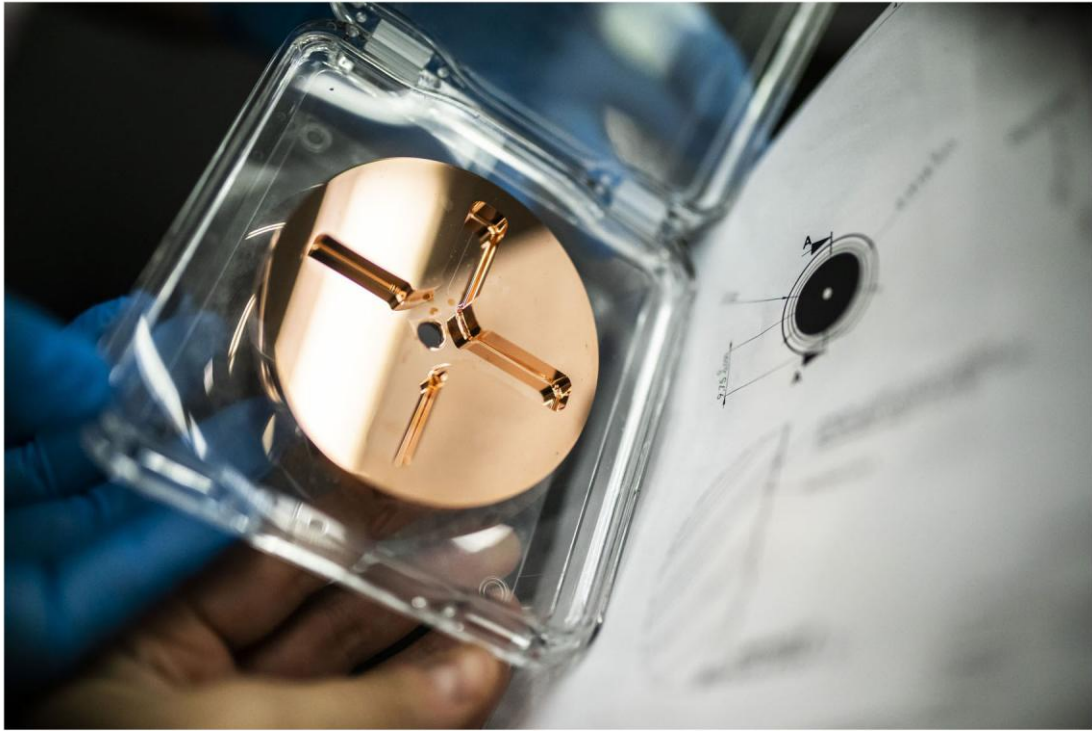


DECLARACIÓN MEDIOAMBIENTAL 2024



EGILE MECHANICS S.L.
(MENDARO)



ÍNDICE

0. REGLAMENTOS APLICABLES	1
1. PRESENTACIÓN DE EGILE MECHANICS S.L.....	1
1.1. DATOS IDENTIFICATIVOS DE EGILE MECHANICS S.L.	1
1.2. DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA.....	2
1.3. UBICACIÓN DE LAS INTALACIONES DE EGILE MECHANICS S.L.	5
1.4. ORGANIGRAMA	6
2. PRESENTACIÓN DEL SISTEMA DE GESTIÓN	8
2.1. POLITICA DE GESTION DE EGILE MECHANICS S.L.	8
2.2. DESCRIPCIÓN DEL SISTEMA DE GESTIÓN AMBIENTAL	10
3. CONTEXTO DE LA ORGANIZACIÓN Y PLANIFICACIÓN	13
3.1. CONTEXTO DE LA ORGANIZACIÓN	13
3.1.1. <i>Compresión de la Organización y su contexto</i>	13
3.1.2. <i>Compresión de las partes interesadas y sus necesidades o expectativas</i>	14
3.2. PLANIFICACIÓN	14
3.2.1. <i>Aspectos ambientales y enfoque de ciclo de vida</i>	14
3.2.2. <i>Requisitos Legales y otros requisitos</i>	17
3.2.3. <i>Establecimiento de objetivos y Planificación de acciones</i>	18
4. PROGRAMA PARA LA PARTICIPACIÓN DE LOS TRABAJADORES	19
5. OBJETIVOS Y PROGRAMA DE GESTIÓN AMBIENTAL	20
5.1. OBJETIVOS Y PLAN DE MEJORA AMBIENTAL 2024.....	20
5.2. SEGUIMIENTO PLAN DE MEJORA AMBIENTAL 2024.....	24
5.3. DOCUMENTOS DE REFERENCIA SECTORIALES	26
5.4. PLAN DE MEJORA AMBIENTAL (OBJETIVOS Y ACCIONES) PARA EL AÑO 2025.....	30
6. INDICADORES DE COMPORTAMIENTO AMBIENTAL DE EGILE MECHANICS S.L.	31
6.1. DATOS REFERENTES A EFICIENCIA ENERGETICA.....	31
6.1.1. <i>Consumo de Energía Eléctrica</i>	31
6.1.2. <i>Consumo de Combustibles</i>	31
6.1.3. <i>Consumo total de Energía</i>	32
6.1.4. <i>Generación de Energía Renovable</i>	32
6.2. DATOS REFERENTES A EFICIENCIA EN EL CONSUMO DE MATERIALES.....	32
6.3. DATOS REFERENTES AL CONSUMO DE AGUA.....	34
6.4. DATOS REFERENTES A RESIDUOS	35
6.4.1. <i>Generación Residuos No Peligrosos</i>	35
6.4.2. <i>Generación Residuos Peligrosos</i>	36
6.4.3. <i>Generación total anual de Residuos</i>	37

