Unternehmen hat sich zum Ziel gesetzt, Unfälle auf null zurückzufahren.
- Wir stärken die nachhaltige Entwicklung durch Minimierung des Anfalls von Abfällen und durch Reinhaltung der Luft und tragen zur Ressourcenschonung bei.
- Wir erkennen, untersuchen und beheben alle Umweltstörfälle und –Vorfälle in Zusammenarbeit mit allen Interessengruppen (Mitarbeiter, Auftragnehmer, Linienvorgesetzte, Prozessmanager usw. ...). Das Unternehmen hat das Ziel, null Umweltstörfälle und –Vorfälle zu verursachen.
- Wir erbringen umfassende Abfallverwertungsleistungen für die gesamte Aluminiumindustrie durch Anwendung der besten verfügbaren Techniken, Zurverfügungstellung von geeigneten Ressourcen, um so die volle Zufriedenheit unserer internen und externen Kunden zu erreichen.
- Dafür liefern wir unseren Kunden Qualitätsprodukte und Beratungsdienstleistungen durch ständige Entwicklung neuer Anwendungsmöglichkeiten.
- Wir erkennen, untersuchen und beheben alle Abweichungen bei Qualität und Kundenforderungen in Zusammenarbeit mit allen Beteiligten (Mitarbeitern, Linienvorgesetzten, Prozessmanagern usw. ...). Das Ziel des Unternehmens ist: null Abweichungen.
- Wir setzen und überprüfen unsere Ziele im Hinblick auf eine kontinuierliche Verbesserung auf den Gebieten der Gesundheit und des Arbeitsschutzes, der Umwelt, Qualität und Energieeffizienz.

Befesa Salzschlacke GmbH

- Wir fördern die Beschaffung und den Einsatz von energieeffizienten Produkten und Leistungen.
- Wir berücksichtigen die Energieeffizienz bei der Auslegung und Änderung unserer Prozesse.
- Wir stellen die Befolgung der gesetzlichen Vorschriften sicher und gewährleisten die Einhaltung der sonstigen von unserem Unternehmen eingegangenen Verpflichtungen.
- Wir optimieren alle Aktivitäten der Organisation, indem wir sie durch anerkannte dokumentierte Prozesse steuern, nach kontinuierlichen Verbesserungen streben, messbare Ziele setzen und die Ergebnisse periodisch bewerten.
- Wir betreiben die Wertschöpfung für unsere Anteilseigner auf angemessene und nachhaltige Weise, um die Zukunft des Unternehmens zu sichern. Wir nutzen unsere führende Position dazu, die besten Ergebnisse für das Unternehmen zu erreichen.
- Wir schaffen effektive Kommunikationswege, um nachhaltige und stabile, langfristige Beziehungen zu unseren Mitarbeitern, Kunden, Lieferanten und allen Interessengruppen zu unterhalten.

Das Management der Befesa Salt Slags Division wird dafür sorgen, dass diese Politik eingehalten und gelebt wird und dass alle Mitarbeiter und Subunternehmer sie verinnerlichen und akzeptieren. Ein Exemplar dieser Unternehmenspolitik wird an alle Mitarbeiter verteilt und unmittelbar erklärt. Die Richtlinie steht allen Interessenten auf Anforderung zur Verfügung.

Umweltmanagementsystem

Das integrierte Umwelt-, Qualitäts- und Arbeitssicherheitsmanagementsystem der Befesa Salzschlacke GmbH legt die Vorgehensweise zum Umweltschutz, zur Qualitätssicherung und zur Sicherung des Arbeitsschutzes in allen Unternehmensbereichen fest und trägt somit zum einheitlichen Verständnis aller umwelt-, qualitäts- und sicherheitsrelevanten Tätigkeiten im Unternehmen bei.

Das integrierte Umwelt-, Qualitäts- und Arbeitssicherheitsmanagement (IMS) beschreibt das System sowie die Festlegung der erforderlichen Maßnahmen zur Sicherstellung der ordnungsgemäßen Anwendung, Überwachung und Dokumentation des IMS.

Es dient dazu:

- die Umweltpolitik festzulegen und die Organisationsstruktur zur Umsetzung der Umweltpolitik einzurichten. Dazu gehören organisatorische Elemente wie das Umweltmanagementsystem (UMS), die Zuordnung von Aufgaben und Sachmitteln zu Stellen, die Festlegung von Verantwortung und Zuständigkeiten, die Regelung von Informationsflüssen, die Information der Mitarbeiter und die Kommunikation mit der Öffentlichkeit,
- die umweltrelevanten Auswirkungen zu erfassen und zu bewerten,
- umweltrelevante Prozesse zu überwachen und ggf. Korrekturmaßnahmen einzuleiten. Dazu gehören Verfahrensanweisungen für die Verringerung der Umweltbeeinträchtigungen, die Vermeidung und Wiederverwertung von Abfällen und der schonende Umgang mit Rohstoffen und Energie,
- die Funktions- und Leistungsfähigkeit der Aufbau- und Ablauforganisation zu prüfen und zu bewerten, ob umweltrelevante Vorgaben eingehalten werden und Ziele erreicht wurden.

Befesa Salzschlacke GmbH

Die ständige Umsetzung des integrierten Managementsystems gewährleistet, dass der Umweltschutz, die Qualität und das Arbeitsumfeld kontinuierlich verbessert werden, alle Kundenanforderungen, Gesetze, Rechtsmittel, Verordnungen, Auflagen, Normen sowie eigene Forderungen erfüllt werden, um die Menschen im Unternehmen zu schützen, die Auswirkungen auf die Umwelt ständig zu minimieren und um langfristige Geschäftsbeziehungen mit unseren Kunden zu gewährleisten.

Wesentliche Voraussetzungen für die Erreichung von Umweltschutzziele ist die Organisation des Umweltschutzes im Unternehmen.

Das integrierte Managementsystem umfasst alle zur Befesa Salzschlacke GmbH gehörenden Aufgabenbereiche.

Umweltbetriebsprüfungen und interne Audits

Die EMAS sieht vor, dass das Unternehmen regelmäßig einer Umweltbetriebsprüfung unterzogen wird. Diese Umweltbetriebsprüfungen werden vom UMB geplant und durchgeführt. Die Fragestellungen leiten sich aus der Verordnung und der Norm ab und haben ihre Schwerpunkte in den Bereichen Abfall- und Entsorgungswirtschaft, Ressourcen- und Sicherheitsmanagement, Schulung und Öffentlichkeitsarbeit. Behördliche Auflagen und interne Regelungen werden zusätzlich berücksichtigt.

Audits werden im Rahmen des existierenden Auditplans für alle Bereiche mindestens 1 x jährlich durchführt. Maßnahmen zur Verbesserung des Umweltschutzes werden anhand der Auditergebnisse in einem Maßnahmenplan aufgenommen. Terminvorgaben und Verantwortliche werden entsprechend festgelegt.

Folgende Funktionsträger nehmen in unserem Unternehmen Verantwortung für den Umweltschutz wahr:

Befesa Salzschlacke GmbH

- Die Verantwortung für die Umwelt- und Qualitätspolitik, für die Schaffung der Voraussetzungen für ihre Verwirklichung und die Einbindung der Mitarbeiter in die Umweltpolitik obliegt der Geschäftsführung.

- Die Umweltmanagementbeauftragte für die Standorte Hannover und Lünen zeichnet verantwortlich und erhält Befugnisse für die Anwendung und Aufrechterhaltung des Umweltmanagementsystems.

