

# DECLARACIÓN MEDIOAMBIENTAL

## 2011

CEPSA QUÍMICA. FÁBRICA DE PUENTE MAYORGA



 **CEPSA**

*Innovando para ti*



# **INFORMACIÓN SOBRE EL COMPORTAMIENTO AMBIENTAL CON ARREGLO AL SISTEMA COMUNITARIO DE ECOGESTIÓN Y ECOAUDITORÍA**

Esta declaración medioambiental ha sido verificada de acuerdo al reglamento (CE) 1221/2009 de 25 de Noviembre de 2009, por la Asociación Española de Normalización y Certificación (AENOR), como verificador Medioambiental Acreditado (01/VMA/001/96-ENAC (Génova 6, 28004 Madrid-ESPAÑA) y como nº de verificador Nacional E-V 0001.

[REGISTRO EUROPEO Nº E-AN-0000001]









# ÍNDICE

Carta del Director .....	9
<b>1.</b> Descripción de la empresa .....	11
1.1 CEPSA Química: Fábrica de Puente Mayorga .....	11
1.2 Emplazamiento.....	11
1.3 Descripción de los procesos .....	12
<b>2.</b> Compromiso de progreso y certificación de la gestión ambiental.....	13
<b>3.</b> Política ambiental .....	15
<b>4.</b> Evaluación de los aspectos medioambientales .....	16
<b>5.</b> Sistema de gestión medioambiental.....	18
<b>6.</b> Objetivos medioambientales.....	19
<b>7.</b> Inversiones medioambientales.....	20
<b>8.</b> Niveles de producción anual .....	21
<b>9.</b> Consumo de materias primas .....	22
<b>10.</b> Consumo de productos químicos en el proceso.....	22
<b>11.</b> Consumo de energía.....	23
<b>12.</b> Consumo de agua .....	25
<b>13.</b> Emisiones atmosféricas.....	27
13.1 Emisiones por chimeneas. Mediciones por ECCMA.....	27
13.2 Mediciones en continuo .....	28
13.2.1 Dióxido de Azufre .....	28
13.2.2 Partículas .....	29
13.2.3 NOx .....	29
13.2.4 Emisiones anuales totales al aire.....	29
<b>14.</b> Inventario europeo de emisiones .....	30
<b>15.</b> Ruido.....	31
<b>16.</b> Vertidos de aguas residuales .....	33
<b>17.</b> Residuos del proceso de fabricación.....	35
17.1 Residuos procedentes de la unidad de sulfonación.....	35
17.2 Residuos del resto de unidades.....	36
<b>18.</b> Residuos industriales .....	37
<b>19.</b> Residuos urbanos.....	39
<b>20.</b> Control de subsuelo.....	40
<b>21.</b> Residuos de envases y embalajes .....	41
<b>22.</b> Requisitos ambientales aplicables .....	42
<b>23.</b> Glosario .....	44



## CARTA DEL DIRECTOR



A través de esta declaración queremos mostrar uno de los principios básicos de nuestra Política Ambiental, cuál es el de contribuir, desde nuestra posición industrial, a la consecución de un desarrollo sostenible, impulsando una mejora continua de las prácticas ambientales para mantener la confianza de la Comunidad a la que pertenecemos.

En el año que ocupa esta declaración hay que destacar, en consonancia con los retos que suponen la reducción de emisiones de gases de efecto invernadero y conscientes de la importancia de la minimización del consumo de recursos naturales básicos como los derivados del petróleo, el desarrollo de diversos proyectos de mejora de la eficiencia energética, los cuales han centrado las inversiones realizadas durante el año 2011 y, prevemos, los futuros.

Con la publicación de la Memoria Ambiental pretendemos sensibilizar al público en general de la importancia del papel desempeñado por la Química y, en particular, de su capacidad para responder a los desafíos planteados por el desarrollo sostenible.

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Ricardo Serrador Ornilla'. The signature is stylized and written in a cursive script.

Ricardo Serrador Ornilla  
Director Fábrica de Puente Mayorga  
CEPSA Química

## **Hemorrhois hippocrepis**

Posee una cabeza ligeramente deprimida, ovalada y bien diferenciada del cuerpo, más largo y delgado. El diseño corporal se caracteriza por una serie de manchas oscuras circulares en situación decreciente hacia la cola. Su hábitat natural es de tipo mediterráneo con vegetación arbustiva, terrenos arenosos, rocosos, zonas de pastoreo,

jardines rurales, zonas de cultivo e incluso en áreas urbanas. El tráfico rodado y la pérdida de su hábitat son sus principales amenazas.



## 1.1 CEPSA QUÍMICA: FÁBRICA DE PUENTE MAYORGA

La Fábrica de Puente Mayorga, una de las tres plantas de producción que tiene CEPSA Química tiene en España, produce:

- Alquilbenceno lineal (LAB), materia prima en la producción de ácido sulfónico (LAS). Surfactante utilizado en la fabricación de detergentes biodegradables.
- Ácido sulfónico (LAS).
- Alquilatatos pesados. Utilizados como fluidos térmicos, aceites eléctricos, aditivos de aceites.
- Parafinas lineales. Utilizada como plastificante, disolvente, y en la industria del aluminio.
- Disolventes desaromatizados. Utilizados como disolventes industriales.
- Queroseno desparafinado. Utilizado como combustible para la aviación.

La historia de esta fábrica se remonta a los años 60, debido a la preocupación de la Industria Química por solucionar los problemas de mala imagen e impacto ambiental de los detergentes de la época, basados en Alquilbencenos ramificados (BAB). Estos productos, no biodegradables y de amplia y creciente utilización, producían espumas persistentes en los ríos. Con este motivo, la Compañía Española de Petróleos (CEPSA), decide abordar un proyecto que culmina en 1967 con la constitución de Petroquímica Española S.A. Esta nueva sociedad pone en marcha en 1969 en San Roque (Cádiz), la primera planta de LAB con tecnología FH (ácido fluorhídrico).

## 1.2 EMPLAZAMIENTO

La Fábrica de Puente Mayorga está situada en el extremo Sur de España, en la localidad de San Roque, perteneciente a la provincia de Cádiz.

Las instalaciones de Puente Mayorga ocupan una superficie de 285.059 m<sup>2</sup>, de los cuales 51.935 m<sup>2</sup> corresponden a la Planta de fabricación.

Para la expedición de productos a través de barcos, se utilizan las instalaciones del puerto de la Refinería "Gibraltar-San Roque" y para la carga de contenedores, cisternas y bidones/IBC's el cargadero instalado dentro de la fábrica.

<b>SUPERFICIE</b>	<b>m<sup>2</sup></b>
Extensión total	285.059
Construida	51.935

<b>INDICADOR SUPERFICIE/TM</b>	<b>m<sup>2</sup>/Tm</b>
2009	0,14
2010	0,14
2011	0,12

\* Indicador: por Tm de producción total.