6.5. BIODIVERSIDAD. OCUPACIÓN DEL SUELO	38
6.5.1. <i>Uso total del suelo</i>	38
6.5.2. <i>Uso superficie sellada</i>	38
6.5.3. <i>Uso superficie total en la organización orientada según la naturaleza</i>	39
6.5.4. <i>Uso superficie total fuera del centro orientada a la naturaleza</i>	39
6.6. DATOS REFERENTES A EMISIONES.....	40
6.6.1 <i>Emisiones según origen</i>	40
6.6.2. <i>Emisiones totales (NO_x + SO₂ + PM10)</i>	41
6.6.3. <i>Emisiones de Gases efecto Invernadero, GEI (CO₂)</i>	42
6.7. QUEJAS Y DENUNCIAS.....	42
7. RESUMEN DEL CUMPLIMIENTO DE LA LEGISLACIÓN AMBIENTAL.....	43
7.1. LICENCIA DE ACTIVIDAD.....	43
7.2. RESIDUOS	43
7.3. VERTIDOS	44
7.4. EMISIONES A LA ATMOSFERA	44
7.5. SUELOS	44
7.6. RUIDOS.....	45
7.7. APQ.....	45
7.8. CONSEJERO DE SEGURIDAD.....	45
7.9. ENVASES Y RESIDUOS DE ENVASES	45
8. CARACTERÍSTICAS DE LA DECLARACIÓN MEDIOAMBIENTAL	46
8.1. PROXIMA DECLARACIÓN	46
8.2. VALIDACIÓN DE LA DECLARACIÓN POR VERIFICADOR AMBIENTAL ACREDITADO	46

0. REGLAMENTOS APLICABLES

Para la elaboración de la presente Declaración Medioambiental se han tenido en cuenta los siguientes reglamentos:

- **REGLAMENTO (CE) No 1221/2009 DEL PARLAMENTO EUROPEO Y DEL CONSEJO de 25 de noviembre de 2009**, relativo a la participación voluntaria de organizaciones en un sistema comunitario de gestión y auditoría medioambientales (EMAS), y por el que se derogan el Reglamento (CE) no 761/2001 y las Decisiones 2001/681/CE y 2006/193/CE de la Comisión
- **REGLAMENTO (UE) 2017/1505 DE LA COMISIÓN de 28 de agosto de 2017** por el que se modifican los anexos I, II y III del Reglamento (CE) n.º 1221/2009 del Parlamento Europeo y del Consejo, relativo a la participación voluntaria de organizaciones en un sistema comunitario de gestión y auditoría medioambientales (EMAS)
- **REGLAMENTO (UE) 2018/2026 DE LA COMISIÓN de 19 de diciembre de 2018** que modifica el anexo IV del Reglamento (CE) n.º 1221/2009 del Parlamento Europeo y del Consejo, relativo a la participación voluntaria de organizaciones en un sistema comunitario de gestión y auditoría medioambientales (EMAS)
- **DECISIÓN (UE) 2021/2053 DE LA COMISIÓN de 8 de noviembre de 2021** relativa al documento de referencia sectorial sobre las mejores prácticas de gestión medioambiental, los indicadores de comportamiento medioambiental y los parámetros comparativos de excelencia para el sector de la fabricación de productos metálicos a los efectos del Reglamento (CE) n.º 1221/2009 del Parlamento Europeo y del Consejo.

1. PRESENTACIÓN DE EGILE MECHANICS S.L.

1.1. DATOS IDENTIFICATIVOS DE EGILE MECHANICS S.L.

RAZÓN SOCIAL Egile Mechanics S.L.	DIRECCIÓN Pol. Ind. Kurutz Gain 12-13 20850 Mendaro (Gipuzkoa)	TELÉFONO + 34 943 75 72 05
ALCANCE Fabricación de componentes y montaje de conjuntos mecánicos de alta precisión para el sector aeronáutico. Fabricación y montaje de productos de precisión, principalmente para el sector del envase metálico.		
NIF B75210203	CNAE (2009) 2562.- Ingeniería mecánica por cuenta de terceros	