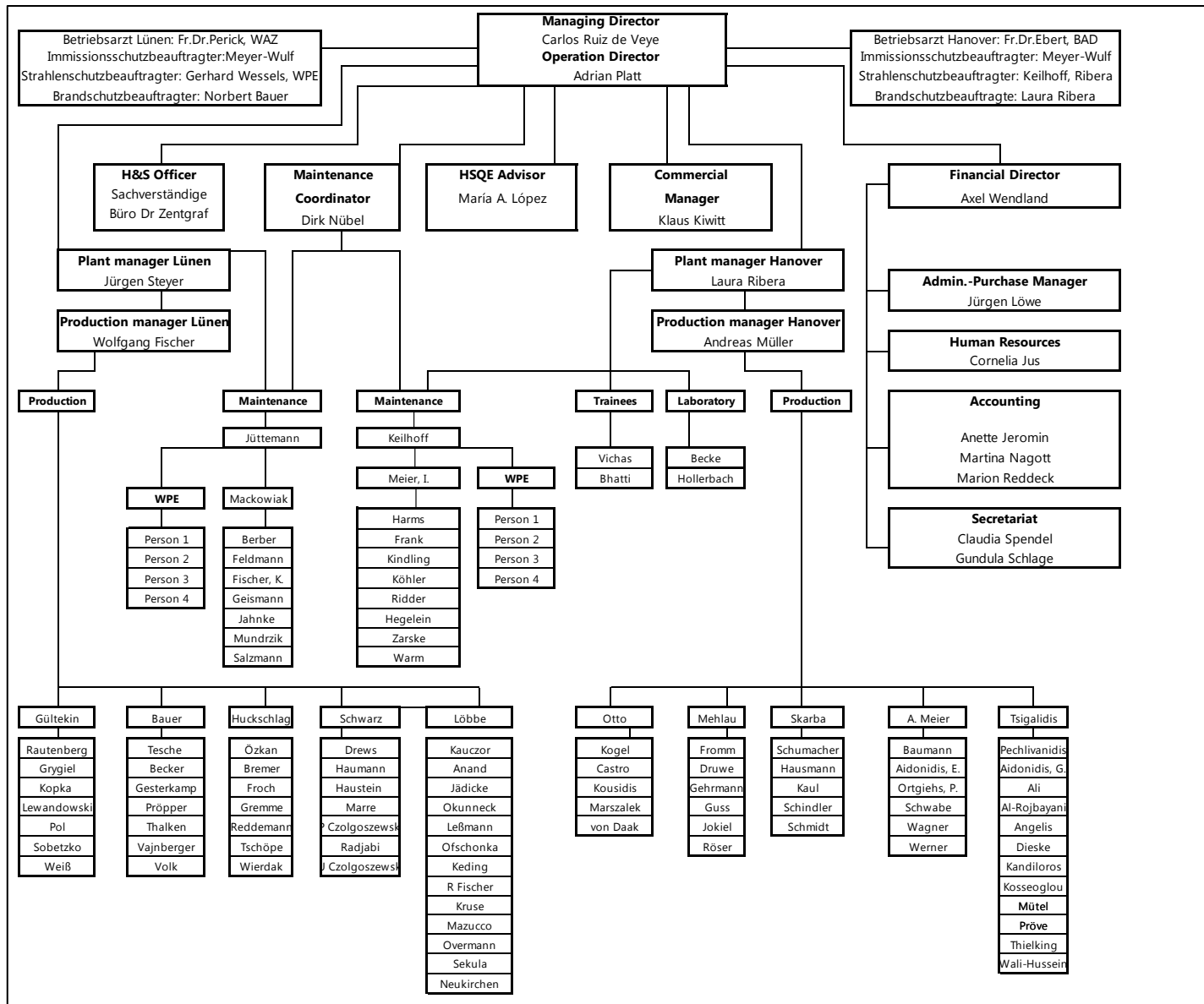
- Die bestellten Umweltbeauftragten der Standorte sind verantwortlich, das Integrierte Managementsystem vor Ort durchzusetzen und zu pflegen.

- Die Betriebsbeauftragten für Immissionsschutz und Strahlenschutz nehmen ihre gesetzliche Verantwortung an den beiden Standorten wahr.

- Eine Fachkraft für Arbeitssicherheit ist ebenfalls für beide Standorte benannt.

- Die Leiter Produktion sowie Schichtmeister tragen die Verantwortung für den bestimmungsgemäßen Betrieb und für die Korrekturmaßnahmen bei Abweichungen.

- Der Leiter Einkauf zeichnet für die umweltgerechte Beschaffung verantwortlich.



Produkte der Befesa Salzschlacke GmbH

Auswirkungen des technologischen Prozesses auf die Umwelt

Der technologische Prozess ist so gestaltet, dass eine umweltschädigende Beeinflussung der Umweltkomponenten Luft, Wasser und Boden nahezu ausgeschlossen ist.

Input-Stoffe und Produkte

An beiden Standorten der Befesa Salzschlacke GmbH werden aluminiumhaltige Salzschlacken und Krätzen vollständig aufbereitet. Aus diesen Einsatzstoffen werden vier Produkte produziert.

Im Einzelnen sind das:

- Aluminiumgranulat (Einsatzstoff für Aluminiumschmelzwerke)
- Resal Schmelzsatz (Einsatzstoff für Aluminiumschmelzwerke)
- Serox (Einsatzstoff in der Zement- und Mineralwollindustrie)
- Ammoniumsulfat (Einsatzstoff in der Düngemittel- und Spanplattenindustrie)

Beim Schmelzsatz werden seit 2002 in Lünen unterschiedliche Konzentrationen an Kaliumchlorid produziert. In diesem Zusammenhang wird Natriumchlorid als Streusalz vermarktet.

Als Hilfs- und Betriebsstoffe werden im wesentlichen Schwefelsäure, Salzsäure und Natronlauge verwendet.

Detaillierte Aufstellungen sind in den "Umweltdaten" der einzelnen Geschäftsjahre zusammengestellt.

Die Einsatzstoffe werden in einem kombinierten Verfahren aus mechanischer und chemisch-physikalischer Aufbereitung verarbeitet.

In der ersten Aufbereitungsstufe erfolgt nach dem sog. Vorbrechen die selektive Zerkleinerung der Salzschlacken und die Abtrennung des Produktes Aluminiumgranulat.

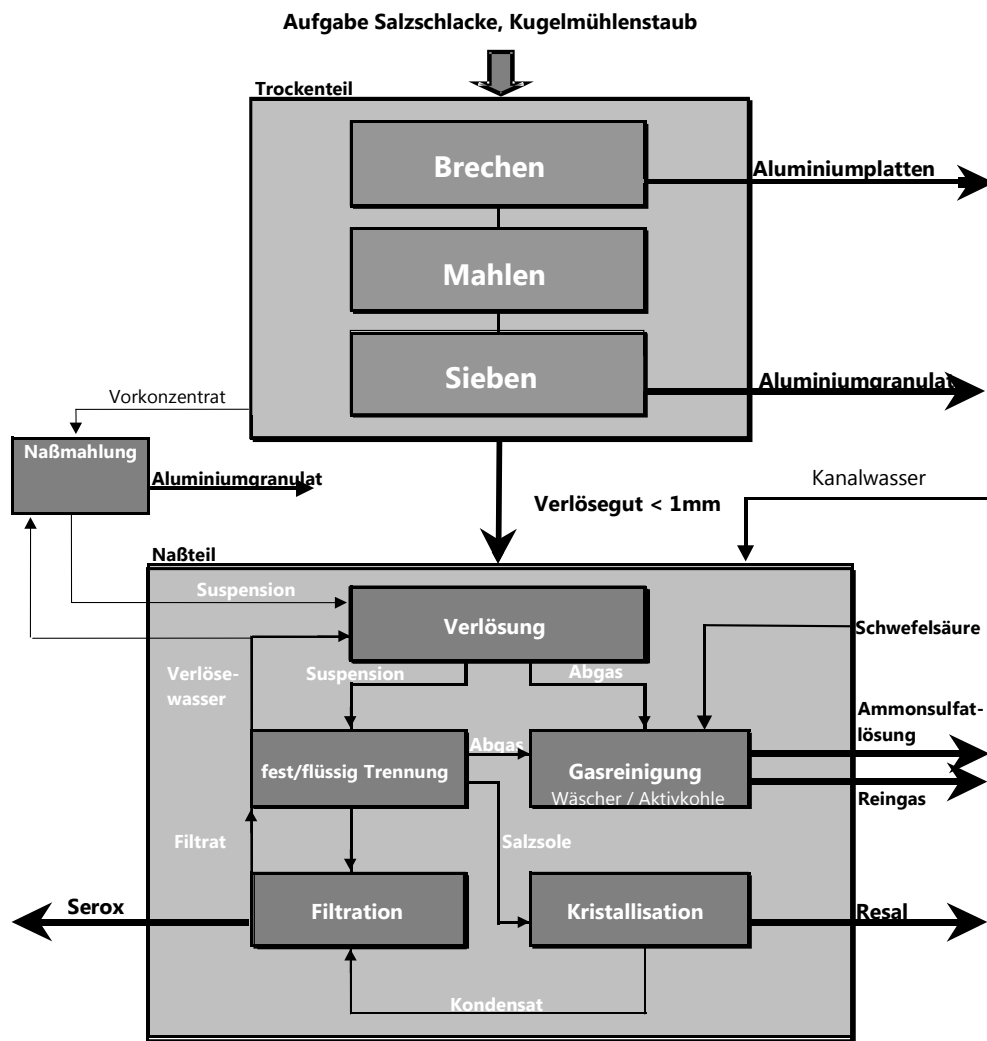
Dies erfolgt in einem mechanischen Aufbereitungsprozeß. Das Aluminiumgranulat wird an Aluminium-Schmelzwerke verkauft.