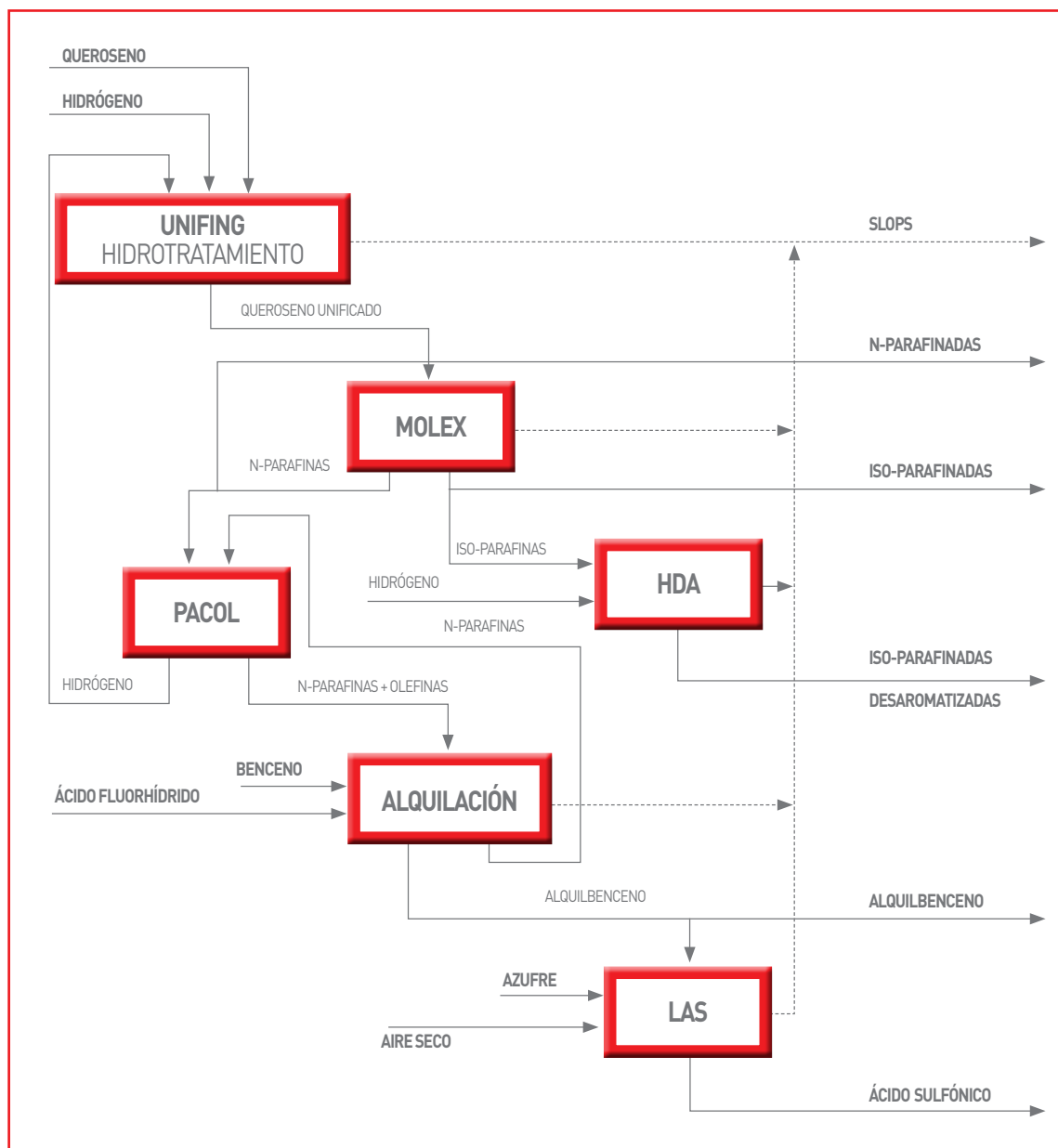
### 1.3 DESCRIPCIÓN DE LOS PROCESOS

La planta está formada por 8 Unidades de Proceso (Unifining I y II, Molex I y II, Pacol, Alquilación, Desaromatización y Sulfonación), una Unidad de Servicios Auxiliares en las que están integrados los sistemas de electricidad, combustible y aire de instrumentos y el área de tanques para el almacenamiento de materias primas y productos acabados.

En la ampliación de 2002, se construyeron las Unidades de Unifining II y Molex II. Los hornos de proceso de estas unidades se diseñaron para el uso de gas natural como combustible, minimizándose así las emisiones contaminantes a la atmósfera, y con el objetivo de adaptarnos a las mejoras técnicas disponibles. En el año 2004 se comenzó un proyecto para reformar el resto de los hornos existentes y adaptarlos para el consumo de gas natural. En nuestra AAI se fijaba la fecha de Octubre 2007 para el cambio a gas natural. Este plazo se cumplió anticipadamente en Mayo 2007.

Fue otorgada la Autorización Ambiental Integrada a la instalación a fecha 08.03.06 (AAI/CA/005).

#### DIAGRAMA DE PROCESOS





## COMPROMISO DE PROGRESO Y CERTIFICACIÓN DE LA GESTIÓN AMBIENTAL

2.

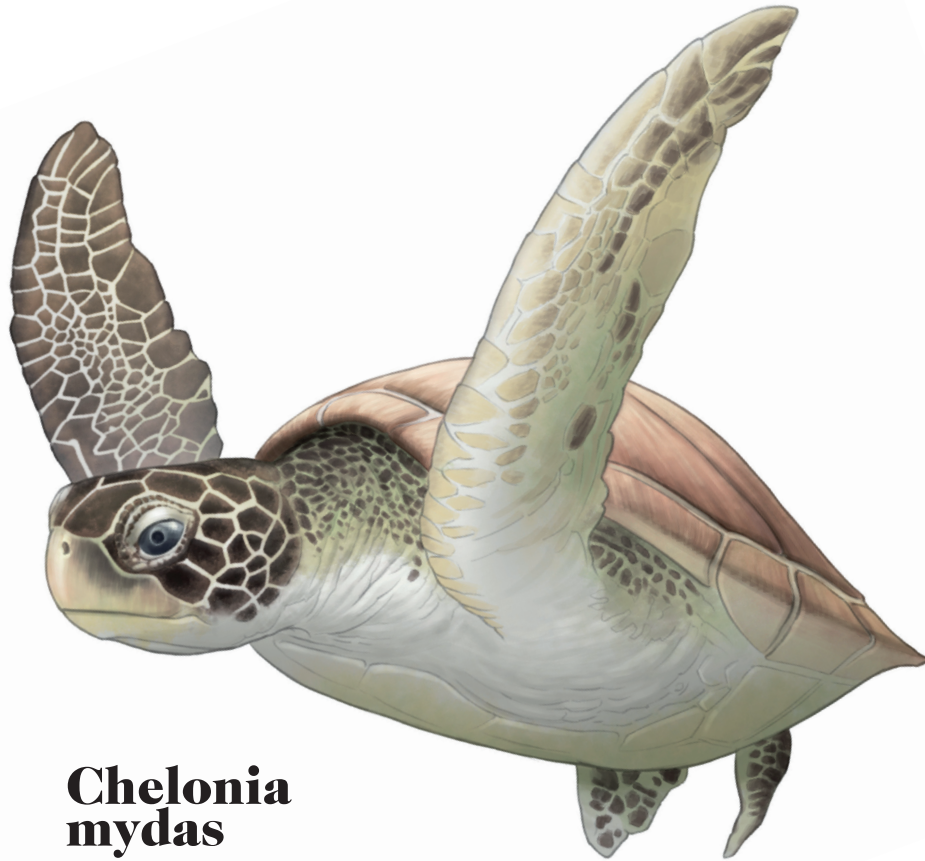
El programa Responsible Care es una iniciativa voluntaria, pública y activa de las compañías químicas cuyo objetivo es lograr que las empresas adheridas, en el desarrollo de sus actividades, logren alcanzar mejoras continuas en relación con la Seguridad, la Protección de la Salud y del Medio Ambiente de acuerdo con los principios del Desarrollo Sostenible.

Desde Abril de 1992, CQ-PM está adherida de forma voluntaria al Programa Internacional de la Industria Química "Responsible Care". En este programa hay establecidos 6 códigos con los que se audita la situación en las áreas de: Protección del Medioambiente, Seguridad y Salud en el Trabajo, Seguridad de los Procesos, Distribución, Tutela de Producto, Comunicación y Respuesta ante emergencias. Anualmente, se realiza una auto-evaluación de 3 de ellos para cada 2 años completar una revisión de todos los códigos.

La actividad global de la Compañía, está certificada de acuerdo con la norma UNE-EN-ISO 9001:2000 y abarca el diseño, la producción y distribución.

Asimismo, el Sistema de Gestión Medioambiental, de la planta de San Roque, está certificado por AENOR (miembro de IQNet) con el registro CGM95/001, de acuerdo con la norma UNE-EN-ISO 14001 y el Reglamento (CE) 1221/2009 con el registro E-AN-0000001





## **Chelonia mydas**

La tortuga Verde es una gran tortuga marina que se distribuye por los mares tropicales y subtropicales alrededor de todo el mundo, con dos poblaciones distintas en los océanos Atlántico y Pacífico. Son verdes debido a la grasa que tienen debajo de su caparazón. Tienen una cabeza con cuello corto, aletas con

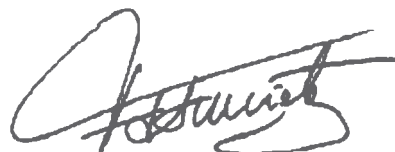
forma de remo, adaptadas para el nado. Dependiendo de las etapas de su vida alternan su hábitat, pasando la mayor parte del tiempo en aguas costeras. Son una especie reconocida en peligro de extinción y su explotación está protegida en casi todos los países del mundo.

CEPSA Química, de acuerdo con la política ambiental del Grupo CEPSA, asume que el futuro desarrollo económico depende de la administración racional de los recursos naturales, y que la protección del medio ambiente no es una opción, sino una absoluta necesidad y una cuestión estratégica. Es por ello que CEPSA Química ha implantado un Sistema de Gestión Ambiental conforme a la Norma UNE-EN ISO-14001 que establece como básicos los siguientes compromisos:

- Cumplir con la legislación ambiental, aplicada a todas sus actividades, y en los casos que sea posible, ir más allá de este cumplimiento, lo que posibilitará el estar mejor posicionado para poder cumplir en el futuro obligaciones legales cada vez más estrictas.
- Como consecuencia de lo anterior, se tendrá presente la utilización en los procesos, de las tecnologías más adecuadas, para prevenir, reducir y en la medida de lo posible, eliminar la contaminación y las perturbaciones que incidan negativamente en el medioambiente.
- Establecer anualmente objetivos para la mejora continua de las actuaciones ambientales.
- Motivar y formar al personal en materia ambiental, ya que el éxito de una política para la protección del medio ambiente depende fundamentalmente del grado en que se involucren en su aplicación todas las personas de CEPSA Química.
- Exigir requisitos ambientales, tanto a los contratistas, como a los suministradores, de forma que sus procedimientos o productos, no infrinjan esta política ambiental.
- Colaborar con los clientes, indicándoles los aspectos ambientales relacionados con la manipulación, uso y eliminación de nuestros productos.
- Colaborar con las autoridades públicas, en la elaboración, tanto de nueva legislación ambiental, como de planes de emergencia que minimicen los impactos ambientales derivados de accidentes.
- Tener en cuenta los factores ambientales en los nuevos proyectos, para lo que se someterán a las correspondientes evaluaciones, de forma que la tecnología elegida sea la de menor impacto ambiental.
- Integrar el concepto de sostenibilidad en las actividades y operaciones de la empresa, en los aspectos sociales, laborales, ambientales y económicos que le puedan ser aplicables.
- Evaluar de forma periódica la gestión ambiental y su posible impacto sobre el entorno, realizando un seguimiento y control de las actividades ambientales.
- Como parte de la política ambiental del Grupo CEPSA, CEPSA Química está adherida a la iniciativa internacional de las empresas del sector denominada Responsible Care (anteriormente Compromiso de Progreso) lo que significa que, de una manera voluntaria y responsable ante la Sociedad y ante sí misma, asume el principio de la mejora continua en relación con la protección de la Salud y el Medio Ambiente y la Seguridad en todas sus actividades.

