

Informe de desempeño ambiental 2021



Política de gestión integrada

18.05.2021

AMETS, es una empresa dedicada al mecanizado de herramientas en general y utillaje de precisión. A ello aportamos nuestros conocimientos y todo nuestro esfuerzo.

AMETS, enfoca el Sistema Integrado de Gestión de Calidad, Medio Ambiente y Seguridad y Salud en el Trabajo como una manera de organizar su vida empresarial, fundamentándolo en los siguientes pilares básicos:

- Calidad de su Servicio y de sus Procesos,
- El respeto y la protección del Medio Ambiente.
- El Bienestar Laboral.

Por ello la Dirección declara el Sistema de Gestión Integrado acorde a los requerimientos de las Normas Internacionales ISO 9001, 14001 y 45001 vigentes como **objetivos estratégicos y prioritarios, con los siguientes propósitos:**

- **Satisfacer y superar** las expectativas de nuestros clientes, cumpliendo en todo momento con los requisitos de nuestro Sistema de Gestión Integrado en cuanto a Calidad, Medio Ambiente y Seguridad así como con los requisitos legales y reglamentarios y otros requisitos de aplicación.
- **Promover la cultura de la mejora continua** en nuestros procesos y en nuestra gestión, siendo responsabilidad de todas y cada una de las personas que integran la plantilla y de nuestros colaboradores.
- **Participar en el proceso** de desarrollo, planificación y evaluación del Sistema de Gestión Integrado, siendo la consulta e implicación de los trabajadores y sus representantes una parte indispensable para garantizar su éxito.
- **Colaborar y comprometernos** con los objetivos de nuestros clientes, en especial en lo relativo a Calidad, Protección del Medio Ambiente y prevención de la contaminación y Seguridad y Salud en el Trabajo dedicando los recursos necesarios.
- **Actuar con Integridad** en la toma de decisiones y en nuestra labor diaria, tanto la dirección, como los empleados y colaboradores, mediante la ética, la responsabilidad social y el reconocimiento de nuestro capital humano.
- **Asegurar la sostenibilidad** económica, ambiental, laboral y social de nuestra organización.
- **Prevenir** los errores en lugar de corregirlos para evitar cualquier desviación en cuanto a Calidad, Protección del Medio Ambiente y Condiciones de Trabajo Seguras y Saludables, eliminando así los peligros y reduciendo los riesgos.

Por ello, **todos los empleados y colaboradores de Amets seguirán el principio de hacer las cosas bien a la primera, siempre.**

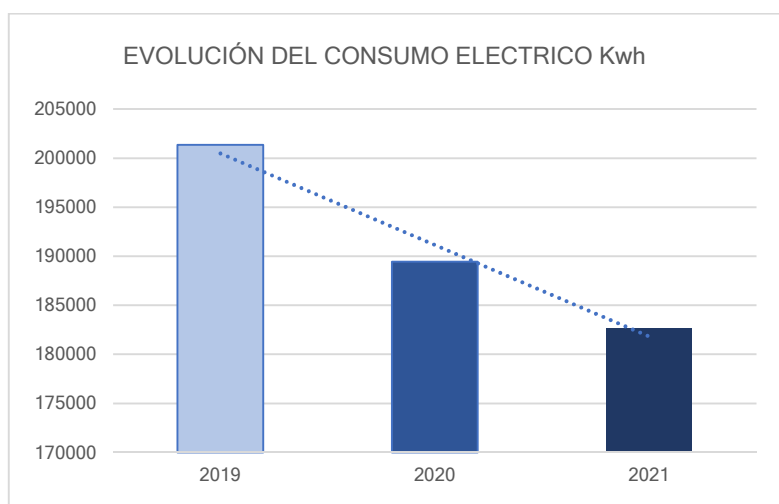


Objetivos y metas

1) Conseguir un ahorro energético del 5% en el consumo de electricidad

Según refleja el gráfico inferior el consumo energético de electricidad se ha reducido progresivamente durante los últimos tres años. En el año 2021 hemos conseguido reducir el consumo un 8,23% respecto al año 2020, lo que supone un ahorro de 6.778 Kwh (considerando la media de los últimos tres años, el ahorro es de 16.578 Kwh) Los resultados son muy positivos. Dicho esto, consideramos que las medidas implantadas han sido efectivas.

El uso de la electricidad es la base de nuestra actividad, no obstante hay que tener presente que el ahorro energético es imprescindible y fundamental en el aprovechamiento de los recursos energéticos, ya que ahorrar equivale a la disminución del consumo de combustibles en la generación de electricidad evitando también emisión de gases contaminantes a la atmósfera.



Para la consecución del objetivo se han llevado a cabo una serie de acciones planificadas cuyo estado se detalla a continuación:

✓ **Instalación y puesta en marcha de unidad de compresor de aire nueva**

Se han llevado a cabo los trabajos necesarios para instalar y poner en marcha el nuevo compresor de aire que incorpora tecnología más eficiente ajustando de forma automática la potencia del motor en función de la demanda de aire.

Nos permite trabajar con un solo compresor en lugar de los 2 que teníamos antes y realizar un seguimiento de la demanda de aire ajustando automáticamente la velocidad del motor. Esto junto con la tecnología IVR (diseño innovador de transmisión directa), además de una mejora en el rendimiento, nos reporta un ahorro de energía y un aumento de la vida útil del compresor.

También conseguiremos ahorros gracias a varios complementos que hemos querido incorporar; un controlador avanzado que permite programar el encendido y apagado de forma automatizada y un sistema que permite la

monitorización y control remoto del compresor disponiendo de información en tiempo real desde cualquier sitio; estado del compresor, tiempo de actividad; eficiencia energética, alarmas, mantenimiento, etc.

✓ **Medidas adicionales para que el compresor funcione en óptimas condiciones**

Para conseguir la máxima eficiencia del compresor, se ha revisado toda la instalación de aire comprimido, además de cualquier fuga proveniente de las propias máquinas a fin de detectar y reparar cualquier mínima fuga de aire. Esto incluye conductos, codos, derivaciones, y mangueras hasta su punto de uso.

En este sentido también se ha continuado trabajando en la renovación de la instalación de aire comprimido sustituyendo las tuberías de cobre antiguas por tubo de aluminio en los pabellones 3 y 4.

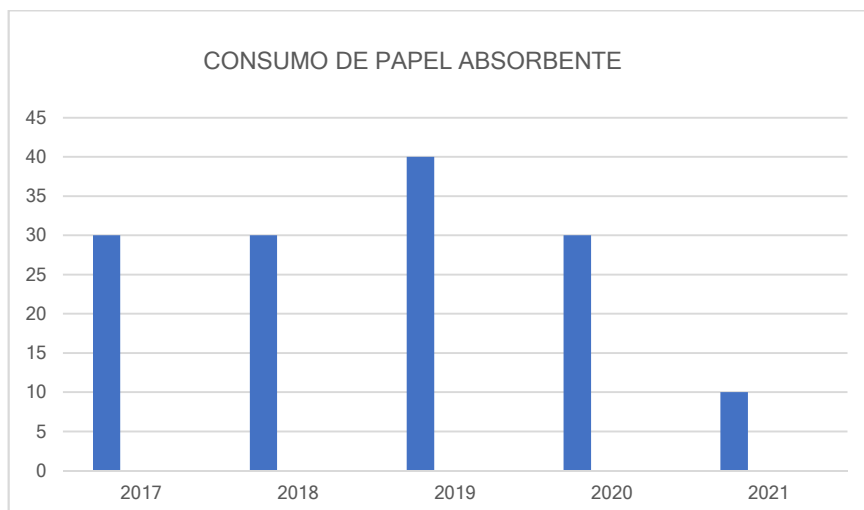
✓ **Aplicación de buenas prácticas en el consumo energético**

Cómo última medida de concienciación y buenas prácticas hacia el ahorro energético se ha establecido que durante el descanso del mediodía las máquinas se deban mantener en estado de “hibernación” haciendo uso de las setas de emergencia.

Teniendo en consideración este resultado y según reflejan las cifras, el objetivo se ha cumplido. Seguiremos trabajando en la reducción del consumo energético en la medida de lo posible y aplicando buenas prácticas ambientales en este sentido.

2) Reducir el consumo en un 25% de al menos un consumible no reutilizable

El consumible no reutilizable elegido a este respecto ha sido el papel absorbente. Los datos arrojan que su consumo se ha reducido en un 70% respecto al año 2020 lo cual supone una disminución en el consumo de 20 bobinas de papel o lo que es equivalente 10.000 metros menos consumidos. La sustitución de papel absorbente por trapos reutilizables ha redundado en una importante reducción de residuos. Si bien la utilización de papel sigue siendo necesaria para ciertas tareas, primamos la utilización de materiales reutilizables.



Para la consecución del objetivo se han llevado a cabo una serie de acciones planificadas cuyo estado se detalla a continuación:

✓ Estudio de consumibles no reutilizables

Se han estudiado los distintos consumibles no reutilizables que disponemos y analizado sobre cuáles se puede actuar. También se ha cuantificado el impacto ambiental de cada uno de ellos y la posibilidad de actuación.

Como resultado de este estudio, se ha conseguido reducir considerablemente el consumo de papel absorbente de un solo uso utilizando alternativas más sostenibles. Adicionalmente, también hemos reducido el consumo de aceite en un 26% mediante un mayor control operacional, así como el del gasoil, papel de burbuja, fluorescentes y pilas.

✓ Sustitución de papel absorbente por trapos reutilizables

En vista de que el papel absorbente que utilizamos en taller es desechable, que se utiliza con frecuencia y cuyo consumo es difícil de controlar, existen en el mercado alternativas como los trapos reutilizables que evitarían estos residuos generados.

Valorando los beneficios que supondría una alternativa sostenible como esta nos pusimos manos a la obra para localizar empresas que suministrasen y gestionasen la recuperación de trapos industriales que posibilitasen sustitución de boninas de papel por contenedores para el reciclado y recuperación de trapos “sucios”

Actualmente tenemos un acuerdo con una empresa que realiza estos servicios y que está certificada en la ISO 14001 como seguro de que la recuperación y el lavado industrial que realizan a los trapos que nos suministran cumplen con todos los protocolos y obligaciones medioambientales.

✓ Reutilización de placas de mecanizado

También se ha fomentado la misma visión de reutilización con las placas que utilizamos en el mecanizado. Hasta la aplicación de esta medida, los propios operarios consideraban cual era el final de la vida útil de las placas depositándolas en un espacio destinado a tal fin. Así, existen casos en los que las placas podrían tener un uso adicional antes de dar por finalizado su ciclo de vida.

Pese a que las placas son un residuo de valor que es reconvertido para otros usos externamente, en Amets podíamos aumentar el control de las mismas para alargar su vida útil. Se han habilitado ubicaciones por operario en la Deposyta donde depositar las placas “inservibles” de las que se lleva un control a fin de detectar malos hábitos sobre el uso de las placas y ver posibilidades de ser utilizadas en otras operaciones o máquinas.

Los resultados obtenidos son positivos y se espera que el consumo de papel siga reduciéndose hasta mantenerse estable. No obstante, debemos seguir incidiendo en los buenos hábitos por lo que mantendremos las acciones emprendidas para el año 2022 a fin de promover un consumo responsable.

Aspectos ambientales

1) Consumos

Presentamos a continuación los consumos relativizados a cierre del año 2021

DESCRIPCIÓN DEL ASPECTO		SIGNIFICANCIA	TOTALES RELATIVIZADOS	
			2021	Promedio 3 últimos años
CONSUMOS	AGUA	TRIVIAL	3,50	4,58
	ELECTRICIDAD	TRIVIAL	4.514,7	4.416,77
	GAS	TRIVIAL	1.106,20	1.184,24
	JABONES	TRIVIAL	0,99	2,66
	PILAS	TRIVIAL	1.276,60	1.686,50
	FLUORESCENTES	TRIVIAL	42,55	227,88
	PAPEL	TRIVIAL	2.212,77	2.267,75
	TONER	MODERADO	340,43	210,80
	TALADRINA	SIGNIFICATIVO	49,43	29,65
	ACEITE LUBRICANTE	TRIVIAL	12,36	14,93
	BOMBONA SOLDADURA	TRIVIAL	85,11	92,49
	ABSORBENTE - SEPIOLITA	MODERADO	2.042,55	1.910,2
	PAPEL ABSORBENTE	TRIVIAL	425,53	1.322,91
	CAJAS EMBALAJE CARTON	MODERADO	24,71	15,83
	GASOIL	TRIVIAL	110,98	196,55
	PALETS	TRIVIAL	5,34	5,00
	PLASTICO BURBUJA	TRIVIAL	0,32	0,34
	ACERO COMUN (<i>Materia prima</i>)	MODERADO	3,77	2,66
	ACERO INOXIDABLE (<i>Materia prima</i>)	MODERADO	0,09	0,02
	ALUMINIO (<i>Materia prima</i>)	MODERADO	0,03	0,01
PLASTICO (<i>Materia prima</i>)	TRIVIAL	0,01	0,07	

Como resultado de la evaluación de aspectos ambientales, un aspecto ha resultado significativo. Se establecerán acciones y objetivos medioambientales y se establecerán medidas de ahorro en la medida de lo posible.

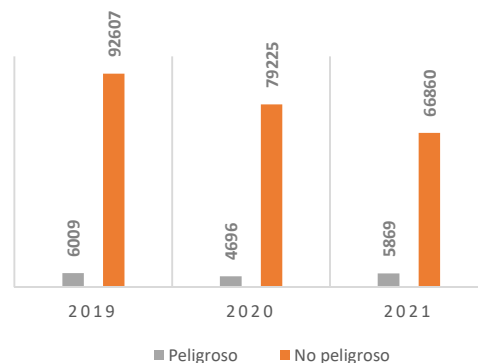
Además seguimos apostando por reducir el papel, utilizado mediante la digitalización y el uso de las nuevas tecnologías como el servicio de mail por el que las comunicaciones (envío de nóminas, facturas, etc.) se realizan por vía electrónica en lugar de por el correo tradicional y/o fax.

2) Residuos

Durante el año 2021 se han gestionado 72.729 kgs. de residuos a través de gestores autorizados por la comunidad autónoma correspondiente. El desglose puede verse en el gráfico de la derecha.

Como se puede observar, en términos generales, se ha disminuido la generación/gestión de residuos en 11.192 kgs respecto al año 2020

GENERACIÓN DE RESIDUOS EN KGS.



En la tabla inferior se detallan los principales residuos generados y las cantidades relativizadas del año 2021:

DESCRIPCIÓN DEL ASPECTO		SIGNIFICANCIA	TOTALES RELATIVIZADOS	
			2020	Promedio 3 últimos años
RESIDUOS	PILAS	TRIVIAL	1,09	1,25
	TÓNER IMPRESIÓN	MODERADO	340,43	278,57
	TALADRINA	MODERADO	7,84	7,64
	ACEITE USADO	SIGNIFICATIVO	5,73	4,42
	ENV. METAL CONTAMINADO	MODERADO	1,85	2,13
	PLÁSTICO CONTAMINADO	SIGNIFICATIVO	8,72	5,21
	ABSORBENTE	MODERADO	0,62	0,75
	AGUA FREGADORA	MODERADO	64,29	N/A
	CHATARRA HIERRO	TRIVIAL	13,75	16,40
	CHATARRA INOX.	MODERADO	3,92	3,20
	CHATARRA ALUMINIO	TRIVIAL	0,02	0,02
	RUIDO	MODERADO	<80 dbA (ef)	<80 dbA (ef)

Como resultado de la evaluación de residuos generados, varios aspectos han resultado significativos. Se establecerán acciones y objetivos medioambientales para que la generación de estos residuos esté controlada y en la medida de lo posible no aumente y/o se reduzca.

Se continuará incidiendo en no mezclar residuos peligrosos y no peligrosos, utilizando contenedores y áreas destinadas a cada residuo y en la separación selectiva de los envases y embalajes en función del tipo de material (papel y cartón, vidrio, plástico) aumentando las posibilidades de valorización de los residuos.

En cuanto a los aspectos ambientales en situación anormal, ninguno ha resultado significativo, si bien los impactos ambientales más frecuentes son el ruido y la generación de residuos en las tareas de mantenimiento y reparaciones de máquinas.

3) Emisiones

No se disponen de equipos especialmente contaminantes cuyas emisiones sea necesario controlar, más allá de los vehículos de empresa.

Las inspecciones de este tipo son las habituales de ITV. Asimismo se realizan mediciones de Ruido en las instalaciones de Amets para verificar que estamos dentro de los valores límites estipulados. No hay ningún otro equipo que pueda generar riesgo por emisiones no controladas.

La última evaluación de **ruido interno** se realizó en el año 2020 tras cambios en el *layout* e incorporación de maquinaria nueva. Los resultados muestran que a pesar de no superar los valores límite de exposición, el riesgo es moderado en alguna zona, por lo que todos los trabajadores y cualquier persona ajena a Amets que acuda a nuestras instalaciones deberá utilizar protectores auditivos. No han acontecido cambios importantes que afecten al ruido desde la última evaluación.

	Hipoacusia	Trauma sonoro	Riesgo	Riesgo con atenuación
PABELLÓN 1	77,30	98,60	Trivial	Trivial
PABELLÓN 2	74,90	94,40	Trivial	Trivial
PABELLÓN 3	80,02	100,50	Tolerable	Trivial
PABELLÓN 4	86,70	101,80	Moderado	Trivial
OFICINA	58,10	82,10	Trivial	Trivial

En lo referente al nivel de **ruido externo**, la última evaluación concluyó que los ruidos producidos durante el día no producían molestias a ningún punto circulante de acuerdo a lo establecido en la Ordenanza Municipal de Ruidos y Vibraciones de Llodio. Se han analizado los resultados de la evaluación de ruido interno para evaluar la necesidad de realizar o no una nueva evaluación de ruido externo. Se ha concluido como no necesaria la realización de mediciones adicionales.

4) Condiciones ambientales

En el año 2020 se realizó una nueva evaluación de **iluminación** motivada por los movimientos de maquinaria acontecidos durante los últimos años y la valoración de la sustitución del 100% de los focos del taller por tecnología LED. Tras los resultados obtenidos se tomaron las medidas oportunas con un resultado satisfactorio cumpliendo todos los puestos los niveles requeridos.

En cuanto a la **temperatura y humedad** la última evolución se realizó en el año 2018 con unas condiciones exteriores desfavorables. Como resultado y gracias a los paneles radiantes dispuestos en los cuatro pabellones, la temperatura interior se mantiene constante y en valores que consideramos óptimos 18º - 20º

Accidentes y situaciones de emergencias

Condiciones ambientales

No se tiene conocimiento de haberse producido ningún accidente/ incidente en las instalaciones de Amets que tuviera repercusiones medio ambientales. Si bien, se han emitido comunicaciones internas para informar sobre la necesidad de comunicar cualquier tipo de accidente/ incidente que se produzca, marcando las pautas, sobre lo que se ha de comunicar (derrames, fugas, incendios, manchas en el suelo, etc.)

Desde el inicio de la implantación de la gestión ambiental en el año 2014 se han realizado simulacros de emergencia relacionados con el almacenamiento de mercancías peligrosas, siendo el más común los derrames.

Otras cuestiones ambientales

Repercusiones ambientales de nuevos productos o materias primas

En el año 2021 se ha adquirido un nuevo producto que puede tener repercusión en materia medioambiental en caso de vertido al medio acuático, ya que contiene sustancias peligrosas para el mismo por lo que los residuos que se generan de este producto se gestionan a través de gestor autorizado para su eliminación/ valoración. Se trata de un Limpiador para el mantenimiento del suelo cuya única indicación de peligro hace referencia a que puede provocar irritación ocular grave en caso de contacto.

Evaluación del cumplimiento de requisitos legales

Amets identifica, conoce y evalúa semestralmente el cumplimiento de los requisitos legales, reglamentación y otros requisitos aplicables y cumple con la legislación vigente de aplicación.

Proveedores alineados con compromisos de Amets

Amets tiene establecido un Sistema Integrado de Gestión de Calidad, Medio Ambiente y Seguridad y Salud Laboral para asegurar la calidad del servicio prestado a nuestros clientes, minimizar el impacto de nuestra actividad sobre el medio ambiente y asegurar la seguridad y el bienestar de los trabajadores. Es por ello que trabajamos con proveedores y contratistas que apliquen métodos de trabajo coherentes con nuestro Sistema de Gestión Integrado.

Las Buenas Prácticas ambientales son una eficaz herramienta para la minimización del impacto ambiental negativo que producen los productos y procesos de Amets sobre el medio ambiente. Por eso Amets se involucra en formar e informar a sus empleados en la gestión de residuos y buenas prácticas ambientales en oficinas y taller.