Das verbleibende Material (Salz und nicht lösliche Oxide) wird in den nachgeschalteten Prozessen (Lösen und fest/flüssig-Trennung) weiterverarbeitet. Die gelösten Salze werden rekristallisiert und stellen das zweite Produkt (Resal) des Verfahrens dar. Das Salz wird von Aluminium-schmelzwerken wieder eingesetzt.

Die nicht löslichen oxidischen Bestandteile (Serox) werden chloridfrei gewaschen und in der Zementindustrie und der Mineralwollherstellung verwendet.

Das vierte Produkt ist Ammonsulfat. Dieses wird aus den NH_3 -haltigen Abgasen des Prozesses unter Zugabe von Schwefelsäure gewonnen. Am Standort Lünen wird das Ammonsulfat rekristallisiert und als festes Salz verkauft. Am Standort Hannover erfolgt die Abgabe als Ammoniumsulfatlösung. Das Ammonsulfat wird in der Düngemittel- und Spanplattenindustrie eingesetzt.

Prozesschema Hannover

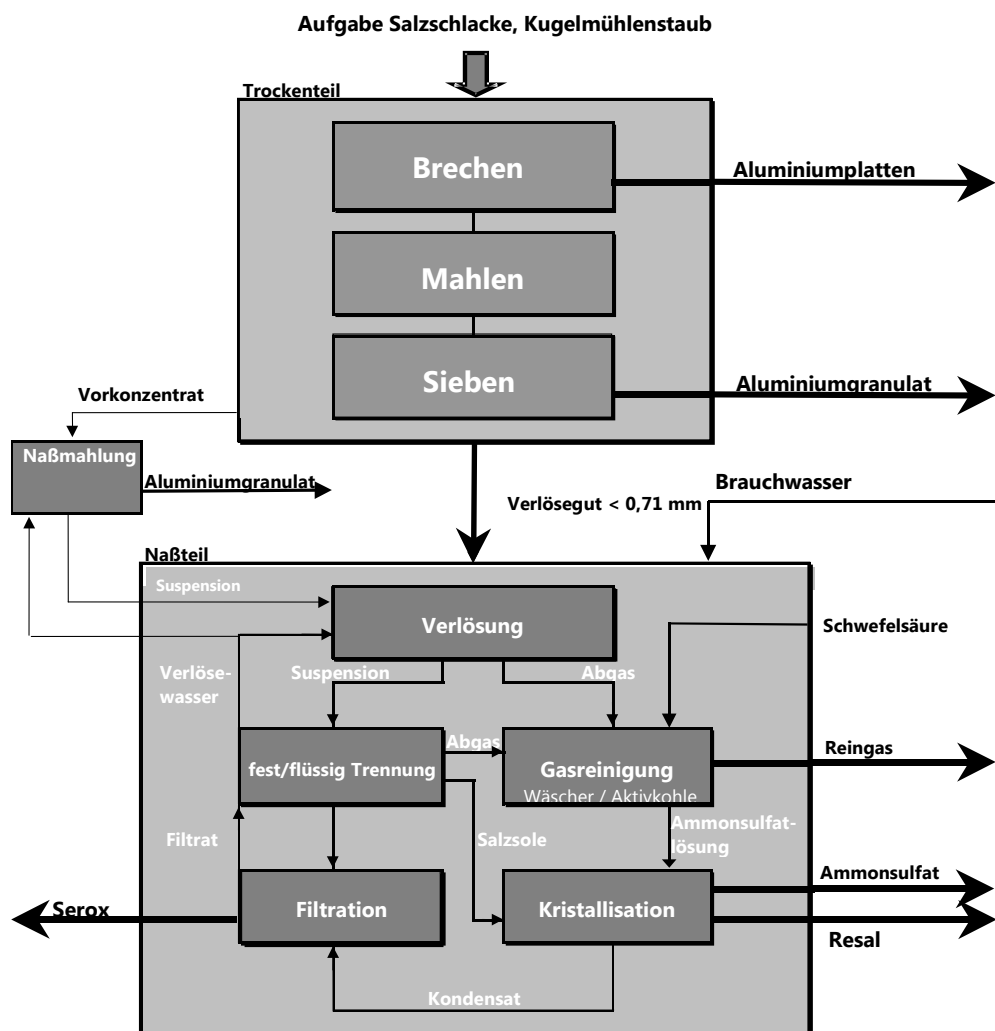


Aufgabe: Salzschlacke und Kugelmühlenstaub

Erzeugte Produkte:

1. AluminiumGranulat/-platten
2. Resal
3. Serox
4. Ammonsulfatlösung

Prozesschema Lünen



Aufgabe: Salzschlacke und Kugelmühlenstaub

Erzeugte Produkte:

1. AluminiumGranulat/-
2. Resal
3. Serox
4. Ammonsulfat

Umweltaspekte

Standortdaten

Biodiversität

Standort Hannover:

Gesamte Betriebsfläche	25.380 m ²
davon versiegelte oder überbaute Flächen	22.244 m ²

Standort Lünen:

Gesamte Betriebsfläche	34.800 m ²
davon versiegelte Flächen	8.000 m ²
davon überbaute Flächen	26.800 m ²

Emissionen

Luftverunreinigungen/Gerüche

Bei der Aufbereitung der Salzschlacken entstehen Stäube (Salzschlackenstäube) und Gase (Wasserstoff, Methan, Ammoniak, Phosphin, Schwefelwasserstoff).

Sowohl in Lünen als auch in Hannover sind nahezu baugleiche Einrichtungen zur Abgasreinigung installiert.

An beiden Standorten werden Stäube in Schlauchfilteranlagen und gasförmige Verunreinigungen in jeweils einer zentralen mehrstufigen Abgasreinigungsanlage abgeschieden.

Die Leistung der Schlauchfilteranlagen beträgt jeweils 120.000 m³/h, die abgeschiedenen Stäube werden in den Prozeß zurückgeführt. Die Reingasseite (Kamin) wird mit Hilfe einer kontinuierlichen Staubmessung überwacht, wobei die Daten in die Meßwarte übertragen werden. Die Grenzwerte wurden im Berichtszeitraum weitestgehend unterschritten, lediglich in Hannover gab es aufgrund von Störungen der Entstaubungsanlage vereinzelt höhere Werte, die der Behörde mitgeteilt wurden. Um Grenzwertüberschreitungen künftig zu vermeiden, wurde das Anlagenpersonal angewiesen, bereits bei einer „Eingriffsschwelle“ von 7 mg/m³ einen Filterwechsel vorzunehmen.

Die Gase werden einer zentralen effizienten Gasreinigungsanlage zugeführt. Dabei ist die Erfassung und Vermischung der einzelnen Abgasströme so gestaltet, dass die Konzentrationen von Wasserstoff und Methan stets unterhalb der unteren Explosionsgrenze liegen. Ammoniak wird mit Schwefelsäure ausgewaschen und ergibt somit eine Ammoniumsulfatlösung. Phosphin und Schwefelwasserstoff wird in Aktivkohleabsorbern abgeschieden. Sowohl roh- und reingasseitig (Kamin) werden die einzelnen Gase semikontinuierlich gemessen und überwacht.

Die Grenzwerte für Phosphin und Schwefelwasserstoff werden weit unterschritten (in der Regel um den Faktor 10 bis 100 – abhängig von der Aufnahmeleistung, sprich Standzeit, der Aktivkohle). Gleiches gilt für Ammoniak, das stichprobenartig gemessen wird.

Durch diffuse Ammoniakemissionen innerhalb und außerhalb der Produktionsanlage sind Ammoniakwahrnehmungen möglich. Wiederholte Ammoniakmessungen in der Anlage ergaben dabei eine sichere Einhaltung des Arbeitsplatzgrenzwertes (AGW) von 20 ppm.

Außerhalb der Anlage hat eine frühere Ammoniakmessung durch das Niedersächsische Landesamt für Ökologie – Hannover an der Grundstücksgrenze bei repräsentativem

Befesa Salzschlacke GmbH

Produktionsbetrieb und repräsentativem Seroxhandling und -verladung über 10 Tage einen maximalen Wert von 3 ppm ergeben.

Neuere umfangreiche Messungen an insgesamt 12 Messpunkten wurden im 1. Halbjahr 2016 durchgeführt, Ergebnisse werden im nächsten Jahresbericht mitgeteilt.

Freisetzungen von Wärme, Erschütterungen und optischen Einwirkungen sind von geringerer Bedeutung.

Lärmauswirkungen

Für die Aufbereitung der Salzschlacke werden große Maschinen und Aggregate benutzt, die Lärm verursachen. Zur Verminderung der Lärmauswirkungen wurden einzelne Maschinen mit Schallschutzhauben versehen bzw. bautechnische Lösungen zur Schalldämmung getroffen. Der für die Befesa Hannover festgelegte flächenbezogene Schalleistungspegel von

tags	60 dB
nachts	45 dB

wird unterschritten.