La Dirección de CEPSA Química asume esta política, siendo aprobada por el Consejero Delegado como máximo responsable de la compañía y establece como uno de sus objetivos el mantenimiento de este Sistema de Gestión.

Septiembre 2011



Fernando Iturrieta  
Consejero Delegado de CEPSA Química, S.A.

# EVALUACIÓN DE LOS ASPECTOS MEDIOAMBIENTALES

4.

Un aspecto medioambiental es un elemento de la actividad, producto y/o servicio que tiene o puede tener un impacto con el medioambiente.

En la Fábrica de Puente Mayorga se han identificado y evaluado los aspectos medioambientales de sus procesos y de las actividades relacionadas con los mismos. Se evalúan anualmente de acuerdo con unos criterios establecidos, estos criterios al igual que la Declaración Medio Ambiental están a disposición de quien los solicite.

Los aspectos que resultan significativos, se tienen en cuenta para fijar los objetivos de mejora continua dentro del Sistema de Gestión Ambiental.

Para los aspectos directos, que son aquellos aspectos sobre los que la Organización tiene el control de gestión, la metodología de evaluación para establecer si su impacto es significativo o no, se describe en el Manual de Aspectos Medioambientales de la fábrica, donde para el año 2011 los aspectos significativos constituyen un 3,5% del total.

Dentro de los aspectos medioambientales indirectos (aquellos sobre los que la organización no tiene pleno control) se consideran, los derivados de la composición de los productos, las consecuencias que pueden ocasionar dichos productos debido a accidentes y/o incidentes, y el comportamiento medioambiental de los proveedores.

Durante el año 2011 no se produjo ningún accidente medioambiental relacionado con las actividades industriales de CEPSA Química Fábrica de Puente Mayorga, ni tampoco se recibieron quejas del público ni de otras terceras partes interesadas.

De los aspectos ambientales indirectos no se ha obtenido ninguno que pueda catalogarse como significativo, al no haberse detectado incidencias en transporte de materias primas o productos, de actuaciones de suministradores o proveedores.

Para tener mayor control posible sobre estos, minimizamos su impacto a través de las Fichas de Datos de Seguridad según el Reglamento REACH, que abarcan entre otros los aspectos medioambientales de productos, materias primas y auxiliares.

En las Fichas, se recogen los riesgos en el manejo y uso tanto de productos como de materias primas y auxiliares, así como las instrucciones a seguir desde el punto de vista de Seguridad y Medio Ambiente en el caso de incidentes en el transporte.

## NO SIGNIFICATIVOS

- Consumo de recursos: materias primas, productos químicos en el proceso, energía y agua.
- Emisiones atmosféricas por chimeneas e Inventario europeo de emisiones contaminantes, registro E-PRTR.
- Emisiones de Ruido.
- Vertidos de aguas residuales.
- Residuos procedentes del proceso de fabricación, industriales y urbanos.
- Control del Subsuelo.
- Residuos de Envases y embalajes.

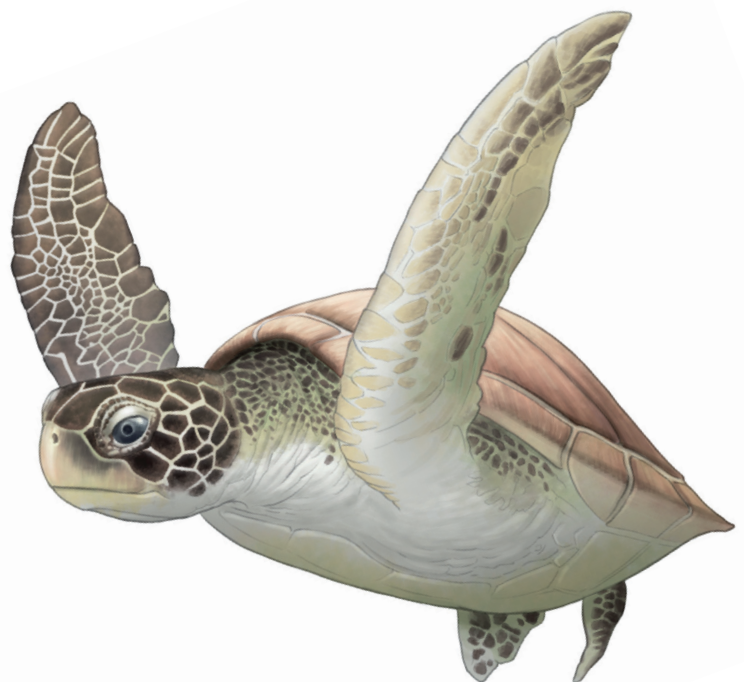
## SIGNIFICATIVOS

- Residuos peligrosos procedentes del proceso de fabricación.

Los residuos evaluados como significativos son polisulfónico, aguas ácidas de LAS, lodos aceitosos y aguas de alquilación, que pueden tener un impacto en el medioambiente por infiltración a los acuíferos y contaminación al subsuelo.

No obstante estos se gestionan de acuerdo a la legislación reduciendo en unos casos su peligrosidad mediante tratamiento físico-químico, para convertirlos en residuos no peligrosos. En el caso del lodo aceitoso y siempre que sea posible, se valorizan como combustible en cementeras, reduciendo así significativamente el impacto.

Como avance en la mejora sobre los Aspectos Ambientales, se han estudiado distintos riesgos en la realización de un Análisis de Riesgos Ambientales. Este se diseña en base a los requisitos de la Ley 26/2007 de Responsabilidad Medioambiental, y según los criterios de la norma UNE 150.008:2008 de análisis y evaluación del riesgo ambiental.



El sistema de Gestión Medioambiental se compone de los siguientes elementos:

1. Política ambiental de la compañía.
2. Evaluación de los aspectos medioambientales.
3. Registro de la legislación y requisitos legales aplicables.
4. Otros requisitos derivados de la adhesión a Responsible Care.
5. Programas medioambientales, en los que se recogen las actividades necesarias a realizar para el cumplimiento de los objetivos y medición de los índices medioambientales establecidos anualmente.
6. Documentación del Sistema de Gestión Medioambiental, que consta de:
  - 6.1 Manual de Gestión Ambiental (MO-0213). Describe las responsabilidades de toda la organización, así como el control de las actividades y de todas las partes implicadas que causan o son susceptibles de causar efectos medioambientales
  - 6.2 Procedimientos específicos. Describen el desarrollo de las actividades enunciadas en el Manual de Gestión Medioambiental
  - 6.3 Manuales Específicos, como desarrollo operativo de los procedimientos específicos.
7. Auditorías medioambientales internas, como herramientas de la Dirección para evaluar el desarrollo y la eficacia del Sistema de Gestión Medioambiental implantado.
8. Revisión anual del Sistema, por la Dirección, para evaluar su implantación y eficacia, y establecer nuevos objetivos para la mejora continua de la protección medioambiental.
9. Las responsabilidades en las actuaciones medioambientales están integradas en la propia Estructura Organizativa de la Compañía, de manera que en el Manual de Calidad, en el Manual de Gestión Medioambiental y en los Procedimientos específicos, cada Unidad Organizativa tiene asignada su correspondiente ámbito de actuación.

Para llevar a cabo el proceso de mejora continua de la Gestión Medioambiental, se establecen al inicio del año objetivos anuales, se asignan las Unidades Organizativas responsables de realizarlos, y se determina el grado de cumplimiento de los mismos a final del año.

Objetivos y metas fijados en 2011 y el grado de cumplimiento global de los mismos.

## 1. Continuación Plan de reducción de emisiones de COV's ampliando programa LDAR con la medición en Molex II. Objetivo 2011.

### 1.1 Realizar las mediciones con el programa LDAR en Molex II.

Implantado desde el año 2006 el sistema LDAR para COV's y Bz. En el año 2011 se ha ampliado el programa LDAR a una nueva unidad, Molex II, lo que ha permitido aumentar el número de puntos medidos en unidades de fábrica, y por tanto seguir mejorando el rendimiento en la identificación de fugas de COV's en planta.

*Responsable:* Protección Ambiental.

*Grado de cumplimiento:* 100%.

## 2. Mejora medio ambiental en Unidad de Sulfonación. Objetivo 2011-2012.

### 2.1. Minimizar el residuo de Aguas ácidas generado en LAS.

Se ha cerrado el 2011 con 795 Tm a Gestor. Es inferior a 833 Tm de media de los 3 últimos años.

### 2.2. En grupo de trabajo de mejoras técnicas de LAS, disponer acciones de mejora para la reducción del residuo de aguas ácidas de LAS. Ejecución de acciones de mejora.

El grupo de trabajo se encuentra en desarrollo. (Sigue en 2012).

### 2.3. Concienciación en Incidentes Ambientales: emisiones SO<sub>2</sub> en arranque de LAS a Supervisores de Operaciones.

Se han realizado sesiones informativas a Turnos de Dpto. de Operaciones.

*Responsable:* Protección Ambiental, Ingeniería, Mantenimiento y Operaciones.

*Grado de cumplimiento:* 75%.

