

2018
DECLARACIÓN
MEDIOAMBIENTAL

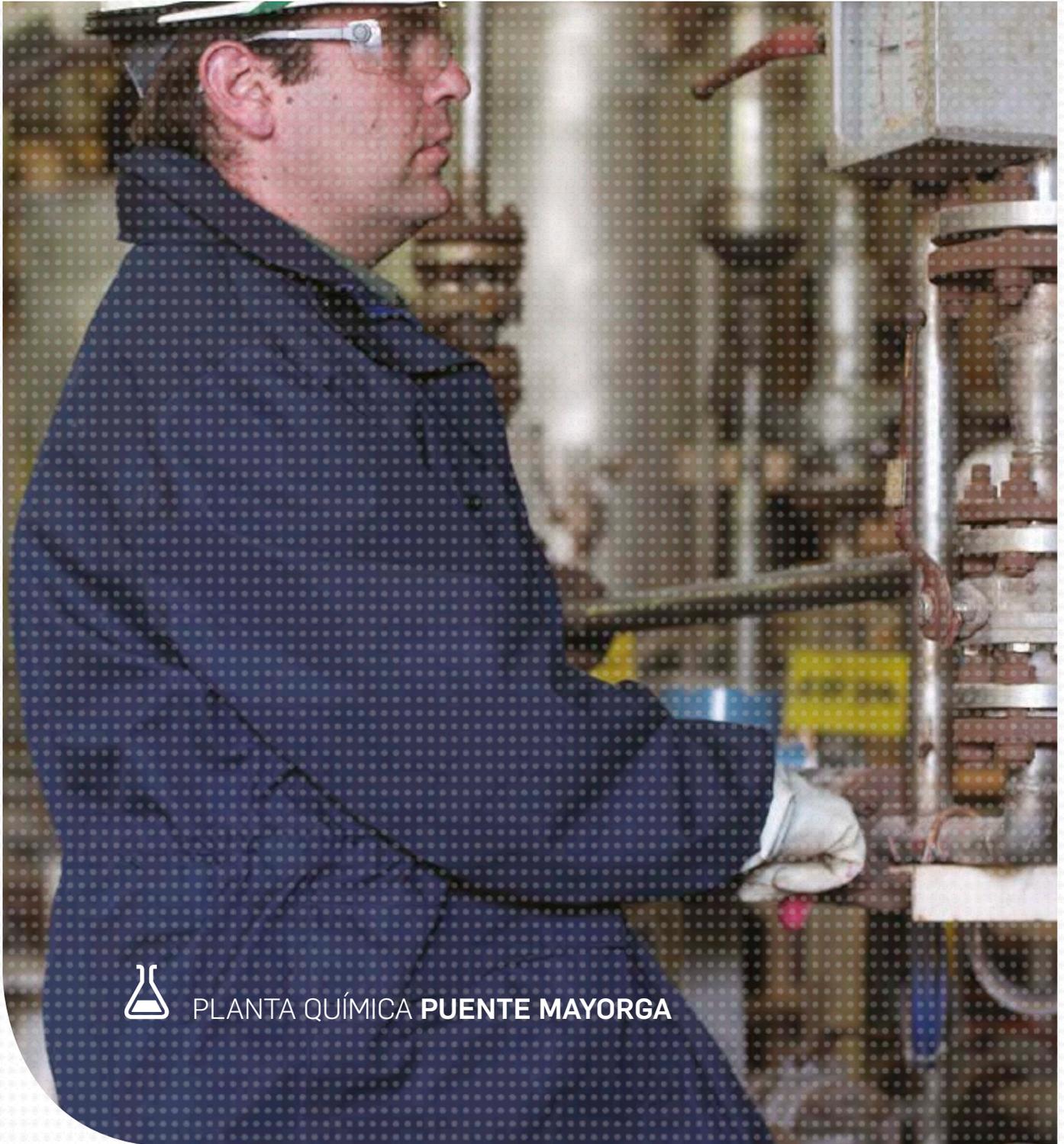


PLANTA QUÍMICA **PUENTE MAYORGA**





DECLARACIÓN MEDIOAMBIENTAL



PLANTA QUÍMICA **PUENTE MAYORGA**

ÍNDICE

CARTA DEL DIRECTOR	02	7. RECURSOS ASIGNADOS A PROTECCIÓN AMBIENTAL	38
1. DESCRIPCIÓN DE LA INSTALACIÓN	04	7.1. Inversiones	39
1.1. Emplazamiento	06	7.2. Comunicación	39
1.2. Descripción de los procesos	07	7.3. Implicación de los empleados	41
1.3. Organización	09	7.4. Cepsa y la biodiversidad	43
1.4. Acreditación y certificación	11		
2. SISTEMA DE GESTIÓN AMBIENTAL	12	8. REQUISITOS LEGALES APLICABLES AL COMPORTAMIENTO AMBIENTAL	44
3. POLÍTICA AMBIENTAL	14	ANEXO 1. GLOSARIO DE TÉRMINOS	48
4. IDENTIFICACIÓN Y EVALUACIÓN DE ASPECTOS AMBIENTALES	16	ANEXO 2. POLÍTICA AMBIENTAL DE CEPSE	50
5. OBJETIVOS AMBIENTALES	20		
6. COMPORTAMIENTO AMBIENTAL	24		
6.1. Emisiones atmosféricas	25		
6.2. Ruido	30		
6.3. Efluentes hídricos	32		
6.4. Residuos	33		
6.5. Control subsuelo	35		
6.6. Producción anual	36		
6.7. Consumo materias primas	36		
6.8. Consumo energía y agua	37		

REALIZADA CON ARREGLO A LO DISPUESTO EN EL ANEXO IV DEL REGLAMENTO (CE) 1221/2009, DE 25 DE NOVIEMBRE DE 2009, RELATIVO A LA PARTICIPACIÓN VOLUNTARIA DE ORGANIZACIONES EN UN SISTEMA COMUNITARIO DE GESTIÓN Y AUDITORÍA MEDIOAMBIENTALES (EMAS), MODIFICADO SEGÚN EL REGLAMENTO (UE) 2017/1505, PARA INFORMACIÓN PÚBLICA ACERCA DEL COMPORTAMIENTO DE LAS INSTALACIONES DE LA PLANTA QUÍMICA DE PUENTE MAYORGA EN MATERIA DE MEDIO AMBIENTE.

FECHA: Mayo 2019

Esta declaración ha sido validada, de conformidad con lo dispuesto en el Artículo 18 del Reglamento 1221/2009, modificado por el Reglamento 2017/1505, por la Asociación Española de Normalización y Certificación (AENOR), verificador medioambiental acreditado.

CARTA DEL DIRECTOR



La planta química de Puente Mayorga continúa trabajando mediante inversiones y proyectos en aras de la gestión eficiente y el respeto por el entorno, la transparencia y el medio ambiente.

Esta planta sigue apostando por las políticas de **eficiencia energética** y de **sostenibilidad**, con el objetivo claro de reducir lo máximo posible nuestra huella en el entorno que nos rodea. Así, persiguiendo dicha meta se ha logrado el Certificado de Gestión Energética ISO 50001 y la renovación del **Certificado de Gestión Ambiental** ISO 14001, que demuestran la preocupación de Puente Mayorga no solo por el medio ambiente sino también por sus vecinos de San Roque.

Además, gracias al trabajo constante de los profesionales de Cepsa y a las inversiones realizadas por la Compañía, se ha logrado reducir las emisiones de gases de efecto invernadero (CO₂) de 280.000 toneladas en 2017 a 265.000 toneladas en 2018.

Otros de los hitos del año pasado de la planta química de Puente Mayorga es la apuesta por la **economía circular** y el proyecto DETAL, que supondrá mejorar la calidad del producto, aumentar la eficiencia de la planta y **reducir las emisiones**, ya que precisará un menor consumo de gas natural, agua y electricidad, mejorando además la optimización de los procesos de producción y **reduciendo los residuos generados** hasta en un 30 por ciento. Gracias a la **Tecnología DETAL**, desarrollada por Cepsa, Puente Mayorga será la primera planta del mundo que fabrique LAB, la materia prima de los detergentes, pasando del proceso del ácido fluorhídrico a tecnología Detal

en lecho sólido. Dicho proyecto supuso el pasado verano la inversión más importante realizada por la Compañía en los últimos años, de alrededor de cien millones de euros.

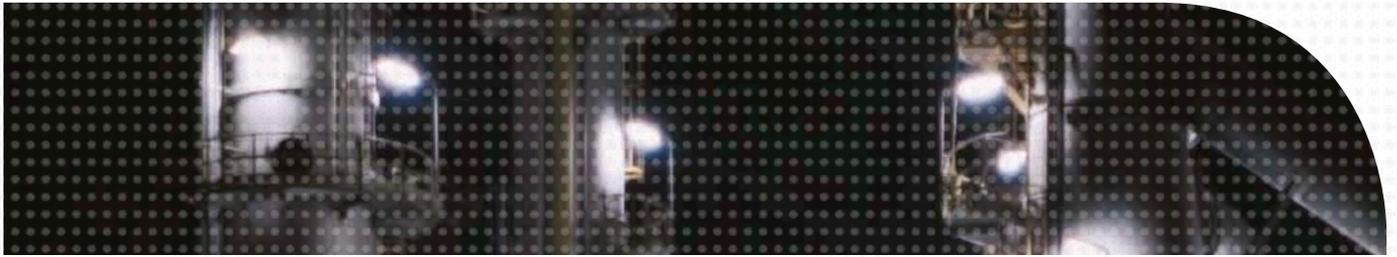
También hay que destacar que la planta química de Puente Mayorga ha cumplido con todos los requisitos recogidos en la **Autorización Ambiental Integrada (AAI)**, sin haberse producido a lo largo del 2018 **ninguna incidencia** de carácter ambiental.

La **Fundación Cepsa** continúa con su labor de mantenimiento y puesta en valor de la **Estación Ambiental Madre Vieja** y el impulso de talleres medioambientales a escolares y ciudadanos en general. El año pasado supuso un incremento de un 40 por ciento de las visitas a este enclave natural con respecto a 2017. La comunicación con los ciudadanos que residen en los alrededores del site de Cepsa en San Roque sigue siendo una prioridad para nosotros. Nuestra mejor vía de diálogo es el **Comité de Vecinos**, que ha cumplido una década en este año pero que sigue fiel a su objetivo del primer día. Gracias a esta iniciativa no solo nos escuchan nuestros vecinos, sino que también nosotros les escuchamos a ellos.

La planta química de Puente Mayorga es una planta industrial **comprometida** de cara a trabajar por el **Medio Ambiente** y por el entorno que la rodea. Con ambos objetivos en mente hemos desarrollado nuestra actividad día a día a lo largo del año 2018 y en ello seguimos. Gracias a todos por haber hecho posible estos resultados.



Jesús Ivars Cayuela
Director de la Planta Química de Puente Mayorga



Capítulo 1

DESCRIPCIÓN DE LA INSTALACIÓN



En 2018 se inicia un gran hito para la planta: el cambio de tecnología HF a DETAL

La Planta Química de Puente Mayorga, una de las plantas de producción que Cepsa Química tiene en España, produce:

- Alquilbenceno lineal (LAB): materia prima para la producción de ácido sulfónico (LAS), surfactante utilizado en la fabricación de detergentes biodegradables.
- Sulfonato de Alquilbenceno lineal (LAS).
- Alquilatos pesados: utilizados como fluidos térmicos, aceites eléctricos, aditivos aceites.
- Parafinas lineales: utilizadas como plastificantes, disolventes, 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 im-

pacto 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 S.A.U.), 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).

Otro gran hito en la historia de esta petroquímica se inicia a finales de este **año 2018** con el cambio de la tecnología de HF a **DETAL**, un gran **proyecto de Sostenibilidad** de la planta, eliminando del proceso el ácido FH y apostando por una **economía circular**. Aumentará la **eficiencia** de la planta, **reducirá sus emisiones**, necesitando un menor consumo de gas natural y electricidad, y se reducirán notablemente la generación de **residuos peligrosos**.