Am Standort Lünen sind die entsprechenden Grenzwerte der TA-Lärm maßgebend. Darüber hinaus sind die Anlagen in Lünen und Hannover in geschlossenen Hallen installiert, so dass mögliche Lärmquellen weitestgehend abgeschirmt sind. Aggregate, die zu Erschütterungen führen können (z.B. Vorkrecher, Stabrohrmühle) sind auf schwingungs isolierten Einzelfundamenten installiert.

Energiebedingte Emissionen

Emissionen entstehen weiterhin als indirekte Umweltauswirkungen durch den Betrieb des unternehmenseigenen Fuhrparks.

Das Unternehmen bemüht sich, durch Auswahl eines geeigneten Fuhrparks, bestehend aus 5 Gabelstaplern, 3 Radladern und 1 Firmen-Pkw (emissionsarme Dieselfahrzeuge) Kraftstoffverbräuche weitgehend zu reduzieren. Verkehrsbedingte Emissionen am Standort selbst sind nur von geringem Ausmaß.

Am Standort Hannover wird zur Erzeugung von Dampf ein mit Erdgas befeuertes Kesselhaus betrieben. Bedingt durch die guten Verbrennungseigenschaften von Erdgas ist hier lediglich die Emission von Kohlendioxid relevant.

Der Standort Lünen wird aus dem Werksnetz der Remondis GmbH mit den verschiedenen Energieträgern (Dampf, Erdgas, Druckluft und elektrischer Strom) versorgt.

Emissionsdaten

Die nächste Emissionsdaten wurden aus dem THG validierten Report 2015 zur DIN EN ISO 14064-1:2006 Zertifizierung entzogen.

GHG Emissionen im Jahr 2015

Monthly inventory of greenhouse gas emissions		Lünen	Hannover	Total
		2015	2015	2015
		January - December	January - December	January - December
		t CO2 eq	t CO2 eq	t CO2 eq
Scope 1				
Fugitive emissions (grease, lubricating oil, coolant fluid, distribution of natural gas)	CO ₂	1,07	0,94	2,00
	TOTAL	1,07	0,94	2,00
Mobile combustion	CO ₂	153,74	72,27	226,01
	CH ₄	0,13	0,06	0,19
	NO ₂	0,62	0,29	0,91
	TOTAL	154,49	72,62	227,11
Stationary combustion	CO ₂	496,42	10.970,91	11.467,33
	CH ₄	0,04	0,79	0,82
	NO ₂	0,87	19,30	20,17
	TOTAL	497,33	10.990,99	11.488,33
Process emissions	CO ₂	0,00	0,00	0,00
	CH ₄	31.530,17	5.171,77	36.701,94
	TOTAL	31.530,17	5.171,77	36.701,94
Total by Scope 1		32.183,06	16.236,33	48.419,38
Scope 2				
Electrical energy		10.559,37	7.087,08	17.646,45
Thermal energy		13.264,25	0,00	13.264,25
Total by Scope 2		23.823,62	7.087,08	30.910,70
TOTAL by year (Scope 1+2)		56.006,68	23.323,41	79.330,09
Salt slag throughput (in t)		170.012,00	102.978,00	272.990,00
Specific emissions (in t of CO2e per t of salt slag throughput)		0,33	0,23	0,29

GHG Emissionen im Jahr 2013

Monthly inventory of greenhouse gas emissions 2013	January - December	January - December	January - December
	Hannover	Lünen	TOTAL
	t CO2 eq	t CO2 eq	t CO2 eq
Scope 1			
Fugitive emissions (grease, lubricating oil, coolant fluid, distribution of natural gas)	2,55	3,57	6,13
Mobile combustion	0,47	0,79	1,27
Stationary combustion	9.972,97	464,23	10.437,20
Process emissions	8.138,63	13.803,47	21.942,10
Total by Scope 1	18.114,63	14.272,06	32.386,69
Scope 2			
Electrical energy	6.008,89	9.848,23	15.857,11
Thermal energy	0,00	12.261,41	12.261,41
Total by Scope 2	6.008,89	22.109,64	28.118,53
TOTAL by year (Scope 1+2)	24.123,51	36.381,70	60.505,21
Salt slag throughput (in t)	98.650,00	167.315,00	265.965,00
Specific emissions (in t CO2e per t saltslag throughput)	0,24	0,22	0,23
Monthly inventory of greenhouse gas emissions 2013 (recalculated)	January - December	January - December	January - December
	Hannover	Lünen	TOTAL
	t CO2 eq	t CO2 eq	t CO2 eq
Scope 1			
Fugitive emissions (grease, lubricating oil, coolant fluid, distribution of natural gas)	2,55	3,57	6,13
Mobile combustion	0,47	0,79	1,27
Stationary combustion	9.972,97	464,23	10.437,20
Process emissions	5.208,81	31.107,33	36.316,14
Total by Scope 1	15.184,81	31.575,92	46.760,73
Scope 2			
Electrical energy	6.008,89	9.848,23	15.857,11
Thermal energy	0,00	12.261,41	12.261,41
Total by Scope 2	6.008,89	22.109,64	28.118,53
TOTAL by year (Scope 1+2)	21.193,70	53.685,56	74.879,26
Salt slag throughput (in t)	98.650,00	167.315,00	265.965,00
Specific emissions (in t of CO2e per t of salt slag throughput)	0,21	0,32	0,28

Wasserversorgung und Wasserverbrauch

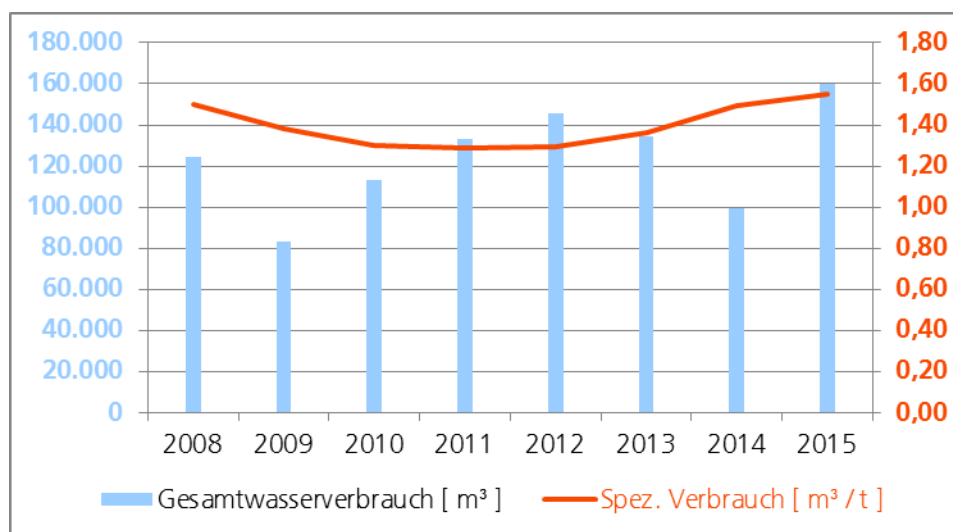
Wasser

An beiden Standorten werden erhebliche Wassermengen für die Produktion benötigt. Diese werden zum größten Teil nicht durch Trinkwasser sondern durch Brauchwasser (Lünen) und Kanalwasser (Hannover) abgedeckt.

In Hannover erfolgt die Wasserversorgung aus dem öffentlichen Netz (Trinkwasser) bzw. durch Entnahme von Kanalwasser (Brauchwasser). Die Verbräuche lagen im Jahr 2015 bei 3.011 m³ Trinkwasser und 156.864 m³ Brauchwasser. Der spezifische Einsatz von Brauchwasser hat sich leicht erhöht aufgrund des Anstieges der Serox Produktion.