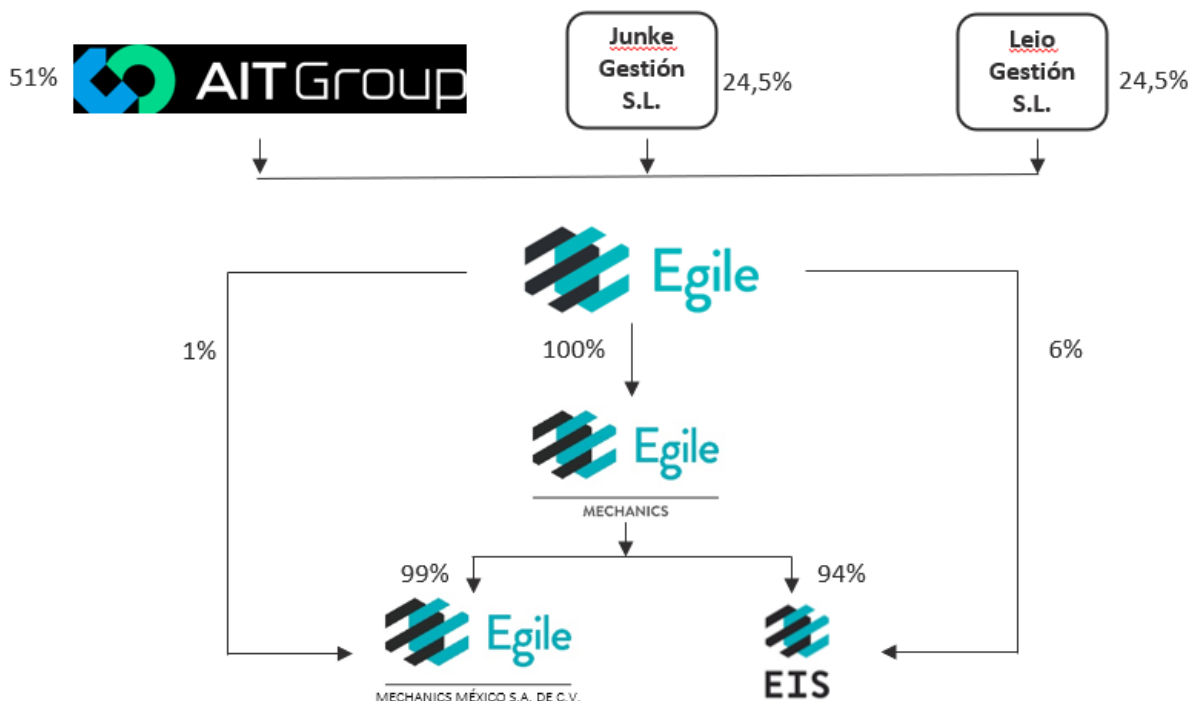
RESPONSABLE LEGAL Gustavo Lascurain Aguirresarobe Director General	RESPONSABLE MEDIO AMBIENTE Idoia Unanue Aldai ⁽¹⁾ Email: Idoia.unanue@egile.es Teléfono: +34 943 75 72 05
CERTIFICACIONES Y REGISTROS Egile Mechanics cuenta con un Sistema de Gestión Ambiental de acuerdo con la norma UNE-EN ISO 14001:2015 con el número de certificado 10658808 y se encuentra inscrita en el registro EMAS con el registro número ES-EU-000127	

⁽¹⁾ Incorporación el 7/7/2025

1.2. DESCRIPCIÓN DE LA EMPRESA

Egile Corporation XXI, S.L. (Egile) es la cabecera de un grupo empresarial especializado en soluciones de alta precisión para sectores como el aeroespacial, seguridad y otros sectores industriales. Con sede en Gipuzkoa, la compañía desarrolla componentes y sistemas avanzados, garantizando la máxima calidad y precisión en sus procesos productivos. Los centros productivos del grupo se encuentran en Mendaro e Itziar.

La configuración de la corporación, a 12/12/2024, es la siguiente:



Egile Corporation XXI, S.L.

Es la matriz del grupo y su actividad se centra en la gestión administrativa y financiera, gestión de personas y gestión de la innovación. Ofrece estos servicios principalmente a las empresas de la corporación.

Egile Mechanics

Es la empresa operativa de la corporación, donde se concentran los recursos clave: personas e inversiones. Ofrece soluciones de mecánica de extrema precisión en productos complejos y de alta criticidad para segmentos de alto valor añadido: aeronáutico, defensa, grandes infraestructuras científicas, envase metálico y el procesamiento de chapa fina.

La actividad de Egile Mechanics se ha organizado en 4 unidades de negocio que se orientan a sus respectivos mercados específicos.



Egile AeroEngines (EAE). En esta unidad de negocio se desarrollan distintos productos que componen las partes calientes de motores de aeronaves como NGVs, TBH, o álabes. Son componentes críticos de las aeronaves, fabricados en superaleaciones difíciles de mecanizar que integran las tecnologías más avanzadas de fabricación.

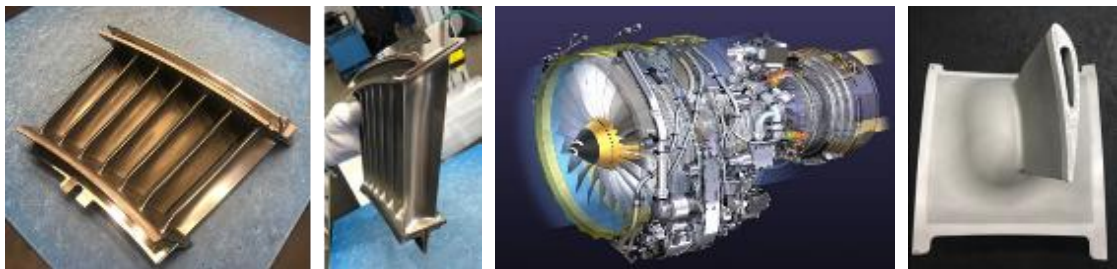


Ilustración 1. Productos fabricados en Egile AeroEngines.



Egile AeroSystems (EAS). En esta unidad se desarrollan los componentes más complejos, de mayor precisión y responsabilidad, destinados a sistemas de alta criticidad en las aeronaves, como trenes de aterrizaje o sistemas de actuación.



Ilustración 2. Productos fabricados en Egile AeroSystems.

Egile AeroTransmissions (EAT). En esta unidad se desarrollan:

- en el ámbito de las turbinas, turbopropulsores o turbofans, reductoras para transmisión de potencia o de accesorios
- en el campo de los helicópteros, componentes de transmisión principal y de transmisión auxiliar (MGB, TRGB, PAGB, ...).