Noticia: <https://www.cepsa.com/es/prensa/notas%E2%80%9393prensa/Cepsa-presenta-su-planta-de-LAB-%C3%BAnica-en-el-mundo>



1.1 Emplazamiento

La Planta Química de Puente Mayor-ga está situada en el extremo Sur de España, en la localidad de San Roque, perteneciente a la provincia de Cádiz.

Las instalaciones de Puente Mayor-ga ocupan una superficie de 285.059 m², de los cuales 51.935 m² 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 el cargadero instalado dentro de la fábrica.

Ocupación del suelo (*)

	m ² /Tm
2016	0,1149
2017	0,1006
2018	0,1170

*Indicador: Superficie ocupada por Tm de producción total.



1.2 Descripción de los procesos

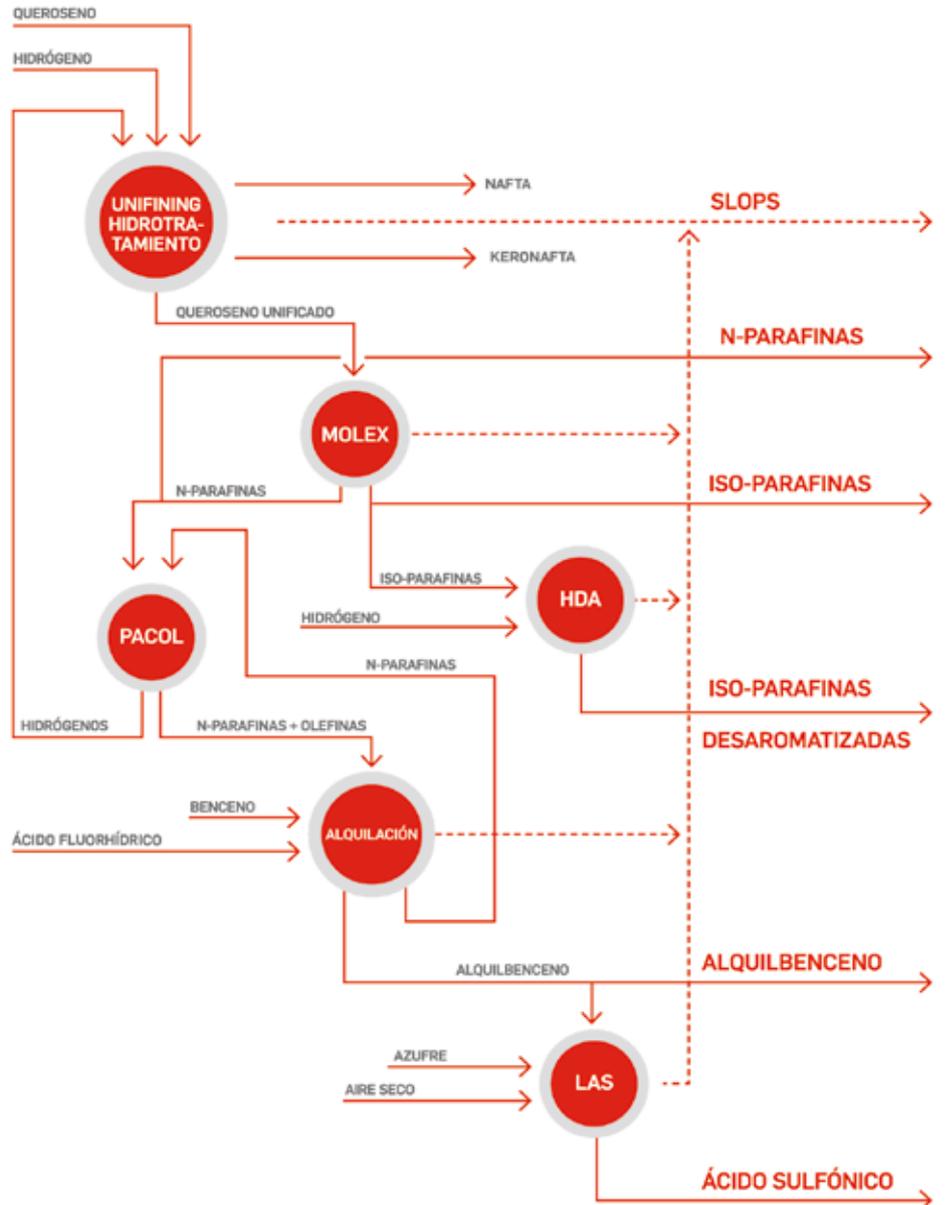
La planta está formada por ocho unidades de Proceso (Unifining I y II, Molex I y II, Pacol, Alquilación, Desaromatización (HDA) y Sulfonación), una unidad de Servicios Auxiliares en las que están integrados los sistemas de electricidad, combustible y aire de instrumentos y el área de tanques para el almacenamiento de materias primas y los 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, utilizando las Mejores Técnicas

Disponibles (MTD), minimizándose así las emisiones de contaminantes a la atmósfera. 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 de 2007 para el cambio a gas natural. Este plazo se cumplió anticipadamente en mayo de 2007.

La Consejería de Medio Ambiente de la Junta de Andalucía otorgó a la planta química de Puente Mayorga la Autorización Ambiental Integrada (AAI/CA/005) con fecha 08 de marzo de 2006.

CAPÍTULO 1
DESCRIPCIÓN DE LA INSTALACIÓN





1.3 Organización

Se recoge a continuación la estructura de organización.





1.4 Acreditación y certificación

El Complejo posee las siguientes acreditaciones y certificaciones:

Nº registro	Certificación / Acreditación
ER-1296/1994	Gestión de la Calidad- Cepsa (Certificación única) conforme a ISO 9001
GA-1997/0023	Gestión Ambiental- Cepsa (Certificación única) conforme a ISO 14001
E-AN-0000001	Certificado EMAS- Cepsa Química Puente Mayorga conforme a Reglamento 1221/2009
SPRL-151/2010	Certificado del Sistema de Gestión de la Prevención de Riesgos Laborales conforme a OHSAS 18001
AR-1391/2010	Certificado Reglamentario del Sistema de Prevención de Riesgos Laborales conforme al art. 30 del Real Decreto 39/1997



Desde abril de 1992, la planta química de Puente Mayorga está adherida de forma voluntaria al Programa Internacional de la Industria Química "Responsible Care". 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.

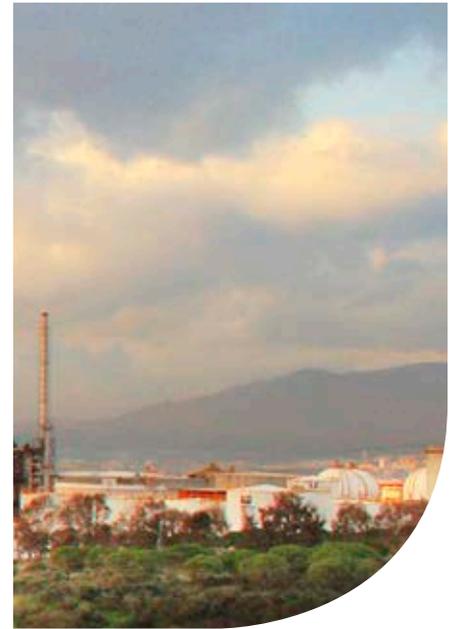
En este programa hay establecidos seis códigos con los que se audita la situación en las áreas de: Protección del Medioambiente, Seguridad y Salud en el Trabajo, Seguridad de los Procesos, Distribución, Tutela de Producto, Comunicación y Respuesta ante emergencias. Anualmente, se realiza una auto-evaluación de tres de ellos, completando cada dos años la revisión de todos los códigos.



Capítulo 2

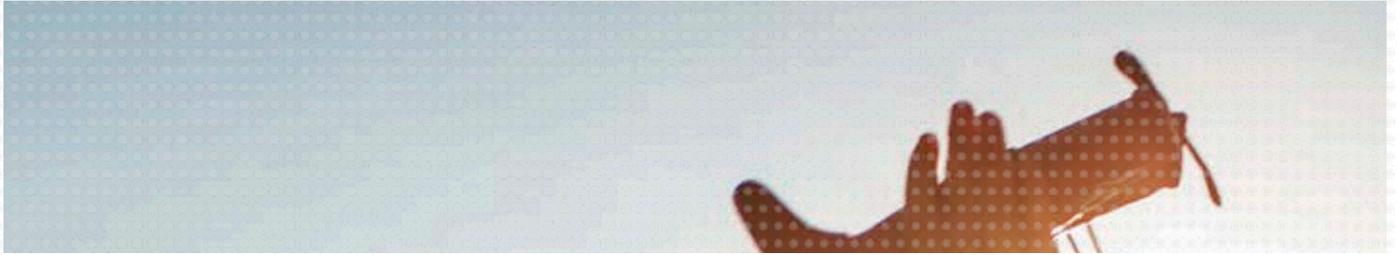
SISTEMA DE GESTIÓN AMBIENTAL





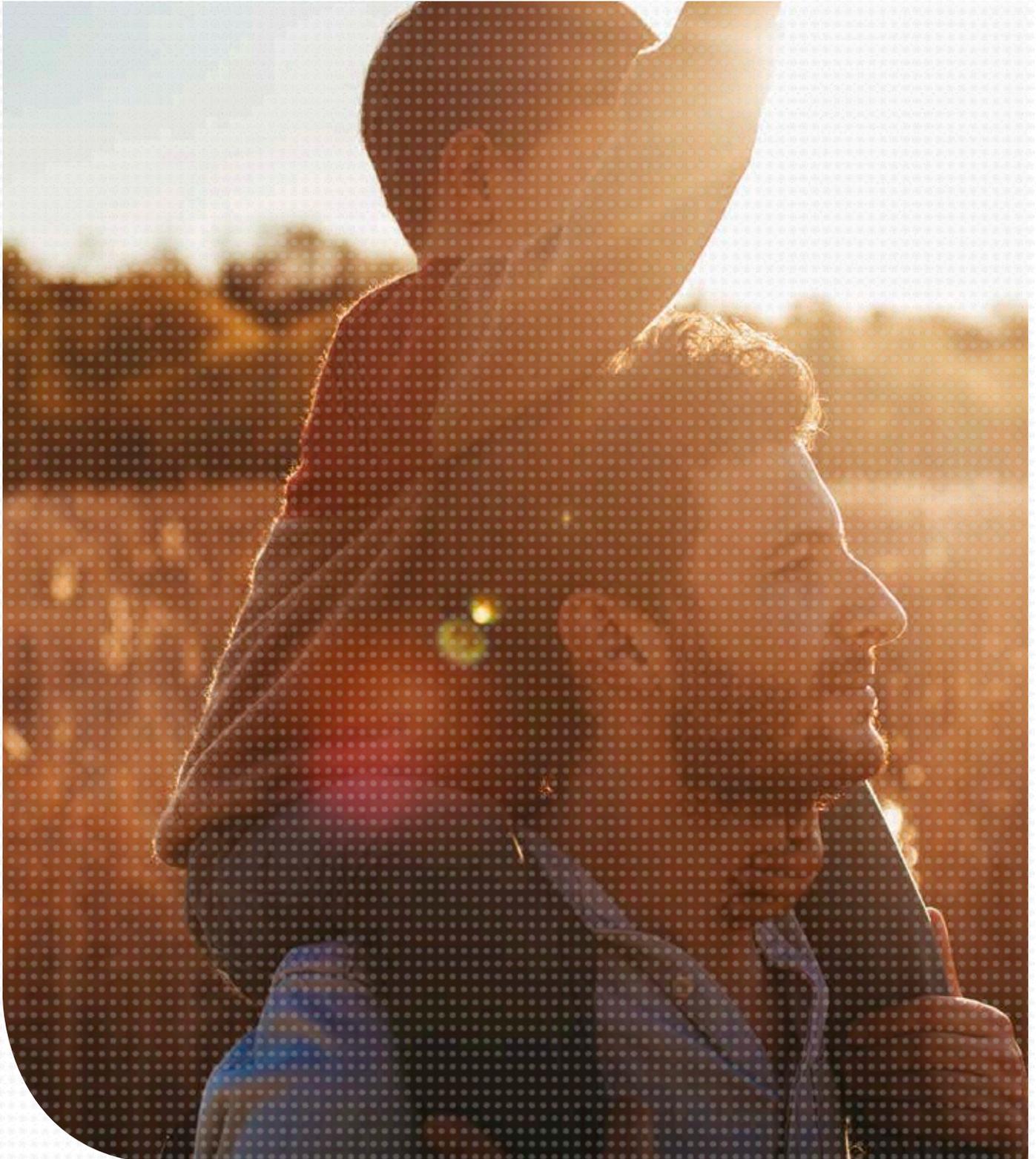
El Sistema de Gestión Ambiental implantado en Cepsa Química Puente Mayorga, certificado por AENOR (Certificado GA-1995/0001), satisface los requerimientos de la norma ISO 14001:2015. En síntesis, el sistema establece que:

- Está definida la estructura organizativa, se dispone de los recursos humanos y materiales y están asignadas las responsabilidades y la autoridad en materia de gestión ambiental.
- Se dispone del registro de requisitos legales relacionados con la conservación y protección del medio ambiente aplicables a las actividades del centro. Existe también otros requisitos derivados de la adhesión a *Responsible Care*.
- En la compra y la contratación de bienes y servicios se especifican claramente, y se controlan, los requisitos exigibles para la protección del medio ambiente, aplicables a los productos comprados y a los servicios contratados.
- Los procesos de fabricación se controlan con la más moderna tecnología disponible con el fin de cumplir los objetivos de optimización de rendimientos y consumos de materia prima, energía y recursos naturales, propiciando la minimización de la carga contaminante de los efluentes gaseosos y de las aguas residuales y de residuos sólidos.
- Se dispone de equipos de medición y ensayo, calibrados, para garantizar su fiabilidad y reproducibilidad, que controlan los parámetros especificados de los aspectos ambientales de las actividades llevadas a cabo en el centro.
- Todas las actividades que afectan al medio ambiente se realizan de acuerdo con procedimientos escritos, aprobados por los niveles de responsabilidad correspondiente, disponibles para los miembros de la organización que han de aplicarlos. Los registros generados en aplicación de los procedimientos se conservan durante los plazos establecidos.
- Se llevan a cabo actividades formativas en materia ambiental para todo el personal, tanto propio como subcontratado, en especial para aquellos cuya tarea pueda tener un efecto apreciable sobre el medio ambiente.
- Se informa, de acuerdo con las estrategias y objetivos de comunicación ambiental del Cepsa, tanto interna como externamente, en los ámbitos definidos por la documentación aplicable.
- Se realizan auditorías internas programadas que garantizan que todos los elementos del sistema de Gestión Ambiental son auditados, en un período no superior a tres años, para verificar la conformidad de las actividades realizadas con el programa de objetivos fijados y la adecuación y la capacidad del sistema para dar cumplimiento a la política del centro.
- La dirección revisa anualmente el sistema para evaluar su implantación y eficacia, y establecer nuevos objetivos para la mejora continua de la gestión ambiental.



Capítulo 3

POLÍTICA AMBIENTAL

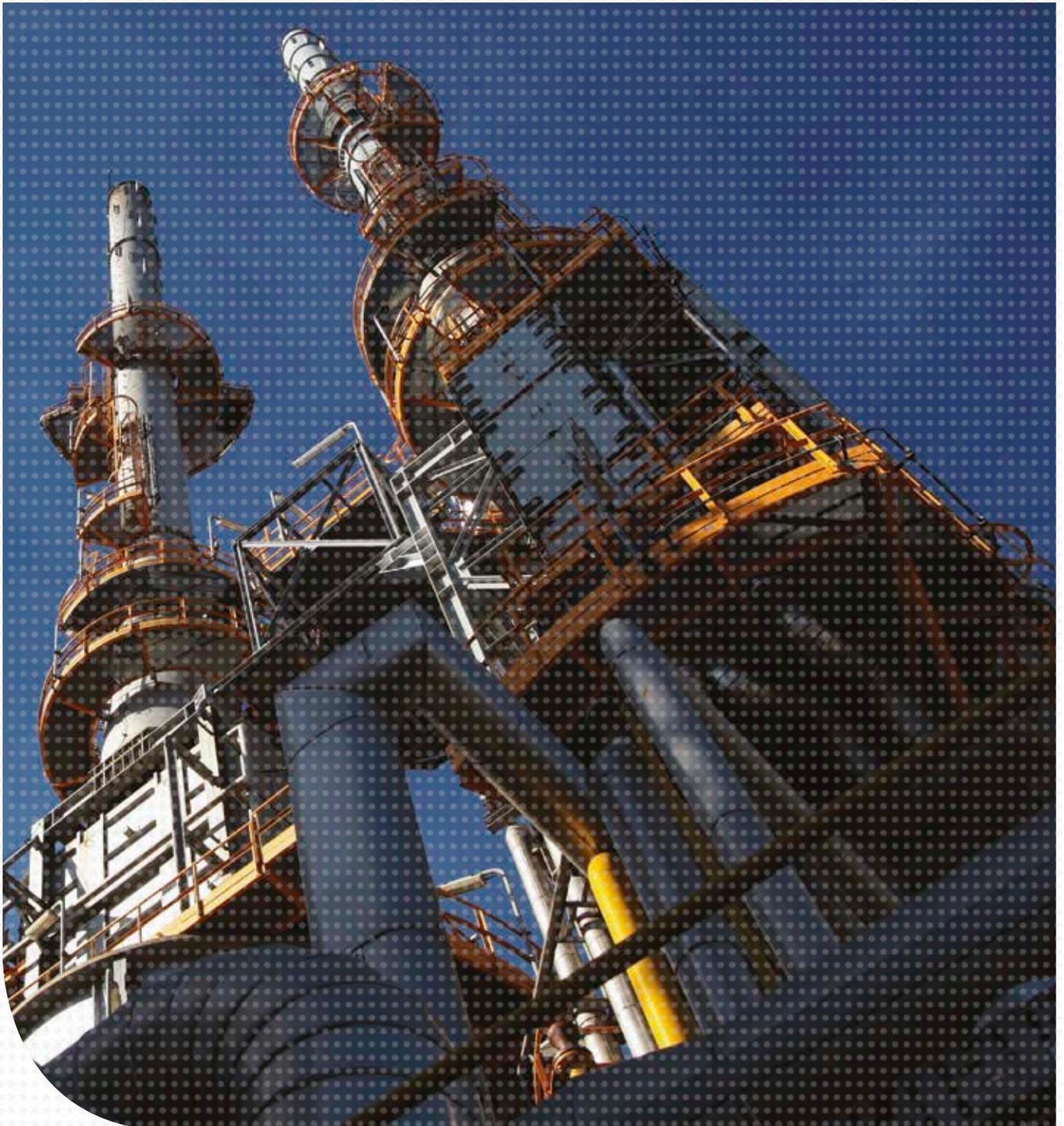


Se ha establecido una política HSEQ de cumplimiento en todo Cepsa que tiene marcado como objetivo estratégico la seguridad de las personas e instalaciones, el respeto por el medio ambiente y la conservación de la biodiversidad, garantizando a sus profesionales, colaboradores y entorno, condiciones de trabajo seguras y saludables, que prevengan y minimicen los impactos y los posibles riesgos derivados de su actividad así como promocionar su salud y bienestar.

Se adjunta dicha política en el Anexo 2 de esta declaración.

Capítulo 4

IDENTIFICACIÓN Y EVALUACIÓN DE ASPECTOS AMBIENTALES



En el Complejo se han identificado los aspectos ambientales, directos e indirectos, de las actividades, productos y servicios llevados a cabo en las instalaciones y que puedan afectar al entorno en que opera, en situación de *funcionamiento normal y en situaciones de emergencia*.

Los aspectos ambientales directos se han evaluado para determinar los impactos significativos, considerando los siguientes parámetros: Impacto y probabilidad.

Los aspectos indirectos se evalúan con los siguientes criterios: Intensidad y Peligrosidad.

Por último, los aspectos derivados de situaciones relacionadas con accidentes o incidentes ambientales, se evalúan siguiendo los siguientes criterios: Intensidad y Peligrosidad del Medio Receptor y Extensión.

Aplicando estos criterios a los aspectos ambientales directos e indirectos identificados, se ha encontrado que producen impactos significativos los siguientes:

Aspectos Significativos	Posibles Impactos
Gestión de Residuos	
Residuos Peligrosos destinados a depósito	Suelo y agua
Residuos Peligrosos destinados a Reciclado	Suelo y agua
Emisiones	
Emisiones NO _x	Calidad del aire



Para la identificación de los aspectos ambientales en incidentes o emergencias, de la instalación se utilizan los criterios aplicados en el Análisis de Riesgos Ambientales del Grupo Cepsa (ARAS), conforme a lo establecido en el Real Decreto 183/2015 y en la norma UNE 150008: 2008 de Análisis y Evaluación del riesgo ambiental.

Este análisis identifica, para cada emplazamiento, los posibles escenarios de accidente a partir de sucesos iniciadores, y les asigna una probabilidad de ocurrencia y un impacto en forma de Índice de Daño Medioambiental (IDM).

Tal y como contempla el RD 183/2015, tanto para la asignación de probabilidades como para la estimación del IDM, deben considerarse las medidas de evitación de que dispone el emplazamiento. El resultado del análisis ARAS proporciona un listado con los sucesos iniciadores y escenarios accidentales identificados para cada emplazamiento.

A partir del listado de escenarios accidentales el análisis ARAS evalúa la potencial liberación de agente contaminante al medio, considerando las

medidas preventivas y de control existentes en la instalación, seleccionando aquellos escenarios en los que se considera que, en determinadas circunstancias, puede producirse daño ambiental, y descartando los escenarios en los que no se prevé daño ambiental, una vez revisadas las medidas de prevención y control y las circunstancias específicas de la instalación.

Para cada uno de los escenarios en los que existe una afección potencial al medio, se determina su probabilidad de ocurrencia y se ha realizado el cálculo del IDM y el cálculo del riesgo en base a los criterios establecidos en el RD 183/2015.

Disponiendo los escenarios en orden decreciente de riesgo, se considerarán significativos los primeros escenarios que concentren un riesgo acumulado del 80% del total. Se dispone de medidas preventivas y/o de contención, de planes de formación y prácticas para actuación ante emergencias que permiten minimizar el riesgo de que se produzcan estos incidentes y en caso de que ocurran de minimizar los impactos.



Capítulo 5

OBJETIVOS AMBIENTALES



**OBJETIVOS FIJADOS
EN 2018 Y GRADO
DE CUMPLIMIENTO**

Para llevar a cabo el proceso de mejora continua de la Gestión Ambiental, se establecen objetivos anuales, que son asignados a las Unidades Organizativas responsables de realizarlos, y se determina el grado de cumplimiento de los mismos a final de año.

**Cumplimiento global de
objetivos = 100%**

Aspectos generales de gestión ambiental	% Cumpl.
OBJETIVO 1. Mejorar Comunicación con los grupos de interés en el exterior.	100 %
OBJETIVO 2. Renovar las certificaciones ambientales	100 %
OBJETIVO 3. Realizar acciones encaminadas a la concienciación Ambiental en Fábrica	100 %
Aspecto ambiental. Emisiones atmosféricas	
OBJETIVO 4. Mantener la reducción de las emisiones másicas de SO ₂ , No _x y PST	100 %
Aspecto ambiental. Vertidos hídricos	
OBJETIVO 5. Mantener Calidad de Vertido adecuada a la PTAR de Refinería	100 %
Aspecto ambiental. Suelos y aguas subterráneas	
OBJETIVO 6. Mejorar estado de suelo de la fábrica	100 %
Aspecto ambiental. Consumo de recursos	
OBJETIVO 7. Reducción consumo de combustible	100 %
Aspecto ambiental. Riesgos de accidentes o incidentes y efectos ambientales derivados	
OBJETIVO 8. Ningún incidente con repercusión al exterior	100 %



**OBJETIVOS Y METAS
FIJADOS EN 2019 Y GRADO
DE CUMPLIMIENTO**

Aspectos generales de los sistemas de gestión

OBJETIVO 1. Mejorar Comunicación con los grupos de interés en el exterior.

OBJETIVO 2. Renovar las certificaciones ambientales

OBJETIVO 3. Realizar acciones encaminadas a la concienciación Ambiental en Fábrica

(Formacion a todo el personal de Planta y participación en las Jornadas HSEQ)

Aspecto ambiental. Emisiones atmosféricas

OBJETIVO 4. Mantener las emisiones máxicas de NO_x /tn producida

Aspecto ambiental. Vertidos hídricos

OBJETIVO 5. Mantener la Calidad de Vertido adecuada a la PTAR de Refinería

Aspecto ambiental. Suelos y aguas subterráneas

OBJETIVO 6. Mejorar el estado del suelo de la fábrica

Reparar la red de control del suelo (piezómetros operativos)
Inspeccionar y reparar las arquetas que puedan tener afección



Aspecto ambiental. Riesgos de accidentes o incidentes y efectos ambientales derivados

OBJETIVO 7. Ningún incidente con repercusión al exterior

Economía circular. Consumo de recursos y sostenibilidad*

OBJETIVO 8. Reducción de residuos peligrosos en 25%

OBJETIVO 9. Eliminación de un foco de emisión P3G1

OBJETIVO 10. Mejora de la Eficiencia energética1%

- Meta 1: Inicio trabajos de ingeniería Proyecto DETAL 2018
 - Meta 2: Trabajos de construcción Proyecto DETAL 2019
 - Meta 3: Puesta en marcha Proyecto DETAL 2020
-

*Este objetivo es para cumplir en dos años 2020



Capítulo 6

COMPORTAMIENTO AMBIENTAL



A continuación detallamos los datos cuantitativos del año 2018 sobre los aspectos ambientales no considerados significativos generados en la instala-

ción. También se ha incorporado información de los años 2016 y 2017 con objeto de tener una referencia sobre la evolución del aspecto.

6.1 Emisiones atmosféricas

La planta química 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 (ECCA), cuyos resultados en los últimos controles realizados son los siguientes:

SO₂

Tabla de mediciones de emisiones de partículas en base seca y al 3% de O₂ (mg/Nm³)

Mediciones SO ₂ (Límite según AAI)	VLE SO ₂ mg/Nm ³	SO ₂ (mg/Nm ³)		
		2016	2017	2018
Foco 1	35	6,1	0,67	0,7
Foco 2	35	1,0	0,86	1,0
Foco 3	35	1,5	0,94	0,7
Foco 4	35	2,2	0,7	0,6

Con fecha 08.10.2012 obtuvimos la modificación de AAI (número AAI/MNS/CA/043/12) donde nos eximen del límite específico de SO₂ en el Foco1 de 150 mg/Nm³, por dejar de usar como combustible el Gas del separador, pasando a no tener obligatoriedad de monitorización de SO₂.

Los datos según PRTR de las emisiones totales al aire de SO₂ fueron:

Tm	2016	2017	2018
SO ₂	14,8	21,1	19,9
Indicador (Tm/10.000 Tm Producción)			
SO ₂	0,060	0,074	0,082

NO_x

Los datos reportados por la ECCA en las medidas reglamentarias fueron los siguientes:

Tabla de mediciones de emisiones de partículas en base seca y al 3% de O₂ (mg/Nm³)

Mediciones NO _x (Límite según AAI)	VLE NO _x mg/Nm ³	NO _x (mg/Nm ³)		
		2016	2017	2018
Foco 1	300	166	140	152
Foco 2	300	121	127	93
Foco 3	300	195	208	152
Foco 4	300	96	103	157

La planta química de Puente Mayorga realiza un control diario de las emisiones de NO_x con medidores en continuo en sus focos, cuyos resultados se transmiten en tiempo real a la Consejería de Medioambiente. En la siguiente tabla se muestran los valores medios anuales.

Medidor en continuo	VLE NO _x mg/Nm ³	2016	2017	2018
		Media	Media	Media
Foco 1	300	159,2	139,6	182,4
Foco 2	300	137,0	134,5	149,5
Foco 3	300	150,3	143,6	202,2
Foco 4	300	79,7	74,9	93,4

Los datos según PRTR de las emisiones totales al aire de NO_x fueron:

Tm	2016	2017	2018
NO _x	319,0	301,4	460
Indicador (Tm/10000 Tm Producción)			
NO _x	1,29	0,92	1,89

Partículas

Tabla de Mediciones de Emisiones Partículas en base seca y al 3% de O₂ (mg/Nm³)

Mediciones partículas (Límite según AAI)	VLE Partículas mg / Nm3	Partículas (mg/Nm3)		
		2016	2017	2018
Foco 1	5	<0,7	0,39	<0,7
Foco 2	5	<0,7	0,77	0,5
Foco 3	5	<0,6	<0,43	<0,53
Foco 4	5	<0,4	1,31	<0,43

Con fecha 11.07.2012, obtuvimos modificación no sustancial de AAI (número AAI/MNS/CA/022/12) donde nos indican la no obligatoriedad de monitorización de Partículas.



Los datos según PRTR de las emisiones totales al aire de Partículas fueron:

Tm	2016	2017	2018
Partículas	1,2	1,3	1,3
Indicador (Tm/10000 Tm Producción)			
Partículas	0,015	0,005	0,005

Dióxido de Carbono (CO₂)

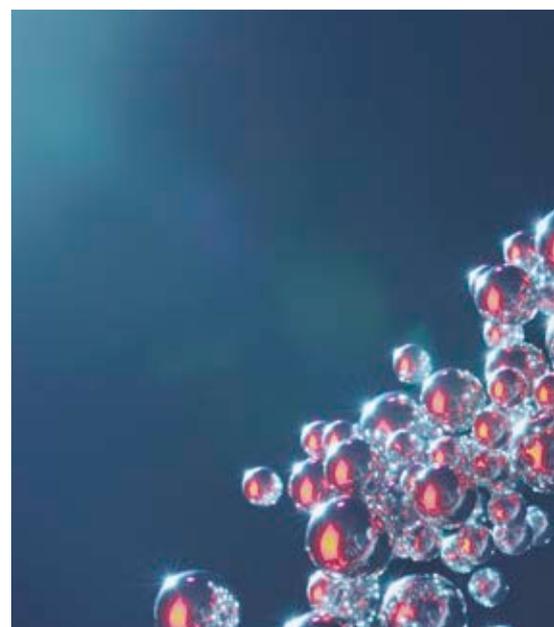
En el 2013 comenzó el Tercer Período de Comercio de Derechos de Emisiones que abarca los años 2013-2020. Este tercer período de cumplimiento está regulado por la Ley 13/2010 que modifica la ley 1/2005, contemplando las diversas modificaciones en el Mercado de Emisiones ETS incluidas en las Directivas Europeas. Las instalaciones afectadas por el régimen ETS en este período ven reducida su asignación gratuita. La reducción se debe al cambio de metodología basado en benchmarking, así como a que los generadores eléctricos según Directiva Europea no reciben asignación gratuita.

Durante el tercer período la asignación gratuita no se mantendrá constante

sino que disminuirá progresivamente en base a un factor sectorial de corrección (CSCF), el cual provoca una reducción de volumen de asignación gratuita acumulada en el 2020 respecto al 2013 de un 6%.

El resto de derechos de emisión disponibles a nivel europeo hasta llegar al nivel máximo permitido de emisiones para el objetivo en 2020 de un 20% de reducción, está disponible en el mercado de subastas, nuevo elemento de mercado de este tercer período, al cual hay que acudir en caso de tener un volumen de emisiones superior al asignado.

CO ₂ (Tm/año)	2016	2017	2018
Verificado	255.897	288.253	264.938
Asignado	305.092	299.312	293.475
Diferencia	49.195	11.059	28.537
Desviación	16,12%	3,69%	9,72%



Las emisiones referidas a CO₂ equivalentes, que incluyen las emitidas por combustión como las emitidas en

los procesos de la Planta Química de Puente Mayorga (validadas en el E-PRTR) son las siguientes:

CO ₂ equivalente (Tm/año)	2016	2017	2018
CO ₂	255.897	288.253	264.938
N ₂ O	358	133	414
CH ₄	136	141	115
Total	256.391	288.528	265.467

Las Tm de equivalencia a CO₂ se han calculado utilizando los factores de Potencial de calentamiento global de

los informe IPPC (2nd Report para el 2014, y 4th Report para el año 2015 y 2016).

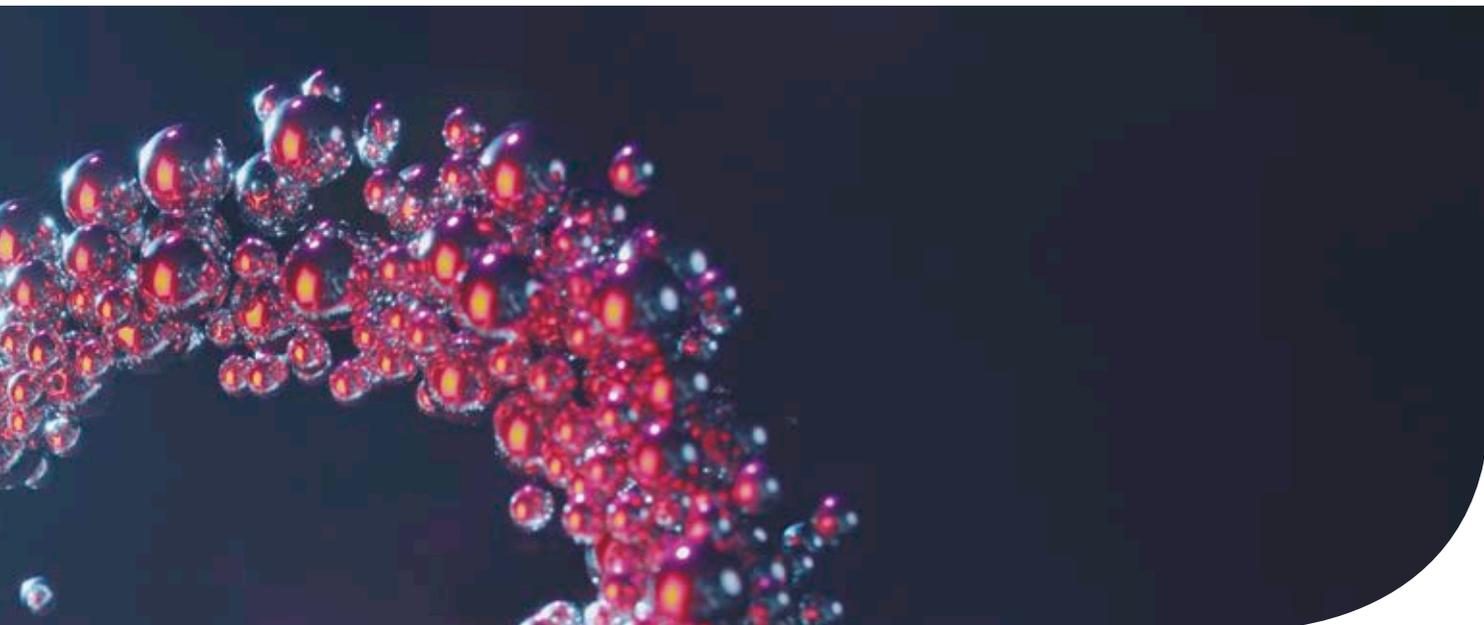
Los indicadores para el CO₂ se muestran en las siguientes tablas:

Indicadores (calculados con el total de emisiones del centro)	2016	2017	2018
Tm CO ₂ /Tm Producción	0,106	0,102	0,109
Tm equiv.CO ₂ /Tm Producción	0,106	0,102	0,109

Compuestos orgánicos volátiles (COV)

Los datos según PRTR de las emisiones totales al aire de COV fueron:

Tm	2016	2017	2018
COV	41,2	22,1	22,7
Indicador (Tm/10000 Tm Producción)			
COV	0,17	0,078	0,093



Con el fin de disminuir las emisiones de COV, la Planta Química de Puente Mayorga ha implantado un programa de detección y reparación de fugas. Los programas de detección y reparación de fugas, más conocidos como programas **LDAR** (Leak Detection and Repair), constituyen una **Mejor Técnica Disponible** (MTD) para disminuir las emisiones fugitivas de COV y la pérdida de productos (no residuos) que forman parte del proceso de fabricación.

La metodología empleada se basa en la aplicación del Método 21 de la EPA (Environmental Protection Agency), que consiste en inventariar los equipos

que deben formar parte del programa y etiquetarlos, para posteriormente llevar a cabo las mediciones mediante un analizador portátil. Dicho analizador mide la concentración de COV en ppm, y si ésta supera un valor de consigna, se considera que el equipo presenta una fuga y debe ser reparado. Tras la reparación se repite la medida y se evalúa el grado de eficacia de la misma.

En la siguiente tabla se puede observar la disminución de emisiones tras realizar las reparaciones pertinentes en los equipos.

Campaña LDAR año 2018

En la campaña del 2018, se han medido 1.790 puntos.

Se ha dado un paso más con el compromiso que tiene la Planta por el Medio Ambiente y el límite de detección

se ha reducido muy por debajo del establecido por la norma, detectándose 52 puntos de los cuales ya se han reparado 9 puntos y el resto se realizarán cuando la planta realice su parada programada.



6.2 Ruido

Un Organismo de Control Autorizado realiza, anualmente, un estudio de ruidos, determinando los niveles sonoros en el límite del complejo industrial.

Los niveles L10 correspondientes al año 2018 y expresados en dB(A) son los siguientes:

Punto de medición	Medida en decibelios año 2018		Situación del límite de la propiedad
	Periodo diurno	Periodo nocturno	
1	75,5	76,2	Anexo a las instalaciones y equipos de la Refinería Gibraltar-San Roque y Lubrisur
2	75,1	76,4	
3	78,5	78,2	Anexo al área de almacenamiento de la Refinería Gibraltar-San Roque
4	59,4	60,3	
5	56,3	56,0	Perímetro del área de cubetos zona norte, sin construcción alguna
6	60,3	60,9	Anexo a terrenos industriales sin construcción alguna
7	57,4	58,0	
8	59,0	58,7	

El nivel L10 es aquel que es alcanzado o sobrepasado el 10% del tiempo muestreado, sin detraer el ruido de fondo existente y restando el valor de incertidumbre al resultado de la medida.

La autorización Ambiental Integrada establece unos límites L10 para zo-

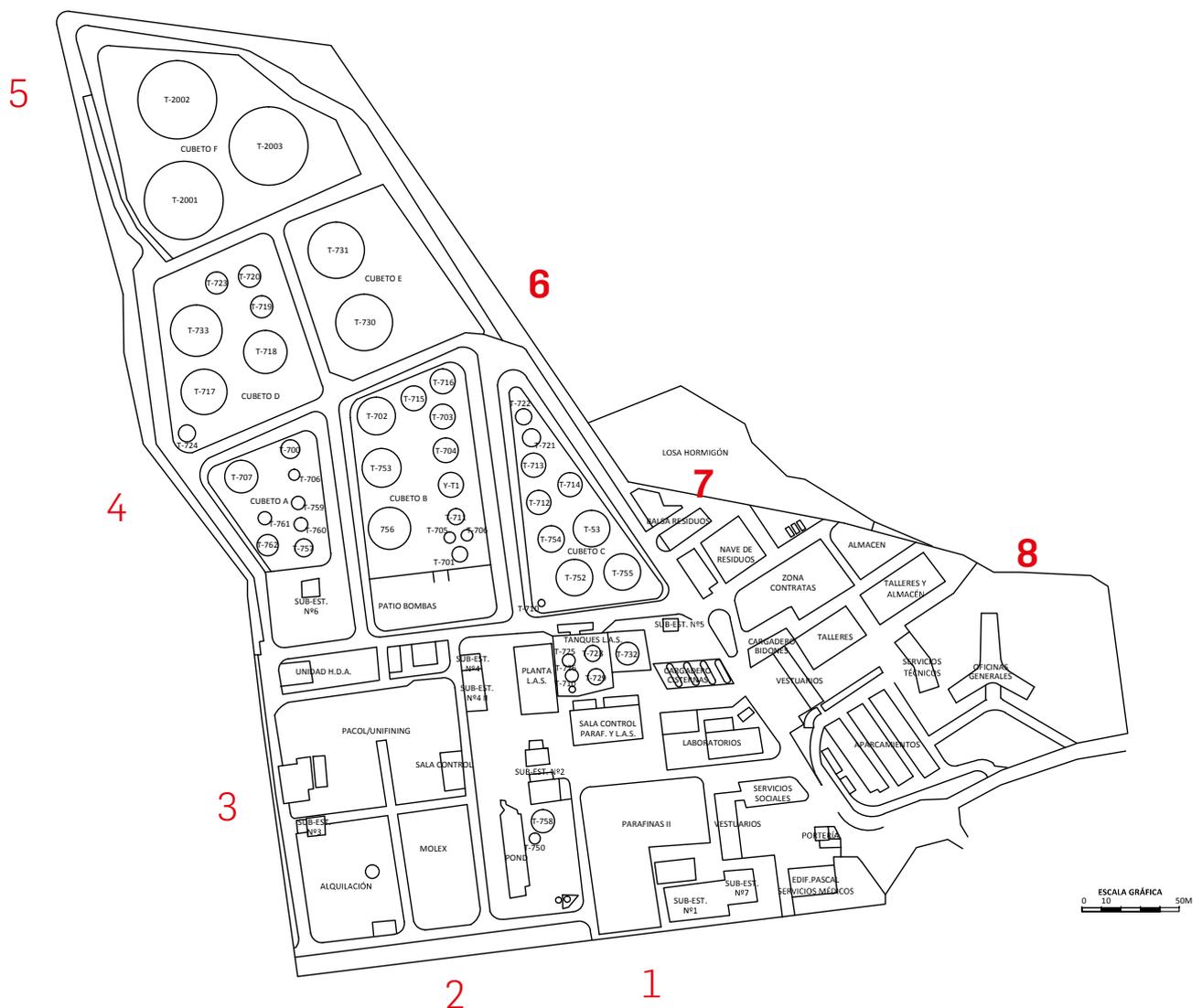
nas industriales de 75 dB(A) de 7:00 a 23:00 horas (periodo diurno) y de 70 dB(A) de 23:00 a 7:00 horas (periodo nocturno).

Las mediciones se han llevado a cabo cumpliendo con los requisitos exigidos por la Autorización Ambiental Integrada.

Según lo establecido en la Resolución de 21 de julio de 2009 de la Delegación Provincial de Cádiz, por la que se acuerda la modificación de la Autorización Ambiental Integrada otorgada a la empresa CEPESA QUÍMICA, S.A. Fábrica de Puente Mayorga (Expediente nº AAI/MNS/CA/028/09), para la evaluación del NEE, Cepsa Química, S.A. Fábrica de Puente Mayorga realizará

mediciones en los límites de la instalación, entendiéndose por tal el perímetro exterior con excepción de la zona colindante con las instalaciones de Cepsa. Por tanto, para ello únicamente se tendrán en cuenta las **posiciones de sonómetro 6, 7 y 8.**

En el siguiente plano se indica la ubicación de los puntos de medida:





6.3 Efluentes hídricos

La planta química de Puente Mayorga no vierte directamente al medio receptor. Los vertidos se envían a Refinería Gibraltar-San Roque para el tratamiento previo al envío al 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 están contemplados en nuestra AAI.

Por tanto, se recoge en AAI que CQPM "no realiza vertidos directos al me-

dio sino a una planta de tratamiento externo, no teniendo la obligación de obtener ningún tipo de autorización de vertido".

En la tabla adjunta se muestran los valores medios anuales obtenidos de las medias diarias, de los parámetros de vertidos o envío a Planta de tratamiento de Refinería. Estos parámetros se analizan en nuestro laboratorio siguiendo un plan anual de muestreo y análisis.

Valores medios anuales de los parámetros medidos.

Valores medios anuales de parámetros de Vertidos

Parámetros	2016	2017	2018	Acuerdo Refinería
Aceites y Grasas (mg/l)	38,1	26,8	43,4	59
Carbono Orgánico Total (mg/l)	48,6	37,3	118	335
Sólidos en suspensión (mg/l)	37,1	59,7	32,5	404
Fluoruros (mg/l)	16,0	11,7	15,2	20
LAS (mg/l)	11,0	10,3	5,4	10
pH	9,6	8,6	8,1	Entre 6 y 9
Sulfuros (mg/l)	0,1	0,1	0,1	5
<i>Grado de cumplimiento de envío global*</i>	<i>100%</i>	<i>100%</i>	<i>100%</i>	

*Hay que resaltar que cuando algún parámetro se analiza y si rebasa los límites, no se envían aguas residuales a la PTAR de 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.



6.4 Residuos

Todos los residuos generados en las instalaciones de Cepsa Química Puente Mayorga son segregados desde el mismo momento en que se generan. El tipo de segregación se realiza en fun-

ción de la peligrosidad del residuo, recibiendo una gestión distinta según se trate de un residuo peligroso, industrial no peligroso o asimilable a urbano.

Los residuos totales producidos durante los tres últimos años e indicadores frente a producción, fueron:

Tm	2016	2017	2018
Peligrosos	2.500	2.280	2.697
No Peligrosos	151	88	53
Indicador (Tm/10000 Tm Producción)*			
Peligrosos	11,08	10,08	11,07
No Peligrosos	1,35	0,61	0,22

Según la evaluación de los aspectos ambientales, la arena impregnada en hidrocarburo es considerada como aspecto ambiental significativo.

Además de este residuo, destacaremos los principales asociados a esta instalación.

Residuos procedentes de la Unidad de Sulfonación

Derivados de la planta de sulfonación se producen los residuos de polisulfónico, ácido sulfúrico y aguas de LAS. Estos residuos se almacenan tempo-

ralmente en depósitos y al tratarse de residuos peligrosos, son retirados por un gestor autorizado.

Residuos	Producción (Tm)			Indicador (Tm/10.000 Tm Ácido Sulfónico)		
	2016	2017	2018	2016	2017	2018
Polisulfónico	191	310	181	56,8	89,3	70,3
Ácido Sulfúrico	14	16	15	4,1	4,5	5,7
Aguas Ácidas	470	440	340	139,8	126,3	131,7



Residuos procedentes de la Unidad de Alquiler y Resto de Unidades

En las siguientes tablas se indican las cantidades de los residuos que se han generado en las unidades de alquiler

ción y el resto, así como el indicador en los últimos tres años.

Residuos	Producción (Tm)			Indicador (Tm/10.000 Tm Producción total)		
	2016	2017	2018	2016	2017	2018
Lodos aceitosos	71	460,5	525	0,29	1,62	2,16
Lodos aceitosos ácidos	506	379,1	546	2,04	1,34	2,24

Residuos	Producción (Tm)			Indicador (Tm/10.000 Tm Alquiler)		
	2016	2017	2018	2016	2017	2018
Aguas de alquiler neutralizadas	835	435	572	46,07	20,19	29,3

Residuos Industriales

Son los residuos procedentes de los trabajos de conservación y reparación

de las instalaciones. Destacamos los más significativos:

Residuos	Producción (Tm)			Indicador (Tm/10.000 Tm Producción total)		
	2016	2017	2018	2016	2017	2018
Materiales impregnados hc	34	30,5	83,3	0,18	0,11	0,34
Arena impregnada en hc	368	167,5	5	0,83	0,59	0,02
Chatarra contaminada	7	16,76	33,2	0,14	0,06	0,14

6.5 Control subsuelo

Para el control de calidad de las aguas subterráneas, hay instalada una red piezométrica por toda la fábrica que consta de 38 piezómetros operativos y 7 catas, a través de los cuales se realiza un seguimiento trimestral del nivel freático y se controla la posible aparición de fase libre.

Se ha realizado un informe de caracterización junto con un análisis cuan-

titativo de riesgos y se ha realizado un proyecto de recuperación voluntaria.

No se han registrado incidencias durante el año 2018.

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





6.6 Producción anual

La producción anual de los últimos tres años por tipo de producto se recoge en la siguiente tabla:

Tm	2016	2017	2018
Alquilatos	181.229	215.401	195.136
Parafinas lineales	357.196	406.547	369.507
Ácido Sulfónico	33.600	34.830	25.801
Disolventes	63.507	93.204	99.187
Queroseno desparafinado	1.506.110	1.680.297	1.455.549
Naftas	222.581	231.174	177.068
Queronaftas	116.888	172.713	114.769
TOTAL	2.481.111	2.834.166	2.437.017

6.7 Consumo materias primas

Tm/año	2016	2017	2018
Queroseno	2.288.778	2.601.835	2.281.555
Benceno	59.223	70.303	64.511
Hidrógeno	9.382	9.511	10.330
Azufre	3.504	3.702	2.768
TOTAL	2.360.887	2.685.351	2.359.166
Indicador	2016	2017	2018
Consumo /Tm producción	0,95	0,95	0,97

Se adjuntan además los consumos de productos químicos de la instalación.



6.8 Consumo energía y agua

Consumo de energía

La tabla representa los consumos energéticos e índices de consumo frente a producción:

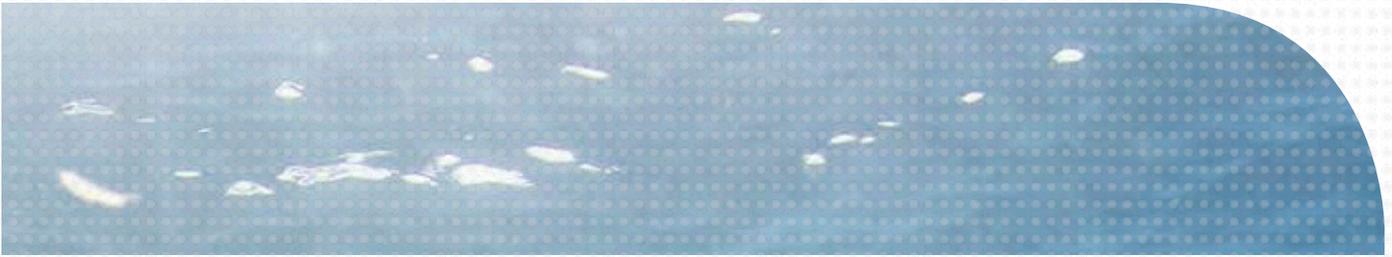
Consumo	2016	2017	2018
Eléctrica (GJ)	436.270	503.877	454.150*
Gas Natural (GJ)	4.551.358	5.120.838	4.625.134
Indicador (GJ/10000 Tm producción total)			
Eléctrica	1.758	1.778	1.864
Gas Natural	18.344	18.068	18.979

**Este año hay una parada y se descuentan 12.739 GJ de consumo eléctrico para los periodos de arranque-parada*

Consumo de agua

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

Consumo	2016	2017	2018
Agua (m ³)	139.308	121.245	118.734
Indicador (m³/10000 Tm producción total)			
	561	428	487



Capítulo 7

RECURSOS ASIGNADOS A PROTECCIÓN AMBIENTAL



7.1 Inversiones

	2016	2017	2018
Inversiones (M €)	3,9	4,08	22,63

Nota:

La cifra hace referencia a la inversión que se ha contabilizado al final de cada año.

Las inversiones de tipo medioambiental destinadas a la planta en 2018 más significativas:

Objetivo	Aspecto	Inversión	2018 (M €)
Reducción de emisiones	Emisiones atmosféricas	Proyectos de Eficiencia Energética	1,299
Economía Circular	Residuos y Emisiones	DETAL	20,192

7.2 Comunicación

Para Cepsa, el diálogo, el conocimiento mutuo y la participación en proyectos de las comunidades en las que desarrollamos nuestra actividad es un compromiso constante.

La Compañía es consciente de que sus actuaciones, tanto a nivel operativo como de apoyo a la comunidad, deben tener en cuenta las expectativas y de-

mandas de sus grupos de interés. Para ello, en Cepsa, establecemos unos mecanismos de diálogo con los principales grupos de interés, con el fin de escuchar sus opiniones y demandas, dar a conocer nuestra actividad, informar sobre los avances que realizamos y crear, con ello, relaciones de confianza.



Comité de vecinos

Con el objetivo de establecer un contacto y diálogo directo con la población más cercana a nuestras instalaciones, desde el año 2007, celebramos periódicamente el Comité de Vecinos. Durante estos encuentros se ofrece información directa de la actividad de Cepsa a los vecinos de las poblaciones más cercanas.

El Comité de Vecinos es una iniciativa pionera en la comarca que permite a los representantes de distintas entidades sociales contactar de forma directa con la empresa en cualquier momento. Además de las reuniones periódicas, sus teléfonos están incluidos en los protocolos de llamadas en caso de incidente, para que puedan recibir la información de primera mano. En estos encuentros participan, entre otros, los representantes de diferentes agrupaciones de Puente Mayorga (AA.VV. Puente Romano y Asociación de Mujeres "El Drago"), de Campamento (AA.VV. Campamento, Asociación de

mayores "Benalife", Asociación de Mujeres "Mudeca") y Guadarranque (AA.VV. Carteia); así como los directores y las AMPAS de los colegios de Campamento y Puente Mayorga y un representante del Ayuntamiento de San Roque". Con motivo del décimo aniversario del Comité de Vecinos, se amplió la participación de más colectivos vecinales de San Roque casco.

Durante estos encuentros se abordan aquellos temas en los que los vecinos tienen un mayor interés, además de repasar los indicadores medioambientales de Cepsa, las acciones que se llevan a cabo en el entorno. Asimismo, a través de visitas programadas y jornadas de puertas abiertas, se pretende que los representantes tengan un mayor conocimiento de la actividad de la Compañía. En definitiva, se llevan a cabo todos los esfuerzos posibles para que la población conozca lo mejor posible la industria que le rodea y el valor que esta tiene para la comarca.



7.3 Implicación de los empleados

A través de los diferentes canales de comunicación interna, se da a conocer a todos los empleados las actividades y el posicionamiento de la Compañía, así como también se escuchan sus intereses y sugerencias, generando así una mayor fidelización y compromiso.

En Cepsa, la comunicación interna es una buena herramienta para lograr los siguientes objetivos:

- Contribuir a la creación de espacios de información y participación.
- Fortalecer la cultura de la organización.
- Conseguir que nuestro público objetivo lidere, interna y externamente, una opinión positiva de la Compañía.
- Mejorar la imagen de Cepsa entre los profesionales y sus familiares.

- Evitar que los empleados conozcan las noticias relevantes de la Compañía a través de los medios de comunicación antes que por la empresa.
- Mejorar el clima de seguridad de los centros.
- Conseguir una mayor participación de los empleados en las acciones planificadas.

Además, a través del programa "Voluntas" del voluntariado corporativo, de la Fundación Cepsa, se promueve la implicación y el compromiso social y medioambiental de los empleados de la compañía y sus familias. En materia de protección ambiental, se realiza anualmente una actividad de voluntariado en distintos emplazamientos de la comarca.



7.4 Cepsa y la biodiversidad

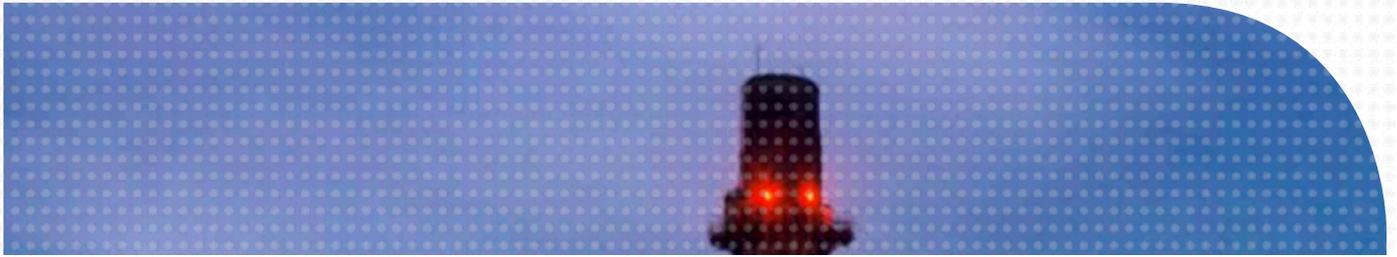
Cepsa reconoce la importancia de la protección de la biodiversidad y por ello conserva el medio natural y su riqueza a través de distintas acciones, siendo las más relevantes:

- Restauración de hábitats en las zonas en las que operamos, recuperación de ecosistemas degradados y conservación de los mismos compatibilizando su uso y disfrute.
- Sensibilización y formación ambiental a través de actividades orientadas a escuelas, asociaciones, partes interesadas y la sociedad en general, en el entorno de centros productivos.
- Expansión del conocimiento y conciencia ambiental, entre las comunidades locales, del beneficio de preservar la riqueza natural.

La Estación Ambiental Madre Vieja constituye un ejemplo del compromiso de Cepsa con la conservación y mejora de la naturaleza, y con la educación y sensibilización ambiental de los empleados y de la sociedad en general.

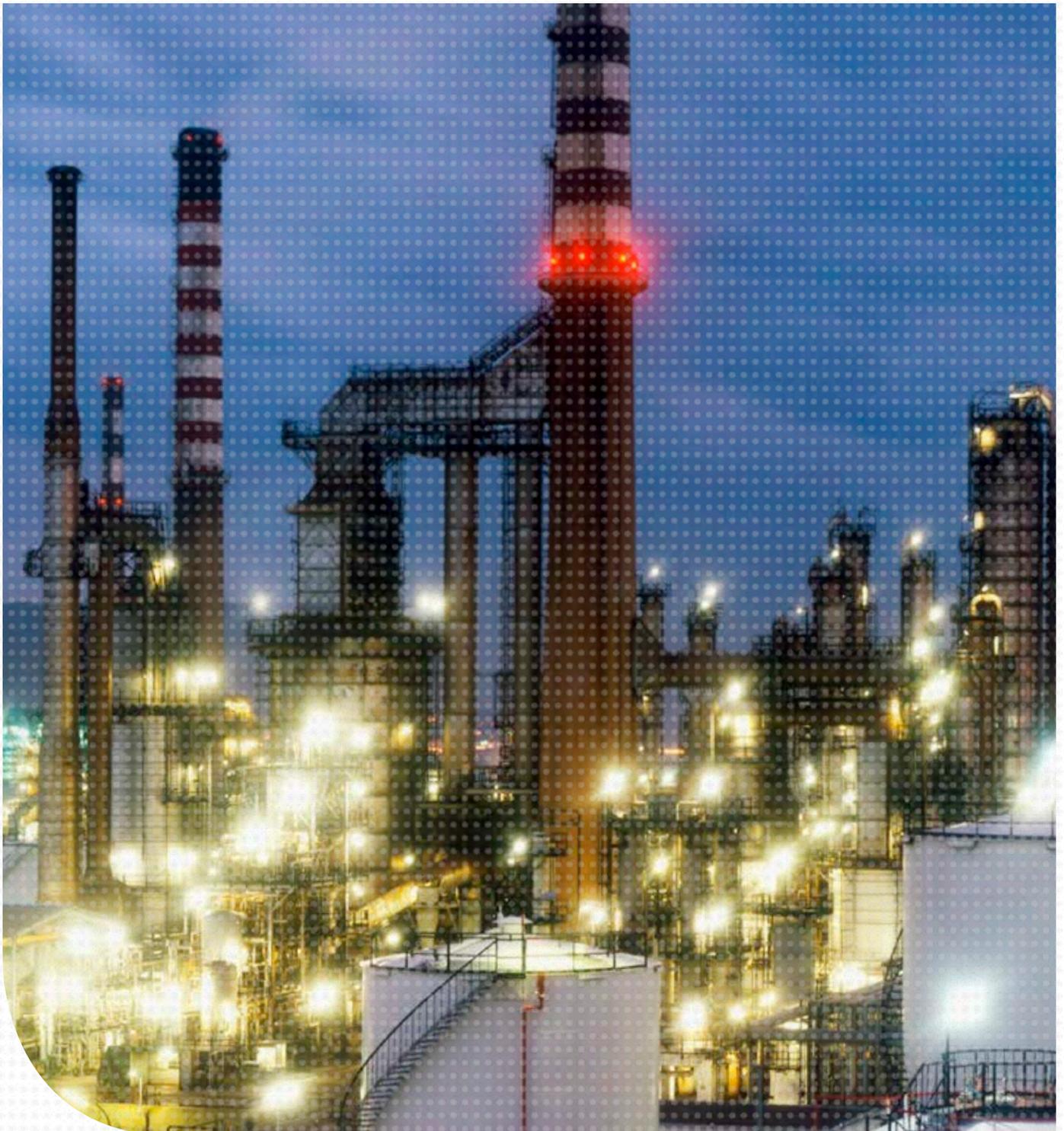
Por su proximidad a plantas productivas de Cepsa en el Campo de Gibraltar, es además un ejemplo de convivencia entre industria y preservación de la biodiversidad, un referente de cómo con una gestión adecuada en un área fuertemente urbanizada e industrializada se puede convertir un espacio natural degradado en un santuario de flora y fauna.

Al estar ubicada en la ruta de aves migratorias, Madre Vieja es un corredor verde de camino hacia otros más extensos. Los diferentes estudios y seguimientos de la **biodiversidad** realizados desde el año 2009, cuando comenzó el proyecto de restauración, dan cuenta del enriquecimiento natural de este espacio. El seguimiento más riguroso ha sido para el grupo de las aves, que año tras año aumenta el **número de especies censadas**, 140 hasta 2018, ocho más que en el año precedente. Destaca también la presencia de mamíferos, reptiles, peces e invertebrados, bioindicadores de la calidad del ecosistema.



Capítulo 8

REQUISITOS LEGALES APLICABLES AL COMPORTAMIENTO AMBIENTAL



Con el objetivo de optimizar y garantizar el cumplimiento legal en materia de medio ambiente, los requisitos legales derivados de la legislación ambiental así como los requisitos corporativos se evalúan a través de una base de datos emplazada en una plataforma virtual.

Actualmente, **179 Normas y 865 Requisitos** legales ambientales que aplican a CQPM.

En la siguiente Tabla se resume los requisitos legales más relevantes así como la evidencia de su cumplimiento:

Aspecto Referencia Normativa	Requisitos	Cumplimiento
Emisiones		
Decreto 503/2004. Impuestos sobre emisión gases a la atmósfera Ley 18/2003. Medidas fiscales.	Anexo III. Determinación de la base imponible. Impuesto sobre emisión de gases a la atmósfera.	Pago trimestral impuesto ecológico emisiones CO ₂ , SO ₂ y NO _x .
UNE EN 14181:2015 Condicionados AAI/CA/016 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. - NGC ₂ de los SAM, mediciones trianuales. - 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 realizan declaraciones E-PRTR hacia la Consejería de Medio Ambiente de las diferentes instalaciones del complejo.
Real Decreto 430/2004, limitación de emisiones a la Atmósfera de determinados contaminantes y condiciones para el control.	Requisitos recogidos en AAI - Superación de límites, - Datos emisión monitorizados y criterios para evaluarlos.	Controles diarios y mensuales de emisiones de contaminantes en focos para cumplimiento normativa.
Real Decreto 815/2013, de 18 de octubre, por el que se aprueba el Reglamento de emisiones industriales y de desarrollo de la Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación.	Nuevos límites de emisión para focos GIC	Entrada en vigor 01/01/2016
Decreto 239/2011 de calidad del medio ambiente atmosférico.	Adecuación de los focos según disposición transitoria.	Informe de ECCMA de situación de los focos y modificaciones por parte de mantenimiento.
Reglamento 517/2014 de 16 de abril, sobre los gases fluorados de efecto invernadero y por el que se deroga el reglamento 842/2006.	Control de fugas en equipos que contienen gases fluorados.	Queda recogido este aspecto en el contrato con la empresa de mantenimiento especializada.

CAPÍTULO 8

REQUISITOS LEGALES APLICABLES AL COMPORTAMIENTO AMBIENTAL

Aspecto Referencia Normativa	Requisitos	Cumplimiento
Ruido		
Decreto 326/2003 y Ley 37/2003 del Ruido. Nuevo Decreto 6/2012 "Reglamento de Protección contra la Contaminación Acústica de Andalucía".	Requisitos recogidos en AAI. Anexo III. Apartado B	Mediciones anuales por Organismo de Control acreditado para cumplimiento Nivel Emisión al Exterior.
Agua		
Real Decreto 258/1989 vertido sustancias peligrosas. R.D. 60/2011 calidad ambiental en política aguas.	Requisitos recogidos en AAI. Varios Capítulos.	- Control diario de muestras de vertidos.
Decreto 109/2015, de 17 de marzo, por el que se aprueba el Reglamento de Vertido al Dominio Público Hidráulico y al Dominio Público Marítimo Terrestre.	Autorización de vertidos integrada en la AAI.	Definido en la AAI.
Residuos / Suelos		
R.D. 9/2005, Suelos.	Informe Preliminar de Suelos.	Informe tipo de la Consejería respecto a posibles fuentes de afección al Suelo.
Ley 22/2011, de residuos y suelos contaminados.	Declaración Anual de Productores de Residuos.	Presentación anual a Consejería de Medio Ambiente. Peligrosos y No Peligrosos
Decreto 18/2015, de 27 de enero, por el que se aprueba el reglamento que regula el régimen aplicable a los suelos contaminados.	Se regula el contenido mínimo de un estudio de caracterizaciones de suelos.	Las ECCA's lo están aplicando en sus informes.
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.
Ley 5/2013, de 11 de junio, por la que se modifican la Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación y la Ley 22/2011, de 28 de julio, de residuos y suelos contaminados.	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.
	Informe base antes de la actualización de la AAI por parte del Órgano Competente.	La Presentación a la Delegación Territorial antes del 15/11/2013.
Reglamento 1013/2006 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 14 de junio del 2006, relativo a los traslados de residuos.	Varios relativos al traslado transfronterizo de residuos.	Envío de residuos según lista verde o lista ámbar.

Documentación AAI

Decreto 5/2012 por el que se regula la Autorización Ambiental Integrada.	Elaborar declaración anual de Actividad sobre el cumplimiento de las condiciones de la AAI.	Declaración anual de Actividad según modelo oficial (Art. 45.2).
--	---	--

Documentación GEI

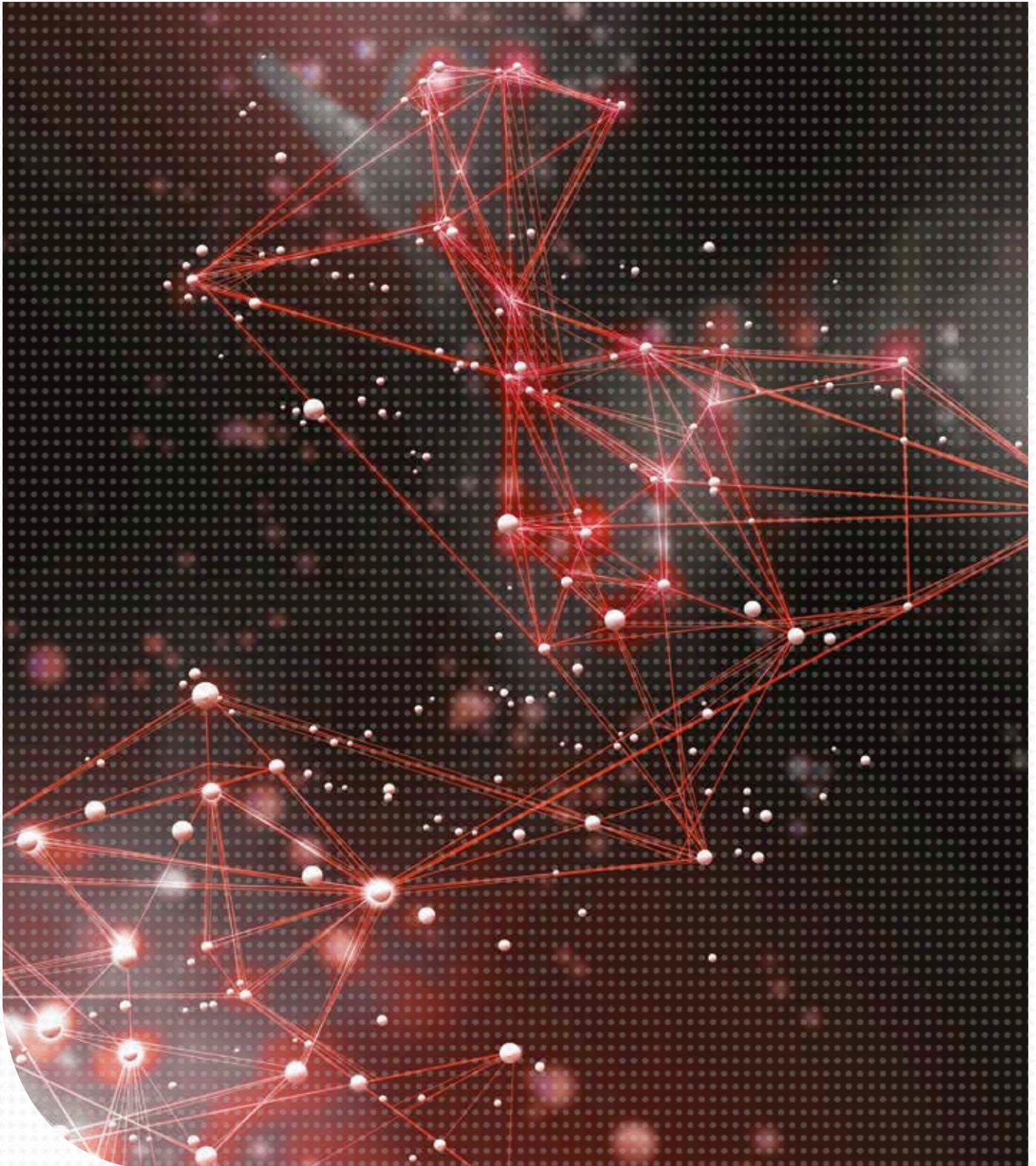
Reglamento 601/2012 sobre el seguimiento y la notificación de gases de efecto invernadero.	Elaborar los nuevos planes de seguimiento para el CO ₂	Se han elaborado y presentado a la Consejería de Medio Ambiente los nuevos planes de seguimiento de la instalación.
--	---	---

Evaluación ambiental

Resolución de 8 de enero de 2014, de la Dirección General de Prevención y Calidad Ambiental, por la que se actualiza el modelo de notificación anual de emisiones y transferencias de contaminantes.	Se actualizan los modelos de notificación aprobados mediante la Orden de 23 de noviembre de 2007, de la Consejería de Medio Ambiente, correspondientes a las informaciones de la anualidad 2013 en adelante, incluidos como Anexo I.	Se modifican los modelos de notificación para el año 2014.
Real Decreto 815/2013, de 18 de octubre, por el que se aprueba el Reglamento de emisiones industriales y de desarrollo de la Ley 16/2002, de 1 de julio, de prevención y control integrados de la contaminación.	Nuevos criterios para considerar sustancial una modificación.	En los Informes de Solicitud de Modificación No Sustancial ya se incluye los nuevos criterios recogidos en esta norma.
Ley 21/2013, de 9 de diciembre, de Evaluación Ambiental.	Todas las evaluaciones ambientales están obligadas a tener en cuenta el cambio climático dentro de sus planes, en particular la evaluación de la huella de carbono.	Plan, Programa o Proyecto sometidos a la Evaluación Ambiental.

Anexo I

GLOSARIO DE TÉRMINOS

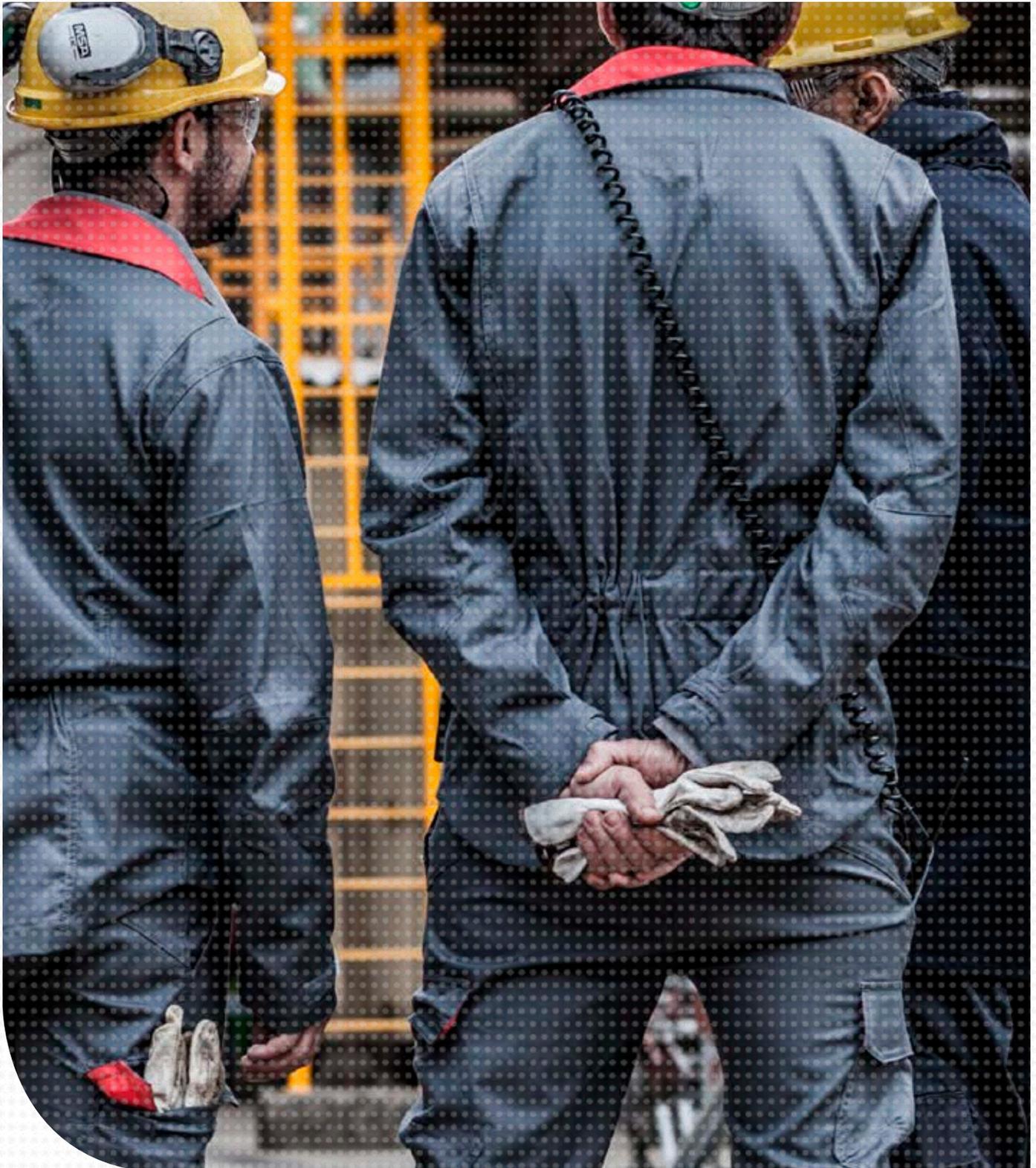


AAI	Autorización Ambiental Integrada
AENOR	Asociación Española de Normalización y Certificación
BAB	Alquilbencenos ramificados
BREF	Best Available Techniques Reference document
CCP	CEPSA COMERCIAL PETROLEO
CMA	Consejería de Medio Ambiente
COV	Compuestos Orgánicos Volátiles
COVNM	Compuestos Orgánicos Volátiles excepto Metano
CO ₂	Dióxido de Carbono
CSCF	Factor intersectorial de corrección
CT	Cambio Técnico
DEI	Directiva de Emisiones Industriales
ECCMA	Entidad Colaboradora de la Administración
EMAS	European Eco-Management and Audit Scheme
E-PRTR	Registro Europeo de Emisiones Contaminantes
ETS	Sistema de mercado de emisiones (CO ₂)
FH	Ácido Fluorhídrico
GA	Gestión Ambiental
GEI	Gases de Efecto Invernadero
GJ	GigaJulio
HDA	Hydrodealkylation Process
HSE	Health Safety and Environment
IBC	Intermediate Bulk Container
ISO	International Standard Organization
IT-ATM	Instrucción Técnica Atmósfera
LAB	Alquilbenceno lineal
LAS	Sulfonato de Alquilbenceno lineal
LDAR	Leak Detection And Repair
m ³	Metro Cúbico
mg/l	Miligramos por litro
mg/Nm ³	Miligramo por metro cúbico en condiciones normales
MNS	Modificación No Sustancial
MTD	Mejor Técnica Disponible
MWh	Megavatio por hora
NEE	Nivel de Emisión al Exterior
NO _x	Óxidos de Nitrógeno
OHSAS	Occupational Health and Safety Management Systems
ppm	Partes por millón
PQPM	Planta Química Puente Mayorga
PSGEI	Plan de Seguimiento Gases de Efecto Invernadero
PST	Partículas Sólidas Totales
PTAR	Planta de Tratamiento de Agua Residual
RGSR	Refinería Gibraltar San Roque
SO ₂	Dióxido de Azufre
Tm	Tonelada métrica
Tm/año	Toneladas por año
VLE	Valor Límite de Emisión



Anexo II

POLÍTICA AMBIENTAL



Cepsa busca la excelencia en la gestión a través de su Política de Salud, Seguridad, Protección Ambiental y Calidad (HSEQ)

Objetivo y ámbito de aplicación

La Compañía Española de Petróleos, S.A.U. y sus sociedades dependientes (en adelante Cepsa) tienen marcado como objetivo estratégico la seguridad de las personas e instalaciones, el respeto por el medio ambiente y la conservación de la biodiversidad, garantizando a sus profesionales, colaboradores y entorno, condiciones de trabajo seguras y saludables, que prevengan y minimicen los impactos y los posibles riesgos derivados de su actividad así como promocionar su salud y bienestar.

Esta Política es de obligado cumplimiento para cualquier persona que participe en las actividades de Cepsa cuya responsabilidad es velar por su

propia seguridad y por la protección del medio ambiente, observando la legislación vigente y las normas internas de la organización, para prevenir y minimizar los peligros, accidentes laborales e impactos ambientales.

Cepsa busca la excelencia en la gestión a través de su Política de Salud, Seguridad, Protección Ambiental y Calidad (HSEQ). Este compromiso, sustentado en las personas, la prevención y la mejora continua, es de obligado cumplimiento en todas nuestras áreas de actividad y procesos, lo que aporta coherencia y una estrategia integrada en la misión, visión y los valores de la compañía.

Principios y alcance

Cepsa es un grupo empresarial energético integrado, presente en todas las fases de la cadena de valor del petróleo.

En nuestro desempeño a lo largo de la cadena de valor, trabajamos para ser referentes y líderes, con honestidad, respeto y responsabilidad. Para ello nos aseguramos de:

- Satisfacer los requerimientos de nuestros clientes, del mercado y de la sociedad en el ámbito de nuestras actividades.
- Establecer objetivos ambiciosos, que son revisados periódicamente a distintos niveles de la organización, con el objeto de mejorar la gestión y la satisfacción de nuestros grupos de interés.
- Cumplir con las especificaciones definidas, los requisitos legales aplicables y los requerimientos suscritos por Cepsa, en relación con los aspectos de seguridad y ambientales, en nuestros productos, servicios y actividades.
- Cumplir con la normativa de aplicación, externa e interna, en las materias de HSEQ y su observancia en los procesos, estableciendo los recursos necesarios para el conocimiento de esta normativa, al objeto de alcanzar los estándares de calidad marcados, así como para obtener productos y servicios en términos de generación de valor.
- Buscar el bienestar de los trabajadores en el ámbito laboral, invirtiendo en nuevas estrategias, en educación sanitaria y promoción de la salud en la empresa y la comunidad, de tal manera que el lugar del trabajo se convierta en vector de la transmisión de conductas saludables y contribuya de forma positiva al trabajador en su vida personal y en su entorno sociolaboral, según necesidades detectadas.
- Proporcionar una protección eficaz en materia de seguridad y salud, de prevención de accidentes graves y de seguridad de procesos, mediante el control de los riesgos, así como su identificación y evaluación de consecuencias.
- Establecer las acciones y recursos necesarios para prevenir incidentes, incluyendo los riesgos que se deriven de las nuevas tecnologías, formas de organización del trabajo y nuevos avances científicos. En caso de que se produzcan los incidentes, se procederá a corregir las desviaciones diligentemente, estableciendo las medidas adecuadas que eviten su repetición.
- Perseguir la existencia de sistemas de gestión eficaces, con un enfoque basado en procesos que posibilite la mejora y un mayor control de los mismos.

- Considerar la mejora continua como un valor, objetivo permanente de la organización y base del sistema. Es parte de nuestra cadena de mejora continua, el seguimiento, revisión y auditoría de las disposiciones adoptadas en materia de HSEQ, que permitan la implementación de acciones y la asignación de los recursos necesarios.
- Promover el desarrollo, la retención del talento y asegurar la capacitación de nuestros profesionales a través de formación e información continua, adaptada a los cambios exigidos en nuestros procesos de mejora continua.
- Buscar nuevas ideas y oportunidades, innovando a todos los niveles de Cepsa y perseguir la eficiencia y la fiabilidad en la gestión de nuestros procesos, todo ello con el fin de mejorar continuamente los sistemas de gestión de HSEQ.
- Mantener relaciones constructivas de diálogo y transparencia con las comunidades de nuestro entorno de actividad así como con otros grupos de interés facilitando y recibiendo información, a través de los canales adecuados creados a tal efecto, de los potenciales impactos de nuestra actividad y de la gestión que realizamos de los mismos, cooperando activamente con las autoridades competentes.

Cumplimiento, evaluación y control

La Unidad de HSEQ de Cepsa es la responsable de la actualización y mantenimiento de la presente política.

Esta Política se alinea con los principios, valores y líneas estratégicas de Cepsa, siendo apropiada a la naturaleza, magnitud e impactos ambientales de sus actividades, productos y servicios, siendo comunicada a empleados y grupos de interés y revisándose de manera periódica para su continua adecuación.

Garantiza un elevado nivel de protección, asegurando la integridad de las instalaciones y de las operaciones, mediante la aplicación de las mejoras prácticas, quedando estas funciones integradas en el sistema de gestión, donde están repartidas las tareas y responsabilidades y se incluye la ges-

tión sobre los medios dispuestos para el control de los riesgos y emergencias, asegurando de esta manera que dichos medios son proporcionados y apropiados para la complejidad que pudiera darse en cada instalación.

A su vez se mantienen las obligaciones con las instituciones externas, esforzándose en dar cumplimiento a los vínculos adquiridos con el fin de obtener y mantener donde se apliquen, las acreditaciones en materia de seguridad y salud (OHSAS 18001, modelo de Empresa Saludable, Reglamentación aplicable sobre el control de los riesgos inherentes a los accidentes graves y Gestión de la seguridad de procesos), de gestión ambiental (ISO 14001 y Registro EMAS) y de calidad (ISO 9001, PECAL 2120, ISO TS-16949, Mercado CE de productos e ISO 22000).

La siguiente Declaración Medioambiental correspondiente al año 2019 se elaborará en el segundo trimestre del año 2020.

San Roque, a 31 de mayo de 2019

Fdo.: Jesús Ivars Cayuela

DECLARACIÓN MEDIOAMBIENTAL VALIDADA POR

AENOR

DE ACUERDO CON EL REGLAMENTO (CE) Nº 1221/2009
modificado según REGLAMENTO (UE) 2017/1505

Nº DE ACREDITACIÓN COMO VERIFICADOR MEDIOAMBIENTAL
ES-V-0001

Fecha de Validación : 2019-04-03



Rafael GARCÍA MEIRO
Director General de AENOR

Para cualquier aclaración sobre su contenido o sobre los criterios utilizados para determinar los aspectos ambientales significativos, pueden contactar con el Departamento de Comunicación a través del siguiente correo: comunicacionsanroque@cepsa.com



**Compañía Española de
Petróleos, S.A.U.**

Torre Cepsa
Paseo de la Castellana, 259
28046 Madrid