Wasserverbrauch Hannover seit 2008

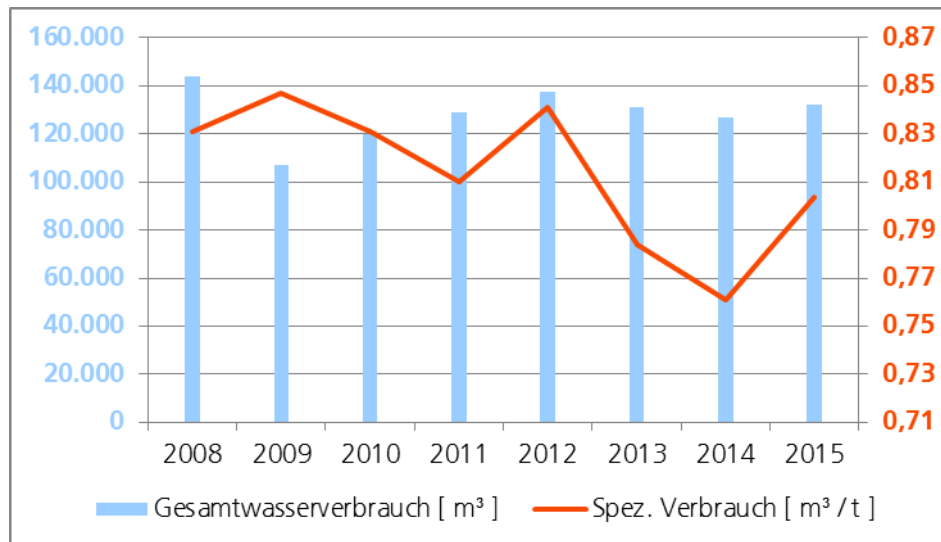
Hannover	2008	2009	2010	2011	2012	2013	2014	2015
Aufgabe [t]	124.421	67.853	105.036	103.104	112.660	98.650	66.546	102.978
Brauchwassereinsatz [m ³]	120.630	80.407	110.057	130.048	142.551	130.659	97.018	156.864
Trinkwasserverbrauch [m ³]	3.638	3.076	3.119	3.395	3.029	3.479	2.271	3.011
Gesamtwasserverbrauch [m ³]	124.268	83.483	113.176	133.443	145.580	134.138	99.289	159.875
Spez. Verbrauch [m ³ / t]	1,5	1,38	1,3	1,29	1,29	1,36	1,49	2



Wasserverbrauch Lünen seit 2008

Am Standort Lünen erfolgt die Wasserversorgung aus dem Werksnetz der Fa. Remondis. Im genannten Zeitraum betrug der Verbrauch 14.927 m³ für Trinkwasser und 117.337 m³ für Brauchwasser. Der Wasserverbrauch in Lünen konnte im Vergleich zum Vorjahr sowohl absolut als auch spezifisch weiter reduziert werden. Grund hierfür sind Optimierungsvorgänge in der Festflusssingtrennung.

Lünen	2008	2009	2010	2011	2012	2013	2014	2015
Aufgabe [t]	173.258	126.218	144.503	159.152	163.188	167.315	166.888	164.568
Brauchwassereinsatz [m ³]	128.909	96.382	110.650	115.478	120.130	118.100	114.424	117.337
Trinkwasserverbrauch [m ³]	15.020	10.537	9.408	13.478	17.129	13.047	12.544	14.927
Gesamtwasserverbrauch [m ³]	143.929	106.919	120.058	128.956	137.259	131.147	126.968	132.264
Spez. Verbrauch [m ³ / t]	0,831	0,847	0,831	0,810	0,841	0,784	0,761	0,804



Abwässer

An beiden Standorten fallen sanitäre Abwässer und Oberflächenabwässer an.

Diese werden in Hannover in das städtische Abwassernetz und in Lünen in die Werkskanalisation der Firma Remondis eingeleitet.

Darüber hinaus fällt in Hannover Abschlammwasser aus der Dampferzeugung an, das bis 2010 auf Basis einer seinerzeit vorhandenen Direkteinleitgenehmigung in den Mittellandkanal zurückgeführt wurde. Seit 2011 wird das Abschlammwasser nach Maßgabe der Stadtentwässerung Hannover in den städtischen Schmutzwasserkanal eingeleitet. Der diesbezügliche Genehmigungsantrag vom 06.12.2010 wurde am 25.11.2016 positiv beschieden, die Einleitwerte werden eingehalten bzw. deutlich unterschritten

In Lünen wird das Kühlturmabschlammwasser betriebsintern behandelt und findet als Prozeßwasser weitere Verwendung.

Produktionsbedingte Abwässer fallen bei der Befesa Salzschlacke GmbH nicht an.

Energieversorgung und Energieverbrauch

Energieeffizienz

Bei der Befesa Salzschlacke GmbH wird Energie in Form von elektrischem Strom, Erdgas, Dampf und Kraftstoffen eingesetzt.

Elektroenergie und Erdgas werden aus dem öffentlichen Netz bezogen.

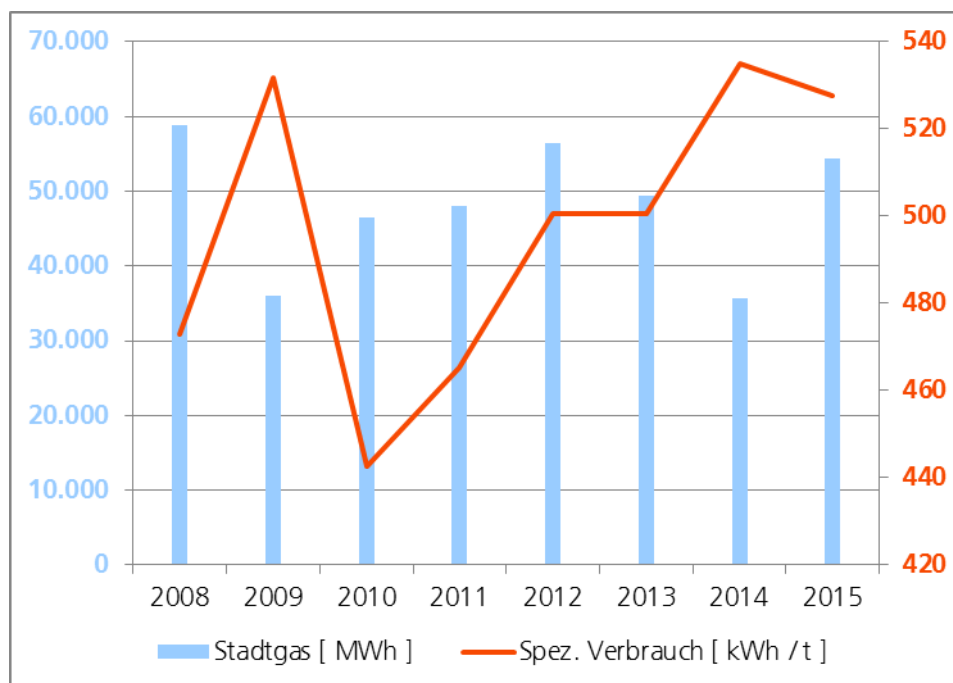
Der Energieträger-Mix für beiden Standorte besteht aus1:

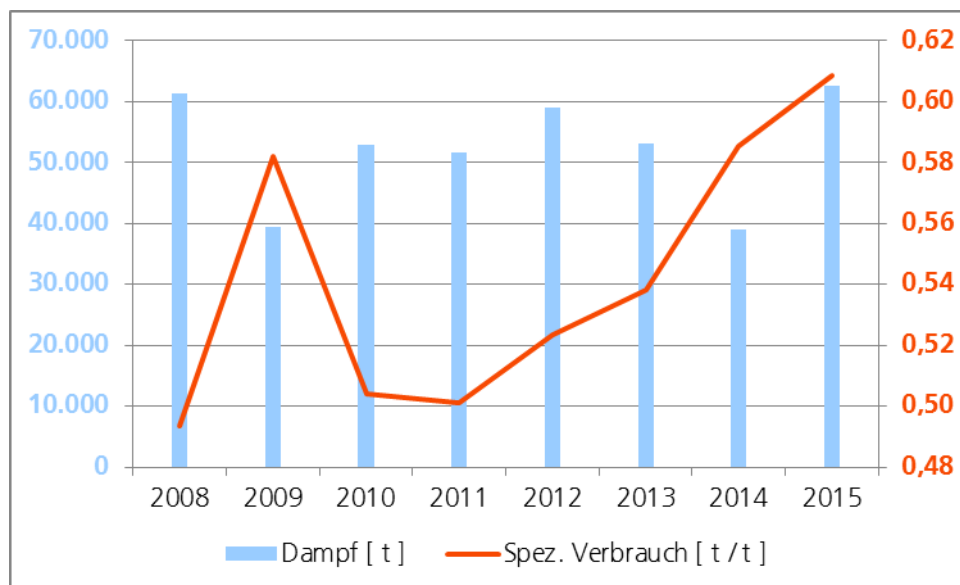
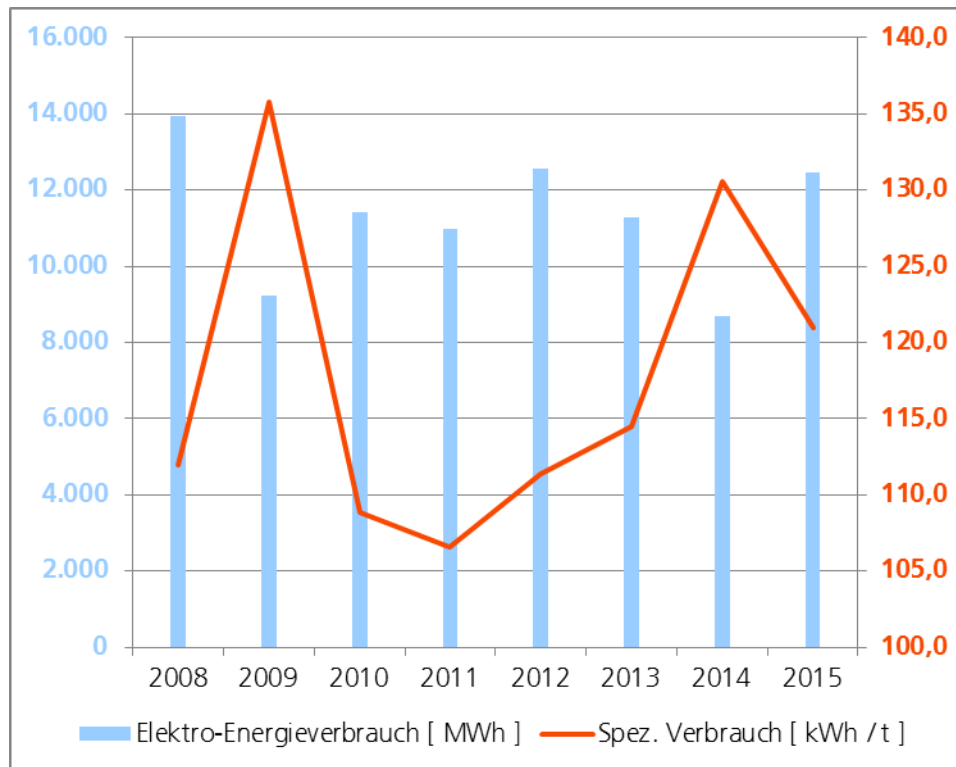
- Nukleare Energieträger: 15 %
- Erneuerbaren Energien : 35 %
- Fossile Energieträger : 53 %

¹ Quelle: Stromkennzeichnung gemäß § 42 Energiewirtschaftsgesetz vom 7. Juli 2005, geändert 2015

Energieverbrauch Hannover seit 2008

Hannover	2008	2009	2010	2011	2012	2013	2014	2015
Aufgabe [t]	124.421	67.853	105.036	103.104	112.660	98.650	66.546	102.978
Stadtgas [MWh]	58.832	36.078	46.487	47.979	56.390	49.379	35.609	54.343
Spez. Verbrauch [kWh / t]	473	532	443	465	501	501	535	528
Elektro-Energieverbrauch [MWh]	13.933	9.214	11.435	10.993	12.548	11.295	8.687	12.455
Dampf [t]	61.406	39.506	52.961	51.690	58.974	53.116	38.948	62.662
Spez. Verbrauch [t / t]	0,49	0,58	0,50	0,50	0,52	0,54	0,59	0,61
Spez. Verbrauch [kWh / t]	112,0	135,8	108,9	106,6	111,4	114,5	130,5	121
Regenerativer Anteil gesamt in %	2,9	3,5	3,6	3,5	3,7	5,8	6,4	6,1

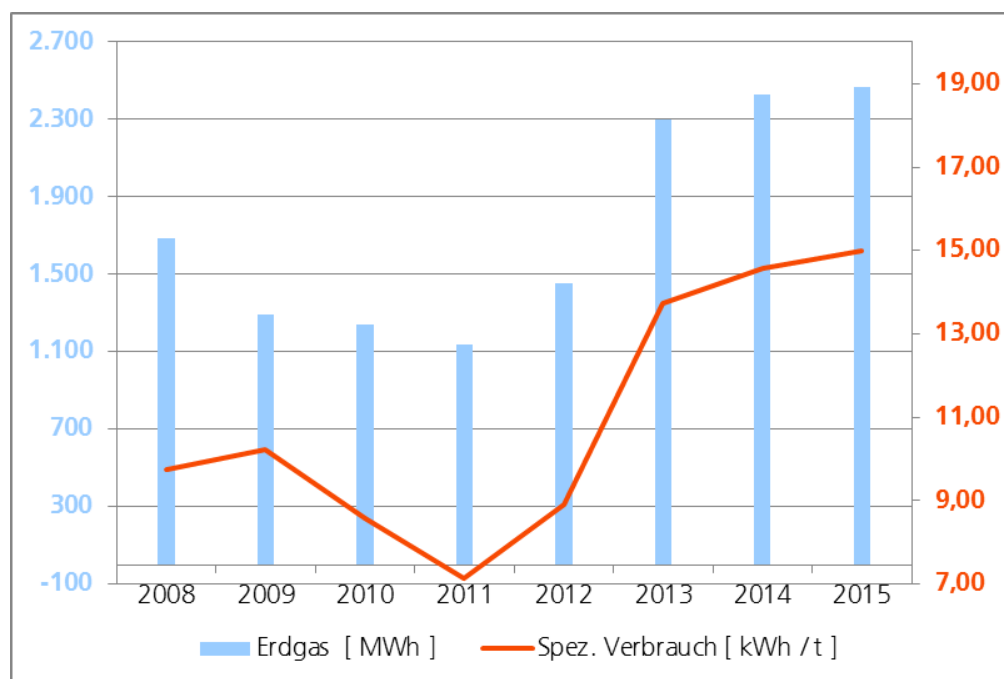


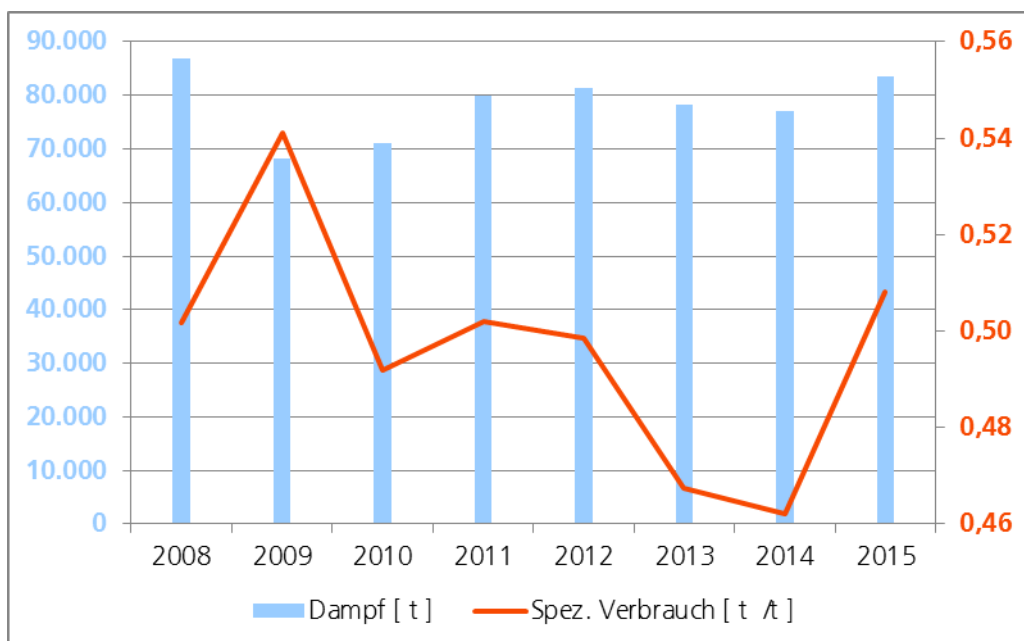
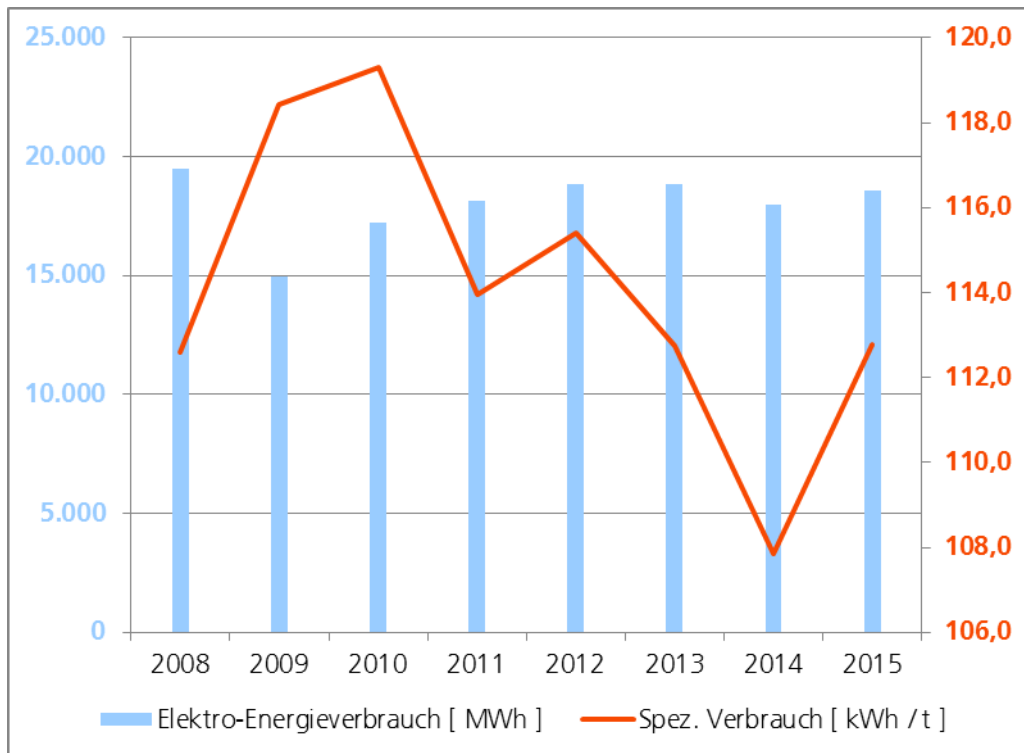


Die Hauptenergieverbraucher sind die Eindampfkristallisationsanlage und die Antriebe der Maschinen. Die leicht erhöhten Energieverbräuche am Standort Hannover hatten ihre Ursache in ungeplante Reinigungs- und Reparaturarbeiten.

Energieverbrauch Lünen seit 2008

Lünen	2008	2009	2010	2011	2012	2013	2014	2015
Aufgabe [t]	173.258	126.218	144.503	159.152	163.188	167.315	166.888	164.568
Erdgas [MWh]	1.688	1.292	1.238	1.138	1.455	2.299	2.430	2.467
Spez. Verbrauch [kWh / t]	9,74	10,24	8,57	7,15	8,91	13,74	14,56	15,0
Elektro-Energieverbrauch [MWh]	19.506	14.948	17.239	18.135	18.831	18.866	18.002	18.558
Spez. Verbrauch [kWh / t]	112,6	118,4	119,3	113,9	115,4	112,8	107,9	112,8
Dampf [t]	86.940	68.284	71.099	79.883	81.371	78.205	77.104	83.633
Spez. Verbrauch [t / t]	0,50	0,54	0,49	0,50	0,50	0,47	0,46	0,51
Regenerativer Anteil gesamt in %	13,8	15,6	16,8	17,9	19,3	27,5	28,6	28,7





Der, absolut gesehen, höhere Gasverbrauch in Hannover ist bedingt durch die Eigenproduktion von Dampf, während der Standort Lünen den für das Verfahren erforderlichen Dampf von der Remondis GmbH bezieht. Der klimaneutrale Anteil am Brennstoffeinsatz bei der Remondis GmbH beträgt 54,7 %.

Die leicht erhöhten Energieverbräuche am Standort Lünen hatten ihre Ursache in Reparaturarbeiten und Ressourcenoptimierung der zentralen Abgasreinigung.

Abfälle und Reststoffe

Die Einsatzstoffe der Befesa Salzschlacke GmbH werden zu 100 % aufbereitet. Das Verfahren ist grundsätzlich abfall- und abwasserfrei.

Abfälle fallen lediglich durch:

- verbrauchte Fette und Öle der Maschinen
- Austausch der Aktivkohle der Abgasreinigungsanlage
- Verpackungs- und Palettenmaterial
- hausmüllähnlichen Gewerbeabfall

an.

Allerdings wird in Lünen ein Teil der Seroxproduktion aufgrund fehlender Absatzmärkte auf der Werksdeponie der Firma Remondis abgelagert.

Angaben über die Art, Menge und Herkunft der Abfälle sind in den Abfallbilanzen sowie in der jährlich erfassten "Input-Output-Analyse" zusammengestellt.

An beiden Standorten fallen keine nennenswerten Mengen gefährlicher Abfälle an.

An den Standorten wird eine Abfalltrennung vorgenommen. Die Abfallsammelplätze sind gekennzeichnet. Die Mitarbeiter werden regelmäßig über die betriebliche Abfalltrennung belehrt.

Gewässerschutz / Schutz des Bodens

Die zur Aufbereitung angelieferten Aluminium-Salzschlacken werden an beiden Standorten in geschlossenen Hallen gelagert und verarbeitet. Die Böden sind mit Beton und Folien versiegelt. Betriebsbereiche des sog. Nassteils sind zusätzlich durch Gussasphalt und Folien abgedichtet. Eine Gefährdung des Grundwassers ist nicht gegeben.

Der Standort Lünen liegt in ca. 500 m Entfernung zur Lippe auf dem Gelände des ehemaligen VAW Lippewerkes (heute Remondis GmbH). Gegen Hochwassereinflüsse ist das Gelände durch Deichbauwerke entlang der Lippe gesichert.

Gefahrstoffe werden in speziell eingerichteten Betriebsbereichen gelagert und sind durch Auffangwannen oder doppelwandige Tanks gegen unkontrollierten Austritt gesichert. Ölbindemittel sind in ausreichender Menge verfügbar.

Für die Gefahrstoffe sind technische und organisatorische Sicherungsmaßnahmen installiert.

Die wassergefährdenden, umweltrelevanten Stoffe und Gefahrstoffe sind im Gefahrstoffkataster erfasst.

Für jeden Gefahrstoff sind Sicherheitsdatenblätter hinterlegt und Betriebsanweisungen erstellt.

Transport und Verkehr

Der Anlieferverkehr sowie der Abtransport der Produkte erfolgt hauptsächlich per Lkw im Straßenverkehr.

Lediglich Serox, und selten auch Resal, wird zusätzlich per Schiffstransport ausgeliefert.

Für innerbetriebliche Transporte werden Radlader und Gabelstapler eingesetzt.

Arbeitssicherheit

Gleichbedeutend mit dem Umweltschutz ist für die Befesa Salzschlacke GmbH die Arbeitssicherheit. Das Unternehmen ist nach OHSAS 18001 zertifiziert. Die Unfallhäufigkeit in der Befesa Salzschlacke GmbH ist sehr gering. Wir sensibilisieren und motivieren unsere Mitarbeiter ständig mit dem Ziel, Unfälle weiter zu vermeiden.

Zu Verfahrens- und Arbeitsanweisungen des integrierten Managementsystems finden sich Themen der Arbeitssicherheit beständig wieder.

Maßnahmen der Arbeitssicherheit beschränken sich nicht nur auf die eigenen Mitarbeiter. Auch Mitarbeiter von Fremdfirmen, die bei uns tätig sind, werden in gleicher Weise geschützt und unterliegen unseren Sicherheitsansprüchen.

Die baulichen, sicherheitstechnischen, gesetzlichen und umweltmäßigen Voraussetzungen zum Umgang und zur Lagerung von genannten Stoffen werden am Standort Befesa Salzschlacke GmbH strikt eingehalten.

Die Befesa Salzschlacke GmbH hat eine wirksame Organisation zur Gefahrenabwehr (Alarmplan) geschaffen, damit für die drohenden oder auftretenden Gefahren durch die zu verarbeitenden Stoffe, schnell die notwendigen Sicherheitsmaßnahmen ergriffen werden können, obwohl Gefahren nicht zu erwarten sind.

Input-/Output-Darstellung

Die Daten für die Input-Output-Darstellung wurden in Zusammenarbeit mit dem Umweltmanagementbeauftragten, den Umweltbeauftragten der Standorte und den Betriebsleitern des Unternehmens erarbeitet. Hierzu wurden entsprechende Messprotokolle, Bescheide und Abrechnungen ausgewertet. Wo nicht anders möglich, wurden die Angaben mit statistischen Verfahren beurteilt.

Im Ergebnis der Untersuchungen stellen sich folgende Input-Output-Tabellen dar:

Input-Darstellung 2015

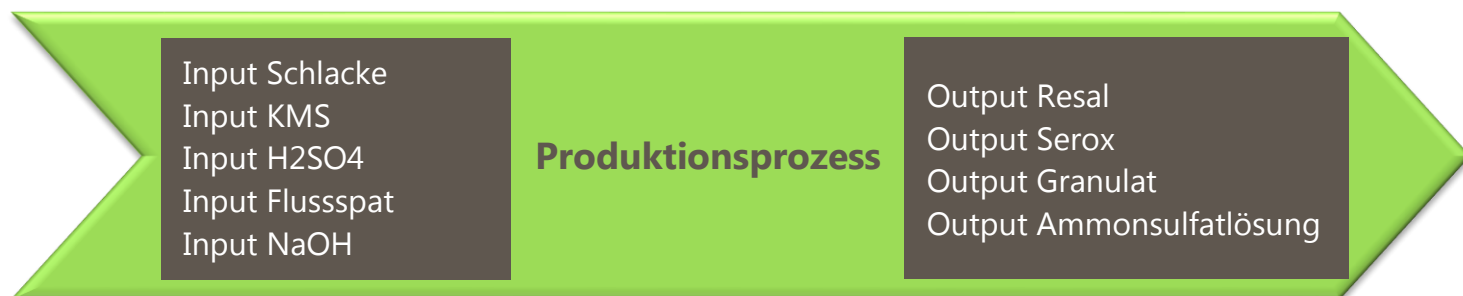
		Menge		Einheit
		Hannover	Lünen	
Input für Materialeffizienz	1. Rohstoffeinsatz			
	- Salzschlacke	102.978	164.568	t
	- Kugelmühlenstaub	0	0	t
	2. Hilfsstoffeinsatz*1			
	- Schwefelsäure (96 %)	6.601,20	9.195,7	t
	- Flussspat	247,2	253,5	t
	- Natronlauge	450,6	551,8	t
	- Polyelektrolyt	6,35	9,8	t
	- Salzsäure	249,9	54,7	t
	- Dieselkraftstoff	26430	57.232	L
- Hydraulik- und Schmieröle	3,5	3,3	t	
	Wasser			
- Brauchwassereinsatz	156.864	117.337	m ³	
- Trinkwassereinsatz	3.009	14.927	m ³	
	Energie			
- Strom	12.455.333	18.557.760	kWh	
- Dampf	62.662	83.633	t	
- Druckluft	5,22	5,17	Mio m ³	
	Gase/Heizöl			
- Erdgaseinsatz	54.342.570	2.463.377	kWh	
- Heizölverbrauch	-	545	t	

Output-Darstellung 2015

		Menge		Einheit
		Hannover	Lünen	
Output für Materialeffizienz	Produkte			
	- Resal (feucht)	39.754	68.053	t
	- Serox (feucht)	73.751	102.198,75	t
	- Alu-Granulat	8.860	14.671	t
	- Ammonsulfat kristallin	-	11.930	t
	- Ammonsulfat Lösung	15.820	-	t
	- Rückführung Kondensat	-	50.420	m ³
	Abfälle			
- Hausmüll	51	77,6	t	
- Leuchtstofflampen	0,13	-	t	
- Batterien	-	-	t	
- Papier	27,31	9,75	t	
- Holz	5,86	7,96	t	
- Wachse und Fette	1,612			
- Altöl	0,64	-	t	
- Ölhaltige Abfälle	0,508	2,08	t	
- Bau- Abbruchabfälle	3,44	2,16		
- Aktivkohle	23,32	49,04		
- T.E.R (Ton Erde Rückstand)	-	37.540,25		
Kühlturmabschlämmwasser	31.024	-	m ³	
- CSB	66	-	kg/m ³	
- AOX	-	-		
- TOC	-	-		
- BSB5	-	-		
- Stickstoff	-	-		
- Phosphor	-	-		
Sanitäre Abwässer	1.254	1.039	m ³	
Emissionen				
- Gesamtstaub	1483	494	kg	

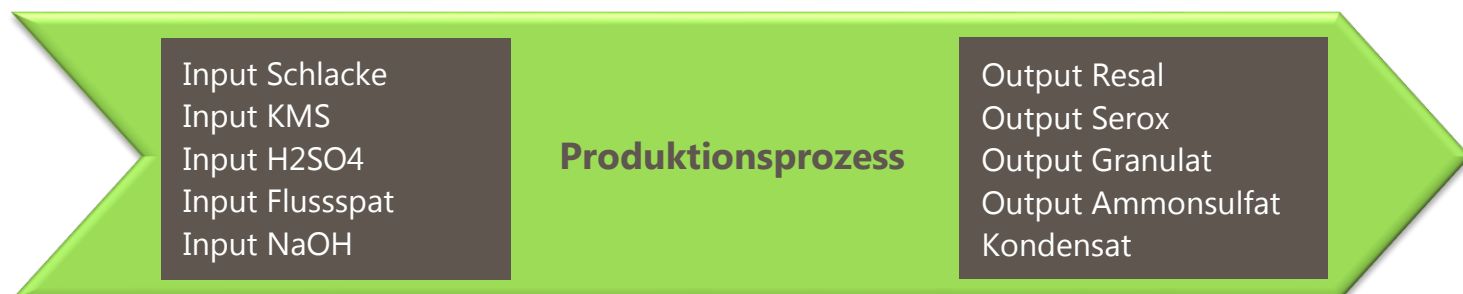
Materialeffizienz

Materialeffizienz Hannover



Materialeffizienz Hannover	2012	2013	2014	2015
		0,99	0,93	1,01
Input Schlacke	112.660	98.650	66.546	102.978
Input KMS	0	0	0	0
Input H2SO4	4.227	3.991	3.564	6.601
Input Flussspat	24	51	75	247
Input NaOH	358	236	239	451
Input Flockungsmittel	9	7	5	6,35
Input HCl	20	20	20	249,93
Summe	117.298	102.955	70.448	110.533
Output Resal (-2,4% Feuchte)	54.625	49.756	29.377	38.800
Output Serox (-37% Feuchte)	51.904	49.816	31.451	46.463
Output Granulat	7.293	7.369	5.741	8.860
Output Ammonsulfatlösung 40%ig	4.260	3.981	3.261	6.328
Summe	118.081	110.922	69.830	100.451

Materialeffizienz Lünen



Materialeffizienz Lünen	2012	2013	2014	2015
	1,00	0,96	0,98	0,99
Input Schlacke	162.837	167.315	166.888	164.568
Input KMS	350	0	0	0
Input H2SO4	9.878	9.304	8.775	7.458
Input Flussspat	227	228	155	25
Input NaOH	355	564	611	461
Input Flockungsmittel	14	13	12	8,6
Input HCl	15	55	13	8
Summe	173.676	177.479	176.454	172.529
Output Resal (-3% Feuchte)	62.372	67.073	66.299	56.311
Output Serox (-35% Feuchte)	85.430	91.135	88.375	90.830
Output Granulat	13.961	15.139	12.975	14.671
Output Ammonsulfat kristallin	12.756	10.599	11.850	11.930
Output Ammonsulfatlösung 40%ig	0	1.133	0	0
Summe	174.519	185.079	179.498	173.743

IED-Inspektionen

Am Standort Hannover wurde am 07.05.2015 eine IED-Inspektion durch das Staatliche Gewerbeaufsichtsamt Hannover in Zusammenarbeit mit der Stadtentwässerung Hannover und dem Team Gewässer- und Bodenschutz der Region Hannover durchgeführt. Mängel wurden dabei nicht festgestellt.

Eine Inspektion des Standorts Lünen am 28.05.2015 durch die Bezirksregierung Arnsberg mit Schwerpunkt Boden (Abfall, Umgang mit wassergefährdenden Stoffen) und Luft (Emissionen) ergab ebenfalls keine Mängel.

Umweltziele und –programm

Ziele 2016 bis 2018

Hannover

1. Bewertung der Auswirkungen der Ammoniakemissionen und Folgemaßnahmen
Bewertung erfolgt durch die externe Firma Aneco in Kooperation mit der Gewerbeaufsichtsamt Hannover am Laufe des Jahres 2016.

Verantwortlich: BL

2. Senkung der Gasverbrauch um 3%
Installation eines Wirbelstromabscheiders anstatt der Nassmühle. Entfernung der Trockner.

Verantwortlich: BL

3. Senkung von Lärm- und Staubemissionen
Erneuerung der Türen und Rolll Tore des Produktionsgebäudes und der Salzschlacke-Lagerhalle zur Staub- und Lärmreduzierung.

Verantwortlich: BL

4. Senkung der spezifischen Energie um 2% bis Ende 2018 gegenüber 2015
Installation von Frequenzumrichtern für die Abluftventilatoren der Gr.300 zur Einsparung von ca.500 MWh/a.

Verantwortlich: BL

Lünen

1. Ammoniakgeruchsbeseitigung um 90 % und Emissionsbeseitigung um 99,999 % durch Installation und Betrieb Seroxtrockner.

Verantwortlich: BL

2. Staub- und Lärminderungsprogramm Grp100

Technische Analyse der Anlage durch Sachverständigen zur Identifizierung von Handlungsbedarfe und potenzielle technische Verbesserungsmaßnahmen. Auswertung von technischen und organisatorischen Aktionen und anschließende Implementierung eines adäquaten Aktionsprogramms.

Verantwortlich: BL

IMS

Einführung und Zertifizierung eines Energiemanagementsystems gemäß DIN EN ISO 50001 bis Ende 2016.

Erklärung der Umweltgutachter/Gültigkeitserklärung