## 3. Reducción de consumos por mejoras de ahorro energético. Objetivo 2011.

### 3.1. Instalar nuevo cambiador para recuperar calor de kerofta a Refinería.

Está la inversión aprobada. Ingeniería de Proyectos lo realizará para 2012.

### 3.2. Ahorro energético en HDA I: montaje y reutilización de cambiador para reducción de consumo de aceite térmico.

Proyecto terminado y puesto en marcha.

### 3.3. Control en continuo para reducción de consumo de combustible.

Se ha realizado seguimiento en informes mensuales de fábrica, resultando un consumo medio en 2011 de 322 GJ frente a 379 GJ (media 3 últimos años).

*Responsable:* Protección Ambiental, Ingeniería, Optimización y Operaciones.

*Grado de cumplimiento:* 70%.

## 4. Sistema para cálculo de Huella Ecológica.

### 4.1. Crear sistema para realización de cálculo básico de Huella Ecológica corporativa de CQ-PM.

Realizada metodología y sistema de cálculo.

*Responsable:* Protección Ambiental.

*Grado de cumplimiento:* 100%.

## INVERSIONES MEDIOAMBIENTALES

7.

Las inversiones destinadas a la mejora del Medioambiente en el año 2011 han supuesto un total de 746.923 Euros.

### Inversiones medioambientales (Euros)

	EUROS		
	2009	2010	2011
Emisiones	2.753.506	2.499.926	606.683
Residuos	0	85.717	140.240
Vertidos	283.385	0	0
Subsuelo	60.077	5.577	0
Total	3.096.968	2.591.220	746.923
<b>ACUMULADO DESDE 1992</b>	<b>24.902.642</b>	<b>27.493.862</b>	<b>28.240.785</b>

Las inversiones del año 2011 han ido dirigidas sobre todo a la mejora en el control de la contaminación atmosférica, además de disminución de las emisiones y mejora en la gestión de los residuos.

Las inversiones de tipo medioambientales que se han instalado en la planta en 2011 se desglosan de la siguiente forma:

### Desglose de Inversiones medioambientales (Euros)

OBJETIVO	ASPECTO	EMISIONES	COSTE 2011€
Disminución de la emisión	Emisiones sonoras	Minimización ruido LAS	34.491
Mejora el control de la contaminación atmosférica	CO <sub>2</sub> , SO <sub>2</sub> y NOx	Mejoras productividad LAS	26.708
		Adecuación líneas para utilizar D-E3	10.003
		Séptimo H-E2001	830
		Cambiador A-E8	5.088
		Sustitución Caldera VPP	529.559

OBJETIVO	ASPECTO	RESIDUOS	COSTE 2011€
Mejora en el control de gestión de residuos	Residuos peligrosos	Gestión lodos ácidos	140.240



## NIVELES DE PRODUCCIÓN ANUAL

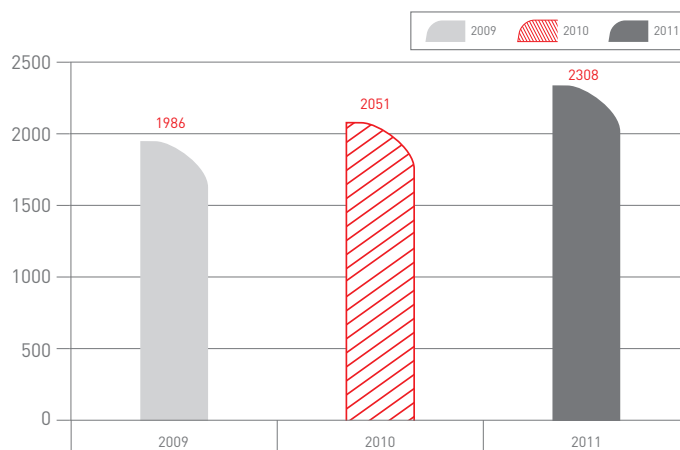
8.

En la siguiente tabla se encuentran los datos de producción por tipo de producto:

### Niveles de Producción Anual (Tm/año)

TM/AÑO	2009	2010	2011
Alquilatos	148.845	157.405	171.753
Parafinas lineales	307.702	315.327	351.167
Ácido Sulfónico	34.123	36.000	35.260
Disolventes	29.420	32.491	42.909
Queroseno desparafinado	1.206.741	1.214.346	1.418.221
Naftas	150.410	163.671	148.652
Queronaftas	109.355	131.900	139.961
<b>TOTAL</b>	<b>1.986.598</b>	<b>2.051.140</b>	<b>2.307.924</b>

### Evolución Producción Anual Total (Tm\*1000)



## CONSUMO DE MATERIAS PRIMAS

9.

### Consumo de Materias Primas (Tm/año)

TM/AÑO	2009	2010	2011
Queroseno	1.821.416	1.875.062	2.045.670
Benceno	47.812	50.393	54.358
Hidrógeno	12.334	10.440	2.706
Azufre	3.617	3.769	3.705
<b>TOTAL</b>	<b>1.885.179</b>	<b>1.939.664</b>	<b>2.106.439</b>
<b>INDICADOR</b>	<b>2009</b>	<b>2010</b>	<b>2011</b>
Consumo /tm producción	0,94	0,94	0,91

## CONSUMO DE PRODUCTOS QUÍMICOS EN EL PROCESO

10.

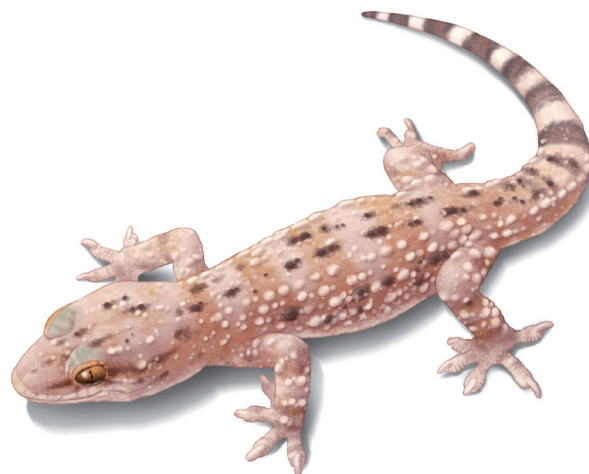
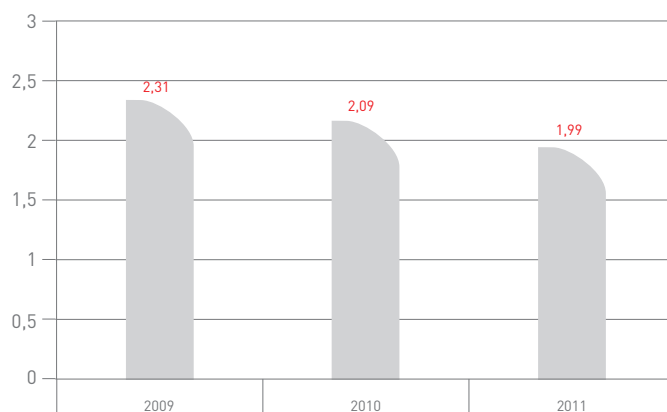
### Consumo de Productos Químicos en el Proceso (Tm/año)

TM/AÑO	2009	2010	2011
Iso octano	334	539	416
Normal pentano	194	231	152
Ácido Fluorhídrico	47	46	122
Ácido sulfúrico	5,5	0	0
Sosa líquida	466	465	521
Potasa líquida	71	74	121
Cloruro Cálcico	2,5	63,4	15
Cal	1,2	42,7	30
<b>TOTAL</b>	<b>1.121</b>	<b>1.461,1</b>	<b>1.377,5</b>
<b>INDICADOR</b>	<b>2009</b>	<b>2010</b>	<b>2011</b>
Consumo/10.000 tm producción total	5,64	7,12	5,97

## Consumos energéticos e Índices frente a producción

	CONSUMO			INDICADOR Consumo GJ/Tm producción total		
	2009	2010	2011	09	10	11
Eléctrica (GJ)	381.421	393.352	415.574	0,19	0,19	0,18
Gas Natural (GJ)	4.221.906	4.012.524	4.168.890	2,12	1,9	1,8
<b>TOTAL</b>	<b>4.603.327</b>	<b>4.405.876</b>	<b>4.584.464</b>	<b>2,31</b>	<b>2,09</b>	<b>1,99</b>

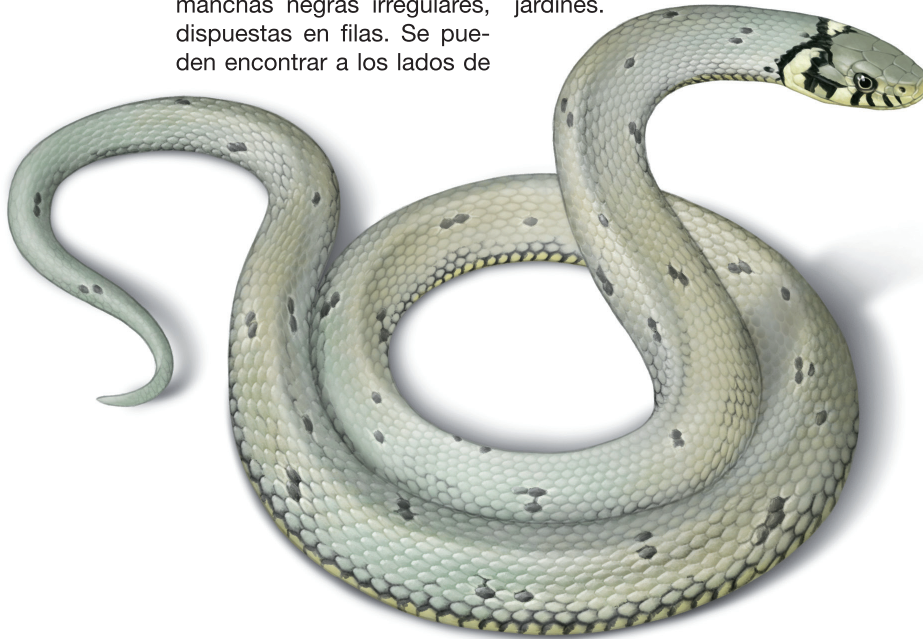
## Indicador de Eficiencia Energética (Gj /Tm de producción total)



## **Natrix natrix**

La culebra de collar es una serpiente no venenosa que puede llegar a medir 2 m de longitud. Posee una cabeza algo apuntada con el morro corto. Son de color habitualmente pardo-verdoso, con manchas negras irregulares, dispuestas en filas. Se pueden encontrar a los lados de

los ríos, pozos, o pequeños lagos pequeños; pero prefiere zonas áridas o boscosas a cierta distancia del agua. No evita siempre al humano, y se puede encontrar en ocasiones en huertos, bodegas, o jardines.



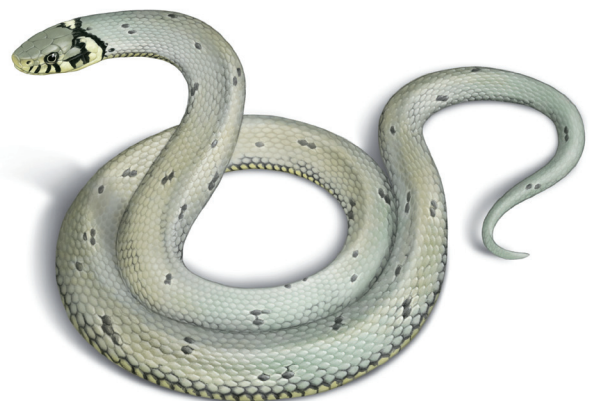
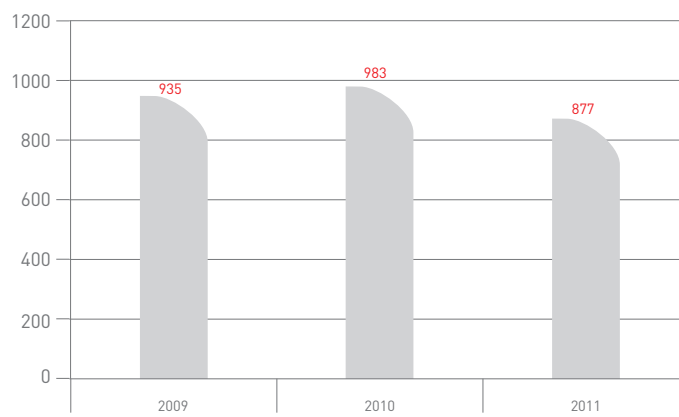
La siguiente tabla aporta los datos de consumo de agua y los índices.

### Consumos de Agua e Índices frente a producción

	CONSUMO			INDICADOR		
	2009	2010	2011	2009	2010	2011
Agua m <sup>3</sup>	185.847	201.653	202.489	935	983	877

\*Indicador: por cada 10.000 Tm de producción total.

### Indicador de Consumo de Agua (m<sup>3</sup> por cada 10.000 Tm de producción total)



## Hemidactylus turcicus

Es una especie presente en buena parte de los países mediterráneos. Son nocturnas e insectívoras, y durante el día permanecen escondidas bajo piedras, o en grietas. De pequeño tamaño, poseen ojos enormes sin párpados y una piel pálida con manchas

negras en su cuerpo. Su vientre es ligeramente traslúcido. Se encuentra frecuentemente en casas de campo o construcciones humanas. Intenta no alejarse de la costa, introduciéndose apenas en el interior más continental.



## 13.1 EMISIONES POR CHIMENEAS. MEDICIONES POR ECCMA

La Fábrica de Puente Mayorga realiza un autocontrol de emisiones atmosféricas por chimeneas, con mediciones anuales que lleva a cabo una entidad independiente colaboradora de la Administración (ECCMA), cuyos resultados en los últimos controles realizados son los siguientes:

### Mediciones Emisiones SO<sub>2</sub> (mg/Nm<sup>3</sup>)

	MEDICIONES SO <sub>2</sub> (Límite según AAI)			MEDIA SO <sub>2</sub> (mg/Nm <sup>3</sup> )		
	2009	2010	2011	2009	2010	2011
Foco 1	42,4	24,69	46,66			
Foco 2	10,4	4,68	10,8			
Foco 3	5,8	4,72	1,24			
Foco 4	4	2,9	0,97			

Límite. Actualmente el único foco que no tiene establecido los límites del gas natural es el Foco 1, debido a una corriente discontinua de un gas de separador de baja que aún se consume en dicho foco, por lo que la CMA nos tiene autorizado un límite específico según consumo de combustibles justificado anualmente. Para el 2011 dicho límite para SO<sub>2</sub> es de 150 mg/Nm<sup>3</sup> en Foco 1. El límite para los Focos 2, 3 y 4 es de 35 mg/Nm<sup>3</sup>.

### Mediciones Emisiones Partículas (mg/Nm<sup>3</sup>)

	MEDICIONES PARTÍCULAS (Límite según AAI)			MEDIA PARTÍCULAS (mg/Nm <sup>3</sup> )		
	2009	2010	2011	2009	2010	2011
Foco 1	1,008	1,03	0,48			
Foco 2	-	-	-			
Foco 3	-	-	-			
Foco 4	-	-	-			

Límite para 2011 de Partículas Focos 1, 2, 3 y 4: 5 mgr/Nm<sup>3</sup>.

Todos los valores de Partículas obtenidos por ECCMA en 2011, fueron por debajo del límite de detección.

### Mediciones Emisiones NO<sub>x</sub> (mg/Nm<sup>3</sup>)

	MEDICIONES NO <sub>x</sub> (Límite según AAI)			MEDIA NO <sub>x</sub> (mg/Nm <sup>3</sup> )		
	2009	2010	2011	2009	2010	2011
Foco 1	155,8	183,3	179,15			
Foco 2	105,2	273,1	171,17			
Foco 3	268,4	147,7	198,1			
Foco 4	6,9	110,6	109,39			

Límite de NO<sub>x</sub> en 2011 para Focos 1, 2, 3 y 4 en la AAI, 300mgr/Nm<sup>3</sup>.

## 13.2 MEDICIONES EN CONTINUO

### 13.2.1 DIOXIDO DE AZUFRE

La fábrica de Puente Mayorga realiza un control diario de las emisiones de SO<sub>2</sub>, partículas y NO<sub>x</sub>, con medidores en continuo en sus focos, cuyos resultados se transmiten en tiempo real a la Consejería de Medioambiente. En las tablas siguientes se muestran los valores medios anuales.

#### Emisiones SO<sub>2</sub> (mg/Nm<sup>3</sup>)

MEDICIONES EN CONTINUO	MEDIA SO <sub>2</sub> (mg/Nm <sup>3</sup> )		
	2009	2010	2011
Foco 1	29,6	42,9	54
Foco 2	7,4	9,6	15,4
Foco 3	4,6	7,6	5,4
Foco 4	6,8	9,3	9,1
<b>MEDIA</b>	<b>12</b>	<b>17,4</b>	<b>21</b>

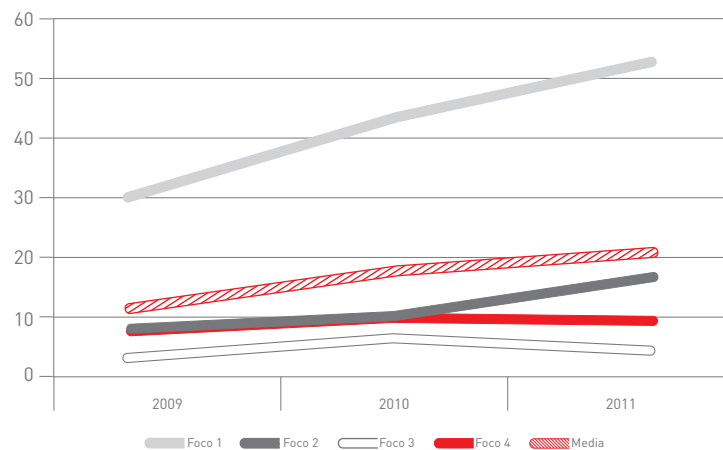
Los límites son los establecidos en la AAI.

El cumplimiento legal para SO<sub>2</sub> en el 2011 ha sido del 100%.

Los valores quedan muy por debajo de los límites establecidos en AAI, 50 mg/Nm<sup>3</sup> para Foco 1 y 35 mg/Nm<sup>3</sup> para los Focos 2, 3 y 4.

En la validación de los datos de emisión no se toman en consideración los periodos de arranque y parada de unidades.

En el gráfico siguiente se han representado las medias de cada foco, así como la media de los mismos para cada año.



El consumo de Gas Natural por focos actual es el siguiente:

- Foco 1: con Gas Natural + corriente de gas de separador de baja
- Foco 2: con Gas Natural.
- Foco 3: con Gas Natural.
- Foco 4: con Gas natural.



## 13.2.2 PARTÍCULAS

Emisiones de Partículas (mg/Nm<sup>3</sup>)

MEDICIONES EN CONTINUO	MEDIA PARTÍCULAS (mg/Nm <sup>3</sup> )		
	2009	2010	2011
Foco 1	1,48	2,54	2,6
Foco 2	1,36	2,57	2,5
Foco 3	1,38	2,76	2,5
Foco 4	1,81	2,97	2,5

Los límites son los establecidos en la AAI.

## 13.2.3 NOx

Emisiones de NOx (mg/Nm<sup>3</sup>)

MEDICIONES EN CONTINUO	MEDIA NOx (mg/Nm <sup>3</sup> )		
	2009	2010	2011
Foco 1	151,19	164,86	173,9
Foco 2	139,29	125,01	181,5
Foco 3	162,18	165,48	205,6
Foco 4	72,87	65,97	66,7

Los límites son los establecidos en la AAI.

El cumplimiento legal para partículas y NOx en el 2011 ha sido del 100%.

## 13.2.4 EMISIONES ANUALES TOTALES AL AIRE (tm)

Las emisiones totales al aire fueron:

Emisiones totales de SO<sub>2</sub>, NOx, Partículas y COVNM e indicadores por Producción

TM	2009	2010	2011
SO <sub>2</sub>	35	38	63
NOx	275	257	385
Partículas	0,42	3,3	3
COVNM	64,3	54,3	50,6
<b>INDICADOR (tm/10.000 tm producción total)</b>			
SO <sub>2</sub>	0,17	0,18	0,27
NOx	1,38	1,25	1,67
Partículas	0,002	0,01	0,01
COVNM	0,32	0,26	0,22

# INVENTARIO EUROPEO DE EMISIONES CONTAMINANTES (REGISTRO E-PRTR)

14.

De acuerdo a la Ley 16/2002 de Prevención y Control Integrado de la Contaminación, CQ-PM informa a través del registro E-PRTR de los datos sobre las emisiones atmosféricas e hídricas a que está obligada, al ser una industria que se encuadra en el epígrafe 4.a.i), "Instalaciones Químicas para la fabricación de productos químicos orgánicos de base".

Para tener una medición real no basada en factores de emisión y como parte del programa de actuaciones de CQ-PM para reducir sus emisiones de compuestos orgánicos volátiles (COVs) y entre ellos el benceno, se implanta un programa de control de emisiones fugitivas (LDAR) de detección y reparación de fugas. Los programas LDAR están considerados como una Mejor Técnica Disponible en el campo de las emisiones atmosféricas de acuerdo con la LEY16/2002, IPPC.

En la siguiente tabla se detalla los valores declarados en los tres últimos informes del E-PRTR, en consecuencia con las emisiones de gases de efecto invernadero.

CONTAMINANTE (Tm/año)	2009	2010	2011
CO <sub>2</sub>	239.986	231.308	237.469
CH <sub>4</sub>	5,90	4,3	4,5
N <sub>2</sub> O	1,26	1,21	1,21
Toneladas equivalentes CO <sub>2</sub>	240.500	231.770	237.935
<b>INDICADOR por tm de producción</b>			
CO <sub>2</sub> tm/tm	0,12	0,11	0,10
CH <sub>4</sub> kg/tm	0,003	0,002	0,002
N <sub>2</sub> O kg/tm	0,0006	0,0006	0,0005
Tm equiv. CO <sub>2</sub> /Producción	0,12	0,11	0,10

\* Tm de equivalencia a CO<sub>2</sub>:

1 Tm CH<sub>4</sub> equivale a 21 Tm CO<sub>2</sub>

1 Tm N<sub>2</sub>O equivale a 310 Tm CO<sub>2</sub>

Aualmente, un Organismo de Control Autorizado realiza el informe de inspección de estudio acústico, para ello se han tomado 8 puntos de medida en los límites de la propiedad, obteniéndose los resultados siguientes:

### Resultados puntos medición Ruido por ECCMA

PUNTO DE MEDICIÓN	MEDIDA EN DECIBELIOS AÑO 2011		SITUACIÓN DEL LIMITE DE LA PROPIEDAD
	Periodo diurno	Periodo nocturno	
1	80,9	80,4	Anexo a las instalaciones y equipos de la Refinería "Gibraltar-San Roque"
2	75,1	74,7	
3	73,5	72,7	Anexo al área de almacenamiento de la Refinería "Gibraltar-San Roque"
4	56,7	57,6	
5	52,3	50,6	Perímetro del área de cubetos zona norte sin construcción alguna
6	59,1	59,6	Anexo a terrenos industriales sin construcción alguna
7	57,0	57,1	
8	56,6	59,1	

*Límite teórico en zonas de actividad industrial de 75 dBA sin perturbaciones exteriores (en horario diurno) y 70 dBA en horario nocturno. Decreto 326/2003 y Ley 37/2003 de contaminación acústica y fijados en la AAI.*

Las mediciones se han llevado a cabo cumpliendo con los requisitos exigidos por la legislación vigente.

La Fábrica de Puente Mayorga colinda al oeste con Refinería Gibraltar y al sur con Lubrisur.

Debe reseñarse la Resolución de 21 de julio de 2009 recibida por parte de la Administración, donde se otorga la Modificación de la AAI. Resolviendo: "Para la evaluación del NEE, CQ-PM realizará mediciones en los límites de la instalación, entendiéndose por tal el perímetro con excepción de la zona colindante con las instalaciones de CEPSA y LUBRISUR, si bien de cara al Plan de Minimización de Emisiones Acústicas se incluirán igualmente como puntos de control, puntos limítrofes con estas instalaciones".

En el plano se indica la ubicación de los puntos de medida.



La Fábrica Puente Mayorga no vierte directamente a emisario. Los vertidos se envían a Refinería Gibraltar-San Roque para el tratamiento previo al envío a emisario, conforme al Plan Corrector de Vertidos establecidos por la Consejería de Medio Ambiente de Andalucía de fecha 29.06.89.

Los límites establecidos para los parámetros que definen las características de los Vertidos, se deben a un acuerdo con Refinería y contemplados en nuestra AAI.

En la tabla siguiente se muestran los valores medios anuales (obtenidos de las medias diarias), de los parámetros de vertidos. Estos parámetros se analizan en nuestro laboratorio siguiendo un plan anual de muestreo y análisis.

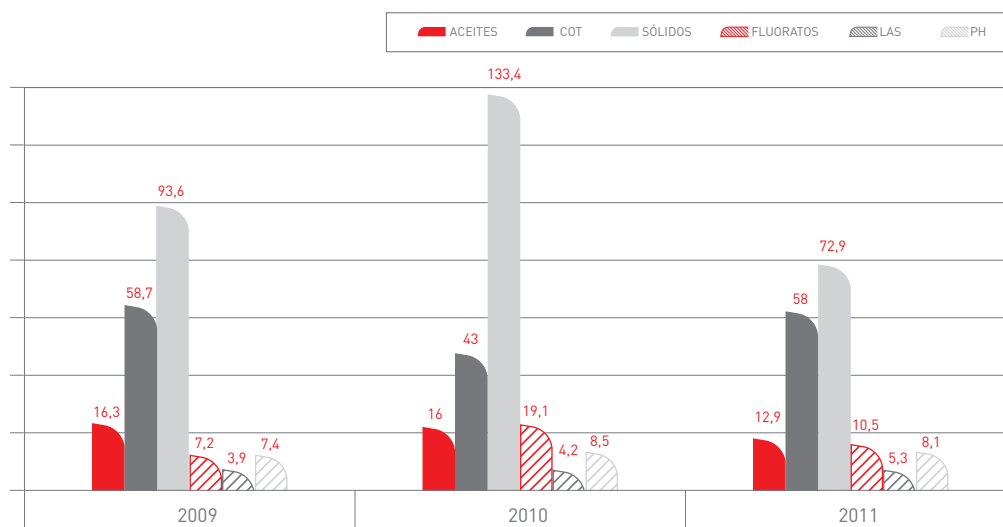
### Valores medios anuales de parámetros de Vertidos

PARÁMETROS	2009	2010	2011	LÍMITE ACUERDO REFINERÍA
Aceites y Grasas (mg/l)	16,3	16	12,9	59
Carbono Orgánico Total (mg/l)	58,7	43	58	335
Sólidos en suspensión (mg/l)	93,6	133,4	72,9	404
Fluoruros (mg/l)	7,2	19,1	10,5	20
LAS (mg/l)	3,9	4,2	5,3	10
PH	7,4	8,5	8,1	Entre 6 y 9
<b>GRADO DE CUMPLIMIENTO DE ENVÍO GLOBAL</b>	<b>100%</b>	<b>100%</b>	<b>100%</b>	

Hay que resaltar que cuando algún parámetro rebasa los límites, no se envían aguas residuales a Refinería hasta que se corrige el valor del mismo, salvo en casos de necesidad y con autorización previa de la Refinería. Este control viene reflejado por el grado de cumplimiento de la tabla anterior.

A continuación se han representado en el gráfico todos los parámetros de vertidos de los tres últimos años así como su límite legal establecido.

### Valores medios anuales de parámetros de Vertidos (mg/l)





## **Chamaeleo chamaeleon**

El camaleón común es una especie de reptil escamoso propio de las provincias andaluzas, en general en zonas próximas a la costa. Es una especie de aspecto inconfundible con cuerpo aplanado lateralmente, ojos prominentes, y cabeza con casco llamativo. Posee ojos grandes y prominentes que se pueden mover individualmente, dando al animal una visión estereoscópica. Su hábitat son los pinares o zonas cercanas a humedales, donde abundan los insectos y mosquitos, la base de su alimentación.

# RESIDUOS PROCEDENTES DEL PROCESO DE FABRICACIÓN

17.

Se establecen diferentes grupos de residuos según sea su procedencia, diferenciando sobre todo entre los que se originan por el proceso de fabricación y los procedentes del mantenimiento de las unidades (industriales).

Los Residuos totales en 2011 e indicadores frente a producción, fueron:

RESIDUOS TM	2009	2010	2011
Peligrosos	1.406	2.424	1.698
No Peligrosos	888	878	373
<b>INDICADOR (tm/10.000 tm producción total)</b>			
Peligrosos	6,85	11,82	7,36
No Peligrosos	4,33	4,28	1,62

## 17.1 RESIDUOS PROCEDENTES DE LA UNIDAD DE SULFONACIÓN

Derivados de la planta de sulfonación se producen: polisulfónico, ácido sulfúrico y aguas ácidas.

Estos residuos se almacenan temporalmente en depósitos y al tratarse de residuos peligrosos, son retirados por un gestor autorizado.

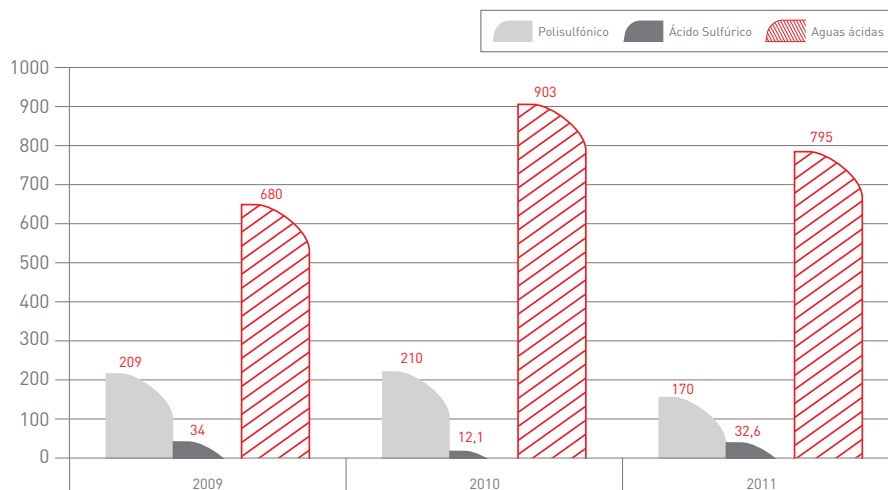
### Residuos de la planta de Sulfonación

RESIDUOS TM	PRODUCCIÓN			INDICADOR PRODUCCIÓN		
	2009	2010	2011	2009	2010	2011
Polisulfónico	209	210	170	61,2	58,3	48,2
Ácido sulfúrico	34	12,1	32,6	10	3,4	9,24
Aguas ácidas	680	903	795	199,1	250,8	225,4

Indicador: por cada 10.000 Tm de ácido sulfónico.

En el siguiente gráfico, vemos representada la producción de residuos de la planta de sulfonación de los años 2009 a 2011.

### Producción de Residuos de la planta de Sulfonación (tm)



## 17.2 RESIDUOS DEL RESTO DE UNIDADES

En la tabla siguiente se indican las cantidades de lodos generados.

### Lodos generados de proceso

LODOS TM	PRODUCCIÓN			INDICADOR PRODUCCIÓN		
	2009	2010	2011	2009	2010	2011
Lodos aceitosos	310,7	500,4	252,2	1,56	2,44	1,09

*Indicador de producción para lodos aceitosos: por 10.000 Tm de producción total*

Los lodos aceitosos procedentes de las instalaciones de las Unidades de Fabricación se vierten a la balsa de residuos para la decantación, segregándose los líquidos de los sólidos. Los líquidos se tratan y el residuo resultante se envía a gestor autorizado para su valorización.

Asimismo se generaron aguas de lavado de alquilación neutralizadas.

### Aguas de alquilación generadas del proceso

TM	PRODUCCIÓN			INDICADOR PRODUCCIÓN		
	2009	2010	2011	2009	2010	2011
Aguas de alquilación neutralizadas	116	389,1	242,5	7,84	24,7	14,12

*Indicador: por cada 10.000 Tm de alquilato.*





Son los residuos procedentes de los trabajos de conservación y reparación de las instalaciones.

#### Producción de residuos peligrosos

#### RESIDUOS PELIGROSOS

PRODUCCIÓN (Kg/año)	2009	2010	2011
Materiales impregnados hidrocarburo	25.450	41.050	22.580
Residuos de azufre	1.530	2.080	1.340
Arena impregnada de hidrocarburo	205.200	332.360	126.780
Refractario contaminado	0	53.700	18.420
Chatarra contaminada	36.340	21.120	43.160
Catalizadores gastados	0	0	2.600
Alumina gastada	0	44.760	0
Residuos sanitarios	4	4	6
Baterías usadas	20	20	140
Pilas usadas	0	0	180
Bidones usados	11.920	9.840	5.828
Bolas cerámica gastadas	7.040	0	1.760
	<b>287.504</b>	<b>504.934</b>	<b>224.805</b>

Todos los residuos peligrosos se enviaron a depósitos de seguridad mediante gestor autorizado.

#### Indicadores por Producción de los residuos peligrosos

#### RESIDUOS PELIGROSOS

INDICADOR (Tm/10.000 Tm producción)	2009	2010	2011
Materiales impregnados hidrocarburo	0,128	0,20	0,10
Residuos de azufre	0,07	0,1	0,006
Arena impregnada de hidrocarburo	0,33	1,62	0,55
Refractario contaminado	0	0,26	0,08
Chatarra contaminada	0,182	0,1	0,19
Catalizadores gastados	0	0	0,01
Alumina gastada	0	0,22	0
Residuos sanitarios	0,00002	0,00002	0,0003
Baterías usadas	0,0001	0,0001	0,0006
Pilas usadas	0,001	0	0,0008
Bidones usados	0,6	0,048	0,025
Bolas cerámica gastadas	0,35	0	0,008

A continuación se detalla la producción de residuos industriales no peligrosos:

<b>PRODUCCIÓN (Kg/año)</b>	<b>2009</b>	<b>2010</b>	<b>2011</b>
Tamiz de Molex	98.420	216.120	0
Tubos fluorescentes	480	40	430
Equipo electrónicos	4.160	1.400	4.600
Chatarra no contaminada	114.560	197.420	48.480

La chatarra no contaminada se destina a fundición.

#### **Indicadores por Producción de los residuos industriales no peligrosos**

<b>INDICADOR (Tm/10.000 Tm producción)</b>	<b>2009</b>	<b>2010</b>	<b>2011</b>
Tamiz de Molex	0,49	1,05	0
Tubos fluorescentes	0,002	0,0002	0,002
Equipo electrónicos	0,020	0,007	0,02
Chatarra no contaminada	0,57	0,96	0,21

En la tabla siguiente se da el dato de bidones que han almacenado materiales auxiliares y que se reutilizan para el envasado de residuos.

#### **Bidones reutilizados**

<b>PRODUCCIÓN</b>	<b>2009</b>	<b>2010</b>	<b>2011</b>
Bidones UD	36	84	33

## Producción y salidas de residuos Urbanos

Tm/AÑO	2009	2010	2011
Basura	69,76	93,18	77,93
Papel	11,14	13,12	14,17
Escombros	592,8	353,86	230,24

## Indicadores por de los residuos Urbanos

Tm/ 10.000 Tm de producción	2009	2010	2011
Basura	0,35	0,45	0,34
Papel	0,05	0,06	0,06
Escombros	2,98	1,72	1,00

## DESTINO

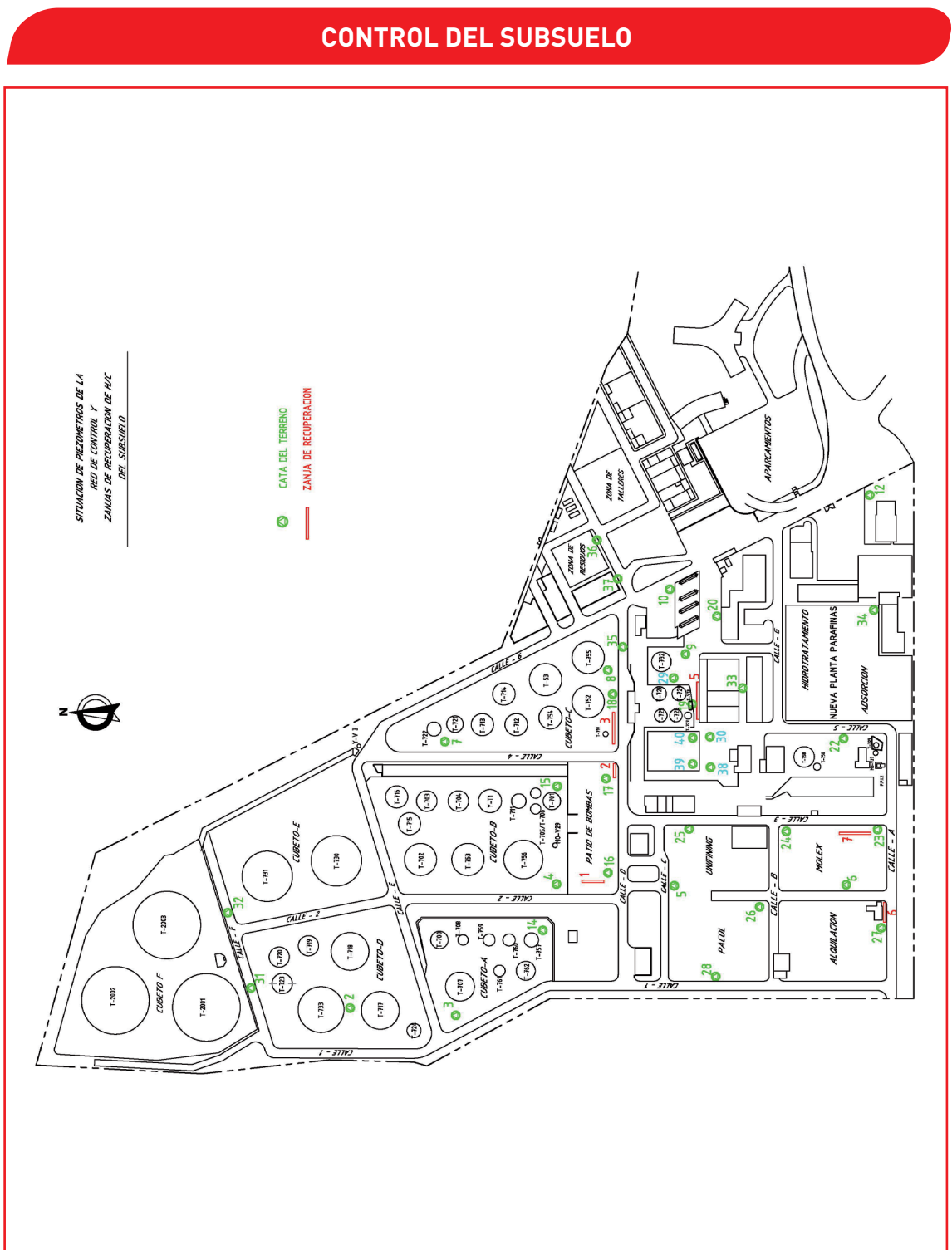
Basura	Vertedero Municipal
Papel	Reciclado
Escombros	Escombrera Autorizada

Para el control de calidad de las aguas subterráneas, hay instalada una red piezométrica por toda la fábrica que consta de 35 piezómetros, con los que se controla el espesor de la capa de hidrocarburo, a través de mediciones periódicas anuales.

En cumplimiento con lo dispuesto en el Real Decreto 9/2005 referente a suelos contaminados se emitió y envió a la Consejería de Medio Ambiente el Informe Preliminar de suelos contaminados.

En 2011 se ha actualizado dicho informe preliminar.

En el siguiente plano se muestra la situación de los piezómetros en la planta de CQ-PM.



La legislación vigente en materia de envases y embalajes de productos, define como requisito establecer un Plan Empresarial de Minimización de Envases. CQ-PM desarrolló a partir del año 2000 el primer Plan Trienal Empresarial de minimización.

A lo largo de los 3 años se ha evaluado el cumplimiento de los objetivos de minimización, siendo este del 100%.

En el 2010 se estableció un nuevo plan de minimización de envases (2010-2012).

En resumen, los objetivos desde el inicio se han encaminado a:

- Mejora de las propiedades físico-químicas para reducir la nocividad.
- Disminución del peso del material de envase por unidad de envase.
- Aumento del número de envases reutilizables frente a los no reutilizables.
- Reducción del peso del envase frente al peso del producto envasado.
- Utilización de envases cuyas propiedades físicas aumentan las posibilidades de reciclaje.

La evaluación de estos objetivos se realiza a 31.03. de cada año.

En la última evaluación sobre los objetivos de minimización del plan 2010-2012, se ha verificado el cumplimiento de las acciones descritas en el mismo, basados en la incorporación de materias primas de reciclaje de envases en la fabricación de nuevos envases.

El próximo plan trienal (2013-2015) se realizará a 31.03.13.

# REFERENCIA GENERAL REQUISITOS APLICABLES MEDIOAMBIENTALES

22.

ASPECTO/REFERENCIA NORMATIVA	REQUISITOS	CUMPLIMIENTO
<b>EMISIONES</b>		
Decreto 503/2004. Impuestos sobre emisión gases a la atmósfera Ley 18/2003. Medidas fiscales.	Anexo III. Determinación de la base imponible por estimación directa. Impuesto sobre emisión de gases a la atmósfera.	Pago trimestral impuesto ecológico emisiones CO <sub>2</sub> , SO <sub>2</sub> y NOx.
	Art. 9. punto 1. Gestión de la calidad de sistemas monitorizados en continuo.	ECCMA. Informe anual de sistema de Gestión de calidad.
	Anexo IX. Determinación eficacia sistemas de depuración gases.	ECCMA. Medición cada 4 años. Última medida campaña 2009.
UNE EN 14181:2005 Condicionados AAI/CA/005/06 y modificaciones. Ley 16/2002, IPPC. R.D. 100/2011 catálogo actividades potencialmente contaminadoras. Decreto 239/2011 de calidad del medio ambiente atmosférico.	Establecimiento de las Niveles de Garantía de Calidad de los Sistemas Automáticos de Medida (SAM).	ECCMA. - Ensayo anual de Seguimiento (EAS) de los SAM. - NGC2 de los SAM, mediciones trianuales focos Tipo B, y cada cinco años Tipo C. - Autocontroles de medición en continuo.
Reglamento Europeo 166/2006. E-PRTR (R.D. 508/2007).	Registro Europeo de Emisiones y Transferencia de Contaminantes.	Anualmente se realiza declaración E-PRTR hacia la Consejería de Medio Ambiente.
Real Decreto 430/2004, limitación de emisiones a la Atmósfera de determinados contaminantes y condiciones para el control.	Requisitos recogidos en AAI. A.3. Superación de límites, A.3.2. Datos emisión monitorizados y criterios para evaluarlos.	Controles diarios de emisiones de contaminantes en focos para cumplimiento normativa.
<b>RUIDO</b>		
Decreto 326/2003, Ley 37/2003 y Decreto 6/2012 de contaminación acústica.	Requisitos recogidos en AAI. Punto 2.3. Control interno, Ruidos.	Mediciones anuales por Organismo de Control acreditado para cumplimiento Nivel Emisión al Exterior.
<b>AGUAS</b>		
Real Decreto 258/1989. R.D. 60/2011.	Control de vertidos a PTEL.	Control diario de muestras de vertidos (Y-001) antes de envío a PTEL de Refinería Gibraltar.

ASPECTO/REFERENCIA NORMATIVA	REQUISITOS	CUMPLIMIENTO
<b>RESIDUOS Y SUELOS</b>		
R.D. 9/2005, Suelos.	Informe Preliminar de Suelos.	Informe tipo de la Consejería respecto a posibles fuentes de afección al Suelo.
Ley 11/1997 de Envases y Residuos de envases.	Declaración de Envases y residuos de envases, y Plan de prevención de envases.	Presentación a Consejería de Medio Ambiente de Declaración anual y seguimiento del Plan trianual.
Presentación a Consejería de Medio Ambiente de Declaración anual y seguimiento del Plan trianual.	Declaración Anual de Productores de Residuos.	Presentación anual a Consejería de Medio Ambiente.
Real Decreto 952/1997, Orden MAN 304/2002, lista Europea de residuos, Real Decreto 833/1988, de residuos tóxicos y Peligrosos.	Estudio de minimización de residuos.	Cada cuatro años se realiza un estudio de minimización de residuos.
	Características del residuo y codificación según composición, tratamiento y destino.	Definidos en AAI.
	Envasado, etiquetado de residuos, documentos de aceptación, solicitud de admisión, notificaciones a Consejería de Medio Ambiente.	La documentación se realiza directamente entre productor y gestor.

La evaluación de los requisitos se realiza mediante una herramienta específica al efecto, el desarrollo de las auditorías internas y externas, las reuniones de seguimiento del Comité Técnico de Sistemas y la revisión por la dirección del Sistema de Gestión Medioambiental.

AAI	Autorización Ambiental Integrada
AENOR	Asociación Española de normalización
LAB	Alquilbenceno lineal
LAS	Ácido Sulfónico
BAB	Alquilbencenos ramificados
FH	Ácido Fluorhídrico
Tm/año	Toneladas por año
Mwh	Megavatio por hora
Tm	Tonelada métrica
m <sup>3</sup>	Metro Cúbico
mg/Nm <sup>3</sup>	Miligramo por metro cúbico en condiciones normales
ppm	Partes por millón
ECCMA	Entidad colaboradora de la Administración
mg/l	Miligramos por litro
CQ-PM	Cepsa Química, Fábrica Puente Mayorga
LDAR	Leak Detection And Repair
COV's	Compuestos Orgánicos Volátiles
COVNM	Compuestos Orgánicos Volátiles No Metálicos
E-PRTR	Registro Emisiones Contaminantes
NEE	Nivel Exterior Emisión
PCB	Policlorobifenilos







DOMICILIO SOCIAL  
Avda. del Partenón, 12  
Campo de las Naciones  
28042 Madrid

CENTRO DE PRODUCCIÓN  
Fábrica de Puente Mayorga  
Puente Mayorga s/n. Apartado 40  
11360 San Roque (Cádiz)