Ilustración 3. Productos fabricados en Egile AeroTransmissions.

En definitiva, se aportan soluciones a desarrollos que precisan de altas velocidades de rotación, altas potencias o precisiones en posicionamiento.

Egile CanTooling (ECT). En CanTooling se ofrecen soluciones para el procesamiento de chapa fina, el envase metálico y, en especial, para sistemas de fácil apertura.

- Se fabrican y recuperan todo tipo de componentes de recambio, tanto de diseño propio como externo, haciendo ingeniería inversa si es requerido.
- Se fabrican y ensamblan en casa del cliente todo tipo de troqueles, adaptándose a sus sistemas de prensas y siendo especialistas en formatos de fácil apertura, Scroll y pre-scroll, tapa básica y bote embutido.
- Se suministran sistemas completos para cualquier formato de tapas de fácil apertura (con prensas nuevas o reconstruidas y garantizadas por nosotros), con la tecnología propia más avanzada.



Ilustración 4. Productos fabricados en Egile CanTooling.

Además, dentro esta misma unidad, en el área **Egile Extrem Precision (EEP)** se diseñan, desarrollan y fabrican sistemas mecánicos de muy alta complejidad para las Grandes Infraestructuras Científicas y para cualquier sector que presente necesidades de mecánica de extrema precisión (Fotolitografía, Sistemas Air-Bearing, Óptica Free Form, Crio-Mecanismos, Antenas Especiales...).



Ilustración 5. Productos fabricados en Egile Extreme Precision (de la división CanTooling) para Grandes Infraestructuras Científicas

A fin de poder seguir garantizando en el futuro el máximo respeto por el Medio Ambiente y la satisfacción de los clientes, así como hacer frente a las crecientes exigencias del mercado, EGILE MECHANICS, sita en Mendaro, mantiene implantado un Sistema de Gestión Ambiental según el Reglamento EMAS.

1.3. UBICACIÓN DE LAS INTALACIONES DE EGILE MECHANICS S.L.

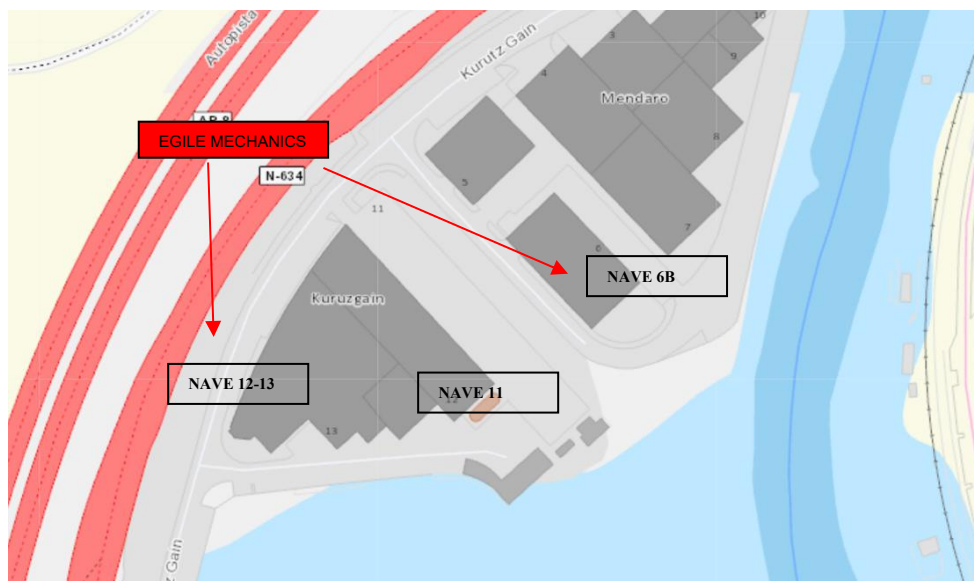
Las instalaciones de **Egile Mechanics S.L.** se encuentran ubicadas en el Polígono Industrial Kurutz Gain, en el término municipal de Mendaro.

Cuenta con tres pabellones contiguos: Kurutz Gain 12-13, Kurutz Gain 11 y Kurutz Gain 6B.

En la nave 12-13, se encuentran las oficinas centrales, las unidades de negocio de **AeroSystems**, **AeroTransmissions**, **CanTooling** y **ExtremePrecision**.

En la nave 11 están la unidad de **AeroEngines** y la sección de montaje de prensas de **CanTooling**.

Y en la nave 6B se encuentra la instalación de decapado químico, perteneciente a la unidad **AeroEngines**



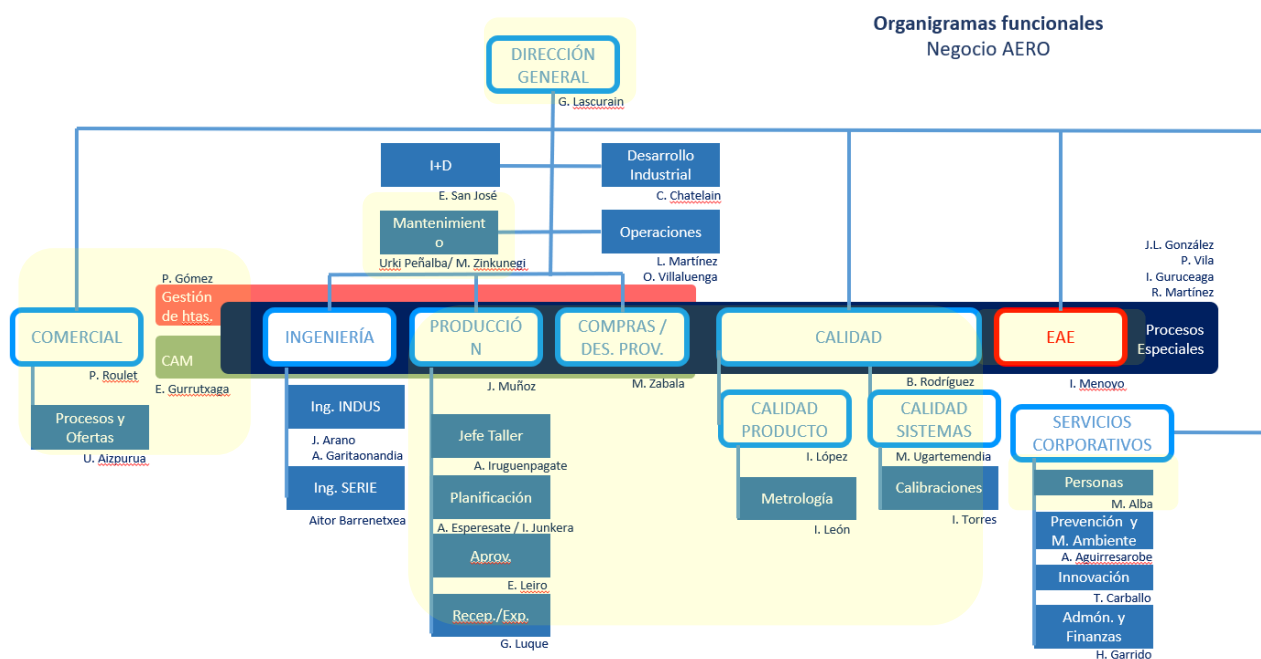
Ubicación donde se localizan las instalaciones de Egile Mechanics S.L. (Goeuskadi)



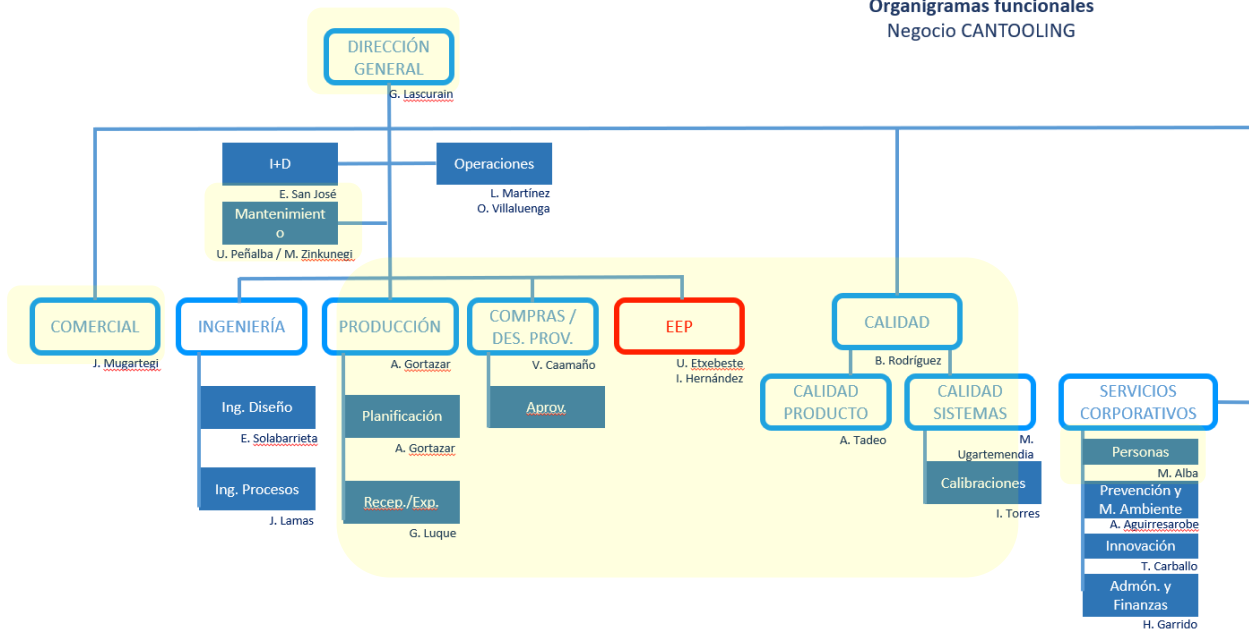
Imagen del edificio donde se localizan las instalaciones de Egile Mechanics S.L. (nave 12-13)

1.4. ORGANIGRAMA

La organización funcional de **Egile** se resume en el siguiente organigrama, siendo los que están señalados en amarillos los que corresponden al ámbito de Egile de Mechanics S.L. y que están dentro del alcance de la Declaración Medioambiental:



Organigramas funcionales Negocio CANTOOLING



*Los departamentos sombreados en amarillo son los que entran dentro del alcance de la DMA.

2. PRESENTACIÓN DEL SISTEMA DE GESTIÓN

2.1. POLITICA DE GESTION DE EGILE MECHANICS S.L..

1. **Satisfacción de Cliente**

- ✓ Escuchando las necesidades de nuestros clientes, anticipándonos a ellas y desplegándolas en toda la organización lo más rápido posible.
- ✓ Cumpliendo nuestros compromisos de calidad y entrega.
- ✓ Revisando y analizando los riesgos a lo largo de todos los procesos de la empresa.

2. **Excelencia Operacional**

- ✓ Promoviendo una forma de trabajar fundamentada en los modelos avanzados de planificación de calidad.
- ✓ Estructurando nuestro sistema de Calidad convenientemente para una adecuada gestión por procesos.
- ✓ Aplicando la mejora continua de nuestros procesos, para ello seguimos en círculo de Deming, PDCA como base, con el objetivo de trabajar por competitividad empresarial y la reducción de los defectos y problemas de fabricación.
- ✓ Desarrollando una cadena de suministros fiable que complemente los procesos internos.

3. **Innovación y Desarrollo Tecnológico**

- ✓ Apostando por la innovación como elemento clave para la competitividad empresarial sostenida en el tiempo.
- ✓ Velando por el desarrollo y vigilancia tecnológica que nos posiciona de modo ventajoso en el mercado de productos de alto valor añadido.

4. **Personas – Compartir Proyecto**

- ✓ Promoviendo el desarrollo del potencial de las personas en la organización, involucrándolos y haciéndoles partícipes del proyecto común, con el objetivo de que nuestros empleados den lo mejor de sí mismos en el terreno profesional.
- ✓ Estableciendo sistemas de comunicación y participación estables para facilitar información e involucrar al personal en las políticas, objetivos y logros de EGILE Mechanics.
- ✓ Siendo fieles a nuestro mayor activo, las personas, cuidando de su formación y desarrollo además de su seguridad en el trabajo.
- ✓ Proporcionando condiciones de trabajo seguras y saludables para la prevención de daños y/o deterioro de la salud relacionados con el trabajo.
- ✓ Promoviendo una atmosfera de confianza donde los trabajadores se sientan libre de comunicar sus inquietudes.

5. **Valores y Ética**

- ✓ Siendo transparentes, ofreciendo acceso a la información clara y veraz a todos los grupos de interés.
- ✓ Potenciando y difundiendo nuestra cultura y valores empresariales.

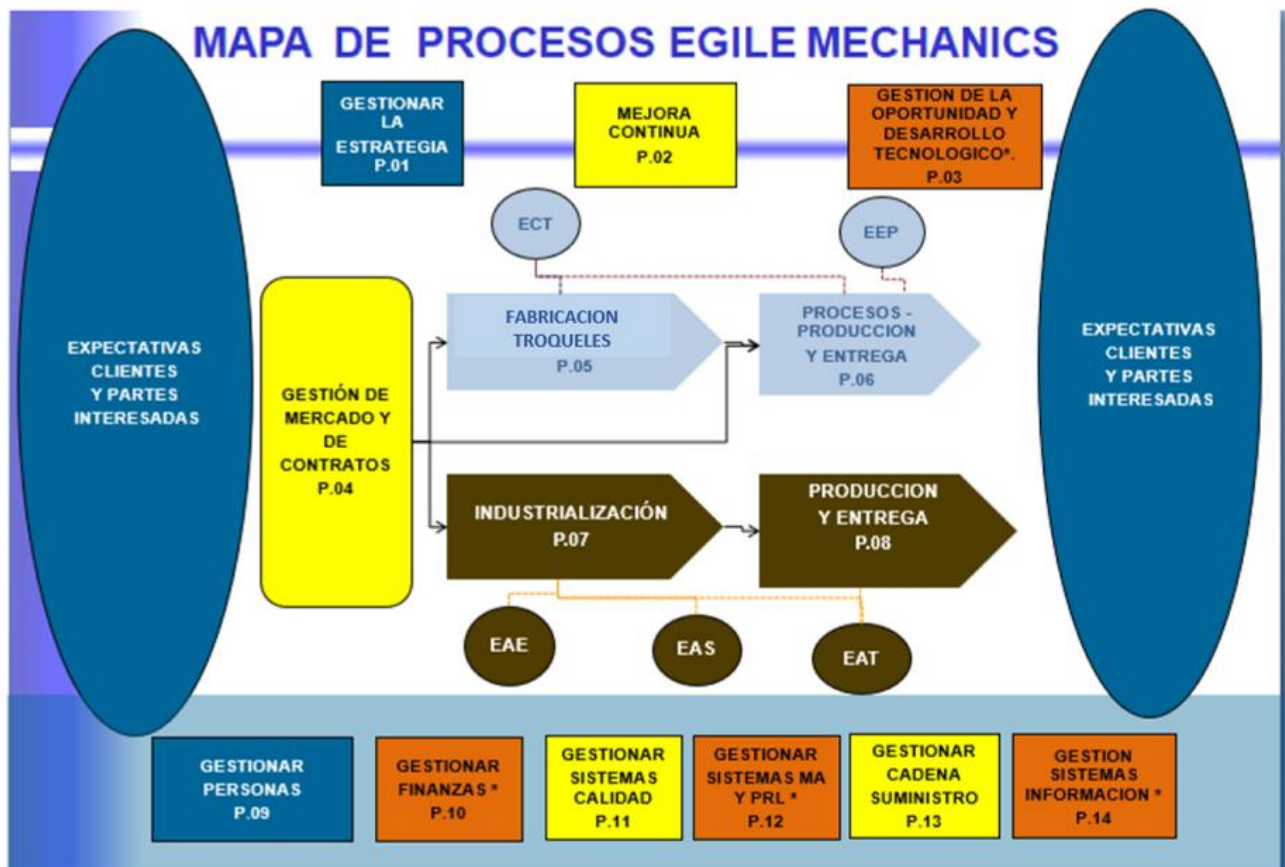
- ✓ Desarrollando líderes que asumen con responsabilidad los retos a los que se enfrenta la organización.
- ✓ Trabajando en equipo para la consecución de objetivos, fomentando el trabajo interdepartamental.

6. Responsabilidad Social Corporativa

- ✓ Respetando la diversidad y promoviendo la igualdad de oportunidades, así como la no discriminación por razón de género, edad, discapacidad o cualquier otra circunstancia.
- ✓ Cumplir con la legislación y reglamentación ambiental aplicable a nuestras actividades y otros requisitos medioambientales que la organización suscriba.
- ✓ Cuidar nuestro entorno y asegurar nuestro compromiso de mejora continua y de prevención de la contaminación dirigiendo nuestros esfuerzos a la búsqueda de una mayor compatibilidad ambiental de las técnicas de proceso aplicadas y a minimizar los posibles impactos ambientales.
- ✓ Asegurar la implantación de la Política de Gestión, ponerla a disposición de la propia organización y al público en general.
- ✓ Promoviendo políticas de conciliación de la vida laboral y familiar, permitiendo el desarrollo pleno de la familia e incrementando la eficacia en el puesto de trabajo.

2.2. DESCRIPCIÓN DEL SISTEMA DE GESTIÓN AMBIENTAL

En ámbitos generales, las actividades de EGILE se han organizado entorno a procesos y se ha definido un Mapa de Procesos donde se refleja la secuencia e interacción de ellos. Por cada proceso se definen los indicadores necesarios para realizar el análisis de su desempeño, así como el seguimiento de su eficacia. Periódicamente, el Comité de Dirección realiza un análisis de la eficacia de los procesos, mediante Cuadro de Mando, tomando las medidas necesarias para mejorarlos de forma continua. Todo ello según el proceso **P.01 Gestionar la Estrategia**.



Estos son los procesos que completan el mapa de procesos:

- P00. Mapa de procesos
- P01. Gestionar la estrategia
- P02. Mejora continua
- P03. Gestión oportunidad y desarrollo
- P04. Gestión de mercados y contratos
- P05. Fabricación troqueles
- P06. Procesos, producción y entrega
- P07. Industrialización
- P08. Producción y entrega
- P09. Gestionar personas
- P10. Gestionar finanzas
- P11. Gestionar sistemas de calidad
- **P12 Gestionar sistemas de MA y PRL**
- P13. Gestionar cadenas de suministro
- P14. Gestionar sistemas de información

En lo que a gestión medioambiental se refiere, Egile Mechanics cuenta con un Sistema de Gestión Ambiental, definido en el **Manual de Gestión Ambiental**, que está estructurado según los siguientes apartados:

0. INTRODUCCIÓN

1. OBJETO Y CAMPO DE APLICACIÓN

2. NORMAS PARA CONSULTA

3. TERMINOS Y DEFINICIONES

4. CONTEXTO DE LA ORGANIZACIÓN

- 4.1. Comprensión de la organización y de su contexto
- 4.2. Comprensión de las partes interesadas y sus necesidades o expectativas
- 4.3. Alcance del sistema de gestión ambiental
- 4.4. Sistema de Gestión Ambiental

5. LIDERAZGO

- 5.1. Liderazgo y Compromiso
- 5.2. Política Ambiental
- 5.3. Roles, Responsabilidades y Autoridades

6. PLANIFICACIÓN

- 6.1. Acciones para abordar Riesgos y Oportunidades
 - 6.1.1. Generalidades
 - 6.1.2. Aspectos Ambientales
 - 6.1.3. Requisitos legales y otros requisitos
 - 6.1.4. Planificación de acciones
- 6.2. Objetivos Ambientales y Planificación para lograrlos

7. APOYO

- 7.1. Recursos
- 7.2. Competencia
- 7.3. Toma de Conciencia
- 7.4. Comunicación
- 7.5. Información Documentada

8. OPERACIÓN

- 8.1. Planificación y Control Operacional
- 8.2. Preparación y Respuesta ante Emergencias

9. EVALUACIÓN DEL DESEMPEÑO

- 9.1. Seguimiento, medición, análisis y evaluación
- 9.2. Auditorías Internas
- 9.3. Revisión del Sistema de Gestión Ambiental por la Dirección

10. MEJORA

10.1. Generalidades

10.2. No conformidad y Acción correctiva

10.3. Mejora Continua

Además del Manual de Gestión Ambiental se han desarrollado las **INSTRUCCIONES** que se relacionan a continuación:

- I.12.05-001 Coordinación Actividades Empresariales
- I.12.01-002 Organización y funcionamiento del comité de Medio Ambiente
- I.12.06-001 Identificación y evaluación de aspectos ambientales
- I.12.01-003 Identificación de requisitos legales, medioambientales y control de su seguimiento
- I.12.05-002 Control de proveedores y subcontratistas
- I.12.07-001 Gestión General de Residuos
- I.12.07-002 Gestión de residuos peligrosos
- I.12.07-003 Gestión de residuos no peligrosos
- I.12.07-004 Gestión interna de residuos
- I.12.07-005 Control de niveles sonoros
- I.12.07-006 Control y tratamiento de emisiones a la atmosfera
- I.12.07-007 Manipulación productos químicos
- I.12.07-008 Seguimiento y medición
- I.12.08-001 Comunicación
- I.12.09-001 Gestión de flujos de materia, agua y energía
- PR-0008 Auditoría interna de proveedor
- I.13-005 Homologación de proveedores

Complementado al Manual de Gestión Ambiental y a las mencionadas instrucciones, se han elaborado unas **INSTRUCCIONES DE TRABAJO** para aquellos procedimientos que necesitan una descripción más específica:

- IT-9000 Elaboración etiquetas RP
- IT-9001 Envasado de RPs
- IT 9002 Etiquetado de RPs
- IT-9003 Control de retirada y cesión de RPs
- IT-9004 Retirada y cesión de RNPs

La realización de las acciones descritas en el Manual de Gestión, Instrucciones e Instrucciones de trabajo queda evidenciada mediante los distintos **REGISTROS** del sistema.

3. CONTEXTO DE LA ORGANIZACIÓN Y PLANIFICACIÓN

3.1. CONTEXTO DE LA ORGANIZACIÓN

3.1.1. Compresión de la Organización y su contexto

Egile Mechanics S.L. determina anualmente las cuestiones externas e internas que son pertinentes para su propósito y su dirección estratégica, y que afectan a su capacidad para alcanzar los resultados previstos de su sistema de gestión ambiental tanto positiva como negativamente. Se incluyen las condiciones ambientales capaces de afectar o verse afectadas por la organización. Para ello se aplica la herramienta “MATRIZ DAFO” que estudia las debilidades, amenazas, fortalezas y oportunidades del contexto de la organización.

Entre las **debilidades** internas del año 2024, destaca la elevada dependencia del consumo energético para climatizar las instalaciones, debido a los requisitos tan exigentes de los clientes en cuanto al rango de temperaturas a respetar durante la fabricación.

Se definen como **fortalezas**: 1) Disponer de un Sistema de Gestión Ambiental certificado según ISO 14001 e incluido en el registro EMAS, lo que facilita el seguimiento de los indicadores ambientales y la mejora continua; 2) Que se estén analizando los procesos que más impacto tienen en el medio ambiente, planteando mejoras importantes; y por último 3) Como medida importante frente al cambio climático, evitar la emisión de Gases de Efecto Invernadero mediante el reacondicionamiento de prensas en desuso (remanufacturación de producto) en la unidad de montaje de prensas, o mediante la compra de energía verde. Además, Egile tiene registrada su huella de carbono (alcances 1 y 2) en MITECO y ha establecido un plan de reducción para ir minimizando su impacto.

Como **amenaza**, cabe destacar que el emplazamiento se sitúa en una zona de interés hidrogeológico. En cambio, son diversas las **oportunidades**. Por un lado, la organización se encuentra ubicada en una zona industrial y cuenta con todos los servicios necesarios para el desarrollo de su actividad: electricidad, gas, colector de vertidos, buenas comunicaciones por carretera, etc., no habiendo actividades distintas a la industrial en el entorno. La ubicación, a pesar de la cercanía del río Deba, no se encuentra en una zona inundable, y es una zona sísmicamente muy estable, de bajo riesgo de incendio forestal y sin actividades SEVESO en su entorno que puedan afectarla. Asimismo, se encuentra fuera de lugares protegidos, según datos obtenidos de geo Euskadi.

El análisis del mercado actual también es una buena fuente de oportunidades de negocio. En este sentido, por un lado, conocemos que el sector aeronáutico está inmerso en la reducción de emisiones de CO₂, una oportunidad que hará evolucionar motores y acelerará la hoja de ruta de hibridación. Por otro lado, la evolución hacia la economía circular traerá un mayor uso del aluminio en detrimento de los plásticos, otra oportunidad de negocio para el sector del envase metálico.

Todo el proceso de la compresión del contexto es realizado, una vez al año, por el **Director General**.

3.1.2. Compresión de las partes interesadas y sus necesidades o expectativas

Parte del análisis del contexto de la organización mencionada en el punto anterior es la identificación de las **partes interesadas**, así como sus **necesidades y expectativas**.

Egile entiende como Parte Interesada, toda aquella persona u organización que pueda afectar a, o verse afectada o percibirse como afectada por una decisión o actividad de la organización.

Así, identifica anualmente las partes interesadas y analiza sus necesidades y expectativas. Entre otras, se han identificado como partes interesadas a clientes, proveedores, trabajadores/as de la empresa y socios y accionistas, así como el Ayuntamiento de Mendaro, Departamentos de Industria y Medio Ambiente del Gobierno Vasco, URA agencia del agua, etc. que mayoritariamente tienen la expectativa de que se cumpla la legislación aplicable.

3.2. PLANIFICACIÓN

3.2.1. Aspectos ambientales y enfoque de ciclo de vida

Se considera Aspecto Ambiental cualquier elemento de las actividades, productos o servicios de Egile Mechanics S.L. que pueda interactuar con el Medio Ambiente

- Aspectos Ambientales Directos: Aspectos sobre los que Egile Mechanics S.L. tiene pleno control de su gestión (por ejemplo, consumos de recursos, generación de residuos en sus instalaciones, etc.)
- Aspectos Ambientales Indirectos: Aspectos sobre los que Egile Mechanics S.L. no tiene control de su gestión, pero sí un grado de influencia (por ejemplo, compra de materias primas, servicio de limpieza, transporte, etc.).

La sistemática establecida en Egile Mechanics S.L. en relación con los Aspectos Ambientales es la siguiente:

1er Paso	- Identificar los Procesos /Operaciones en los que se pueden llegar a generar aspectos ambientales - Identificar los aspectos de Entradas y Salidas en los diferentes Procesos / Operaciones definidos anteriormente - Identificