

Informe de desempeño ambiental 2022



Política de gestión integrada

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 comprometemos** 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.**

En Llodio, a 18 de mayo de 2021



Objetivos y metas

1) Reducir en un 2,5% el consumo de electricidad

Según refleja el gráfico inferior el consumo energético de electricidad se ha reducido un 7,92% respecto a los resultados relativizados del año 2021. Teniendo en consideración este resultado y según reflejan las cifras el objetivo se ha cumplido. 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:

✓ Mantenimiento de la instalación neumática

Un nuevo compresor instalado el año pasado incorpora tecnología que permite variar la velocidad del motor en función de la demanda de aire. Por otra parte, las fugas en la instalación neumática afectan a la reducción de la eficiencia del compresor y aumentan el consumo energético. Es por ello que se ha renovado el circuito neumático, además de identificar y reparar las fugas tanto de la instalación neumática como de la manguera que llega a las máquinas.

A raíz de las inspecciones realizadas también se han acometido otras mejoras en este sentido, como reducir el caudal de aire de los últimos centros de mecanizado incorporados.

Por último, como medida preventiva se ha incluido en las fichas de mantenimiento preventivo de las máquinas la identificación de fugas de aire a fin de evitar deterioros en la instalación que puedan afectar al rendimiento del compresor y en consecuencia al aumento de consumo energético.

✓ Aplicación de buenas prácticas en el consumo energético

Cómo 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, ya que este modo de ahorro de energía nos permite volver a iniciar el programa sin pérdidas de tiempo de preparación.

✓ Instalación de paneles fotovoltaicos

Con el objetivo de dar un salto hacia la sostenibilidad de nuestro proceso productivo, recientemente se han instalado 250 paneles fotovoltaicos que conseguirán generar hasta 115.763 kWh al año, lo cual supondrá un ahorro anual de emisiones de CO2 de 45,84 toneladas. La energía eléctrica es un factor clave e indispensable en el mundo del mecanizado y gracias a este proyecto llevado a cabo en el año 2022 más del 58% de nuestra producción se obtendrá de energía renovable.



Teniendo en consideración este resultado y según reflejan las cifras, el objetivo se ha cumplido. Los resultados obtenidos son positivos y las previsiones son buenas, ya que se espera reducir el consumo de forma significativa y que gran parte de la producción se alimente de la energía generada por los paneles fotovoltaicos.

Seguiremos trabajando en la reducción del consumo energético en la medida de lo posible y aplicando buenas prácticas ambientales en este sentido a fin de promover un consumo responsable.

2) Formar al 100% del personal en la gestión ambiental

Se ha impartido formación en relación a la gestión ambiental destinada al 100% del personal. Tras fijar las necesidades formativas en relación a la gestión ambiental y sus buenas prácticas, todo el personal tanto de oficinas como de taller ha recibido la formación.

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

- ✓ Dotar a los trabajadores de la formación necesaria para llevar a cabo su trabajo disminuyendo el impacto ambiental generado por la organización:

La campaña de formación y concienciación se ha ejecutado de forma satisfactoria, considerando que se ha sensibilizado sobre el valor y la fragilidad del entorno medioambiental y sobre la importancia de las buenas prácticas medioambientales en los distintos puestos de trabajo en relación al consumo energético de luz, el aire a presión, aspectos ambientales como derrames, reducción de consumibles como el plástico, reciclaje, etc.

De esta formación, además, se derivaron mejoras y propuestas del personal en estos aspectos, así como dudas e inquietudes. Para reforzar la concienciación, se expusieron las obligaciones que como trabajadores tienen para con el medioambiente un paso más allá del mero cumplimiento legal.

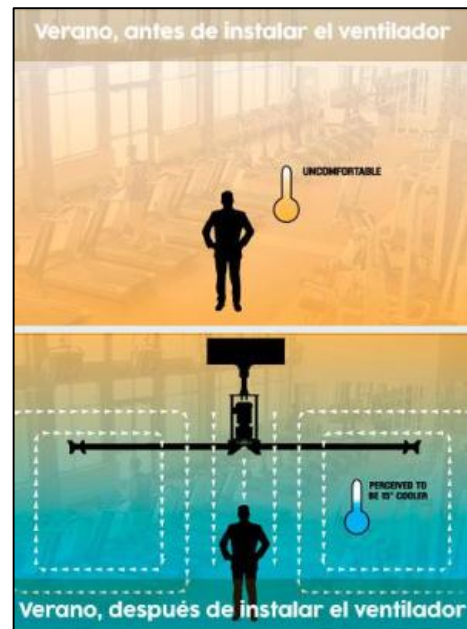
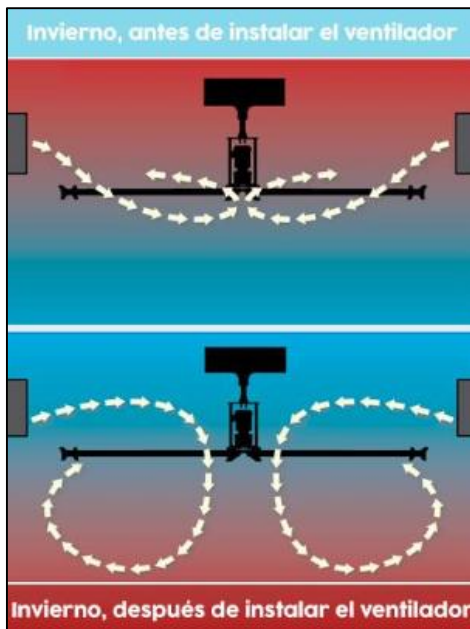
La concienciación es la base para un cambio de actitud y comportamiento en nuestro trabajo diario para promover acciones y herramientas que fomenten la responsabilidad con el medioambiente.

Mejoras

Instalación de ventiladores industriales

En el año 2022 ha realizado la instalación de dos ventiladores de techo industrial de 7 metros de diámetro. Estos equipos ayudarán a mejorar el confort durante todo el año ya que según la temperatura tienen dos aplicaciones:

- Los días de frío en los que se utiliza el sistema de calefacción, los ventiladores se encargan de devolver a nivel del suelo el aire caliente estratificado, que por convección natural se acumula en la zona alta de nuestra nave, repartiéndolo de una manera homogénea gracias al movimiento de grandes caudales de aire a una baja velocidad que generan. De esta manera podremos reducir hasta un 20% el consumo de energía en nuestro sistema de calefacción.
- En los días calurosos, estas unidades producen una recirculación de un gran caudal de aire a baja velocidad, que produce una sensación de bajada de temperatura en la nave de hasta 10º mediante una brisa agradable.

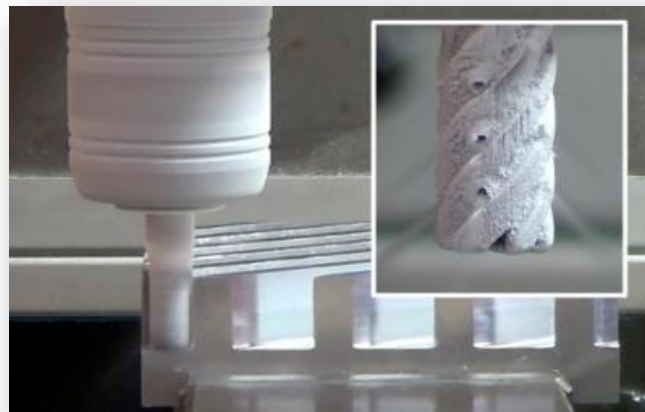


Lideramos proyecto de I+D para abordar la transición ambiental en procesos de mecanizado

AMETS aborda un nuevo proyecto de I+D bajo el nombre BERMEK cuyo objetivo principal es abordar la transición ambiental y dar un salto hacia el “Taller de mecanizado sostenible” que tiene en cuenta el impacto ambiental de sus procesos.

Con el proyecto BERMEK se pretende reducir la huella de carbono del proceso de mecanizado aplicando conceptos de GREEN MANUFACTURING, sustituyendo los aceites de corte y refrigerantes peligrosos por tecnologías limpias. La implantación de una solución integral de refrigeración criogénica utilizando como materia prima los residuos de otras industrias, como es el caso del CO2 permitirá transformar los procesos tradicionales de mecanizado en más sostenibles, saludables y competitivos.

Con los avances realizados hasta el momento, además, el ciclo de vida de las herramientas de corte se maximiza gracias al uso de MQL junto con la refrigeración que aporta el CO2 en estado líquido, ya que proporcionan un mejor rendimiento de estas.

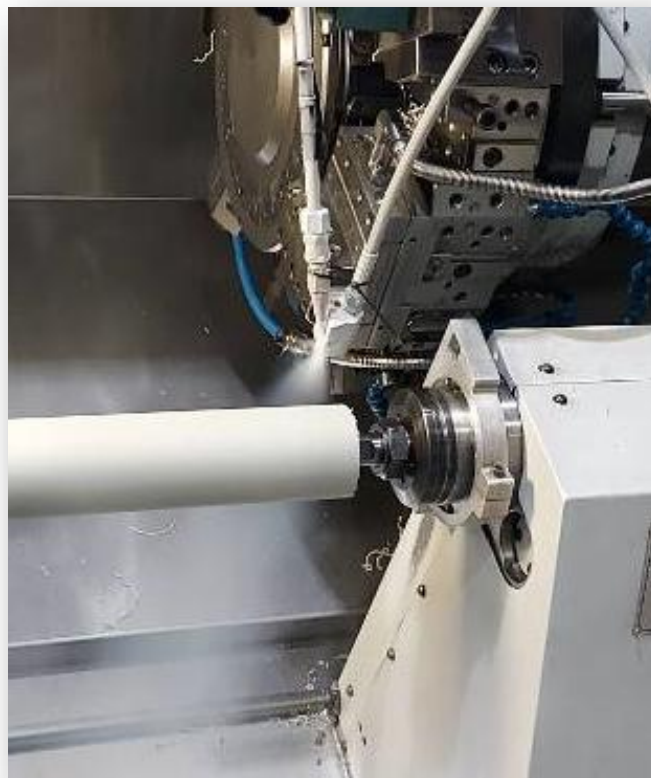


Los objetivos técnicos que persigue este proyecto son:

- 1) Eliminar totalmente los aceites de corte y refrigerantes peligrosos mediante la implantación a nivel industrial de una solución integral de refrigeración de procesos de mecanizado con CO2 y MQL (Minimum Quantity Lubrication), con capacidad de utilizar ambas tecnologías de forma combinada (CryoMQL) o en modo “stand alone”, y el uso prioritario de aceites de origen vegetal.
- 2) Aumentar la eficiencia de los procesos de mecanizado desde el punto de vista de consumo energético, optimizando así los parámetros de proceso para maximizar la relación entre la tasa MRR (Material Removal Rate) y la energía consumida.
- 3) Maximizar el ciclo de vida de las herramientas de corte gracias al uso de MQL junto con la refrigeración que proporciona el CO2 en estado líquido, ya que proporcionan un mejor rendimiento de estas.

- 4) Minimizar los residuos del proceso de mecanizado gracias a la reducción del uso de la taladrina. Esta tecnología no generará ningún residuo ni componente que precise de ser reciclado o eliminado, como, por ejemplo, la viruta impregnada de taladrina, filtros y lodos. Todo el material sobrante una vez utilizado puede ser reciclado directamente como materia prima, favoreciendo su reaprovechamiento.
- 5) Reducir los costes asociados al proceso de mecanizado, por un lado, gracias a la reducción del coste asociado a la gestión de residuos, y, por otro lado, gracias a la optimización de la eficiencia del proceso de mecanizado y a la optimización de la vida de la herramienta. Económicamente, el uso de este tipo de fluidos de corte repercute hasta en un 17 % del coste de fabricación de la pieza, pudiendo aumentar hasta el 30 % en materiales de difícil maquinabilidad.

Además, el desarrollo del proyecto BERMEK permitirá mejorar la salud laboral de los operarios de los procesos de mecanizado, ya que el uso de taladrinas puede generar problemas colaterales como irritación de la piel, acné, pérdida de función pulmonar, neumonía e incluso cáncer de piel o pulmón. La estrategia para garantizar un entorno sin sustancias tóxicas va a contribuir por lo tanto a mejorar la salud laboral y el medio ambiente como a impulsar la innovación para el desarrollo de alternativas seguras y sostenibles.



Aspectos ambientales

1) Consumos

Presentamos a continuación los consumos relativizados a cierre del año 2022:

DESCRIPCIÓN DEL ASPECTO			SIGNIFICANCIA	TOTALES RELATIVIZADOS	
				2022	Promedio 3 últimos años
CONSUMOS	AGUA	m3	TRIVIAL	4,10	4,22
	ELECTRICIDAD	Kwh	TRIVIAL	4.117,54	4.375,20
	GAS	Kwh	SIGNIFICATIVO	1.124,37	961,87
	JABONES	Litros	TRIVIAL	1,75	2,10
	PILAS	Uds.	TRIVIAL	1.500,00	1.515,42
	FLUORESCENTES	Uds.	TRIVIAL	38,46	65,80
	PAPEL	Uds.	TRIVIAL	2.000,00	2.191,78
	TONER	Uds.	MODERADO	346,15	270,03
	TALADRINA	Kgs.	SIGNIFICATIVO	32,84	31,19
	ACEITE LUBRICANTE	Litros	TRIVIAL	12,48	14,19
	BOMBONA SOLDADURA	Uds.	TRIVIAL	38,46	93,75
	ABSORBENTE - SEPIOLITA	Kgs.	TRIVIAL	1.846,15	1.940,21
	PAPEL ABSORBENTE	Uds.	TRIVIAL	0,00	1.057,97
	CAJAS EMBALAJE CARTON	Uds.	TRIVIAL	2,19	12,49
	PALETS	Uds.	MODERADO	7,66	5,28
	PLASTICO BURBUJA	Uds.	TRIVIAL	0,33	0,33
	GASOIL (<i>Vehículo Amets</i>)	km.	TRIVIAL	107,09	105,75
	ACERO COMUN (<i>Materia prima</i>)	Kgs.	TRIVIAL	3,08	2,90
	ACERO INOXIDABLE (<i>Materia prima</i>)	Kgs.	MODERADO	0,05	0,04
	ALUMINIO (<i>Materia prima</i>)	Kgs.	TRIVIAL	0,00	0,02
PLASTICO (<i>Materia prima</i>)	Kgs.	TRIVIAL	0,01	0,01	

Como resultado de la evaluación de aspectos ambientales, varios aspectos han resultado significativos. Se establecerán acciones y objetivos medioambientales, así como 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 se realizan vía electrónica en lugar de por el correo tradicional.

2) Residuos

Durante el año 2022 se han gestionado 81.176 kgs. de residuos a través de gestores autorizados por la comunidad autónoma correspondiente, de los cuales 7.904 kgs. son de residuos peligrosos.

En la tabla inferior se detallan los principales residuos generados y las cantidades relativizadas del año 2022:

DESCRIPCIÓN DEL ASPECTO			SIGNIFICANCIA	TOTALES RELATIVIZADOS	
				2022	Promedio 3 últimos años
RESIDUOS	PILAS	Uds.	TRIVIAL	1,03	1,15
	TÓNER IMPRESIÓN	Uds.	SIGNIFICATIVO	346,15	297,13
	TALADRINA	Kgs.	MODERADO	6,57	7,93
	ACEITE USADO	Litros	MODERADO	3,00	5,08
	ENV. METAL CONTAMINADO	Kgs.	MODERADO	1,55	1,99
	PLÁSTICO CONTAMINADO	Pactainer	MODERADO	5,98	6,59
	ABSORBENTE	Kgs.	SIGNIFICATIVO	2,54	0,66
	AGUA FREGADORA	Kgs.	MODERADO	122,14	N/A
	CHATARRA HIERRO	Kgs.	TRIVIAL	10,85	16,22
	CHATARRA INOX.	Kgs.	TRIVIAL	2,94	3,35
	CHATARRA ALUMINIO	Kgs.	TRIVIAL	0,01	0,02
	RUIDO	dbA	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 ha realizado este año tras los 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	79,80	102,50	Trivial	Trivial
PABELLÓN 3	70,90	91,10	Trivial	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 la última 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 por lo que, en la actualidad, todos los puestos cumplen con 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 2022 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 aditivo limpiador para la limpieza de los conductos de taladrina de las máquinas. También consta de varias indicaciones de peligro pudiendo ocasionar lesiones oculares graves, reacciones alérgicas en la piel y quemaduras.

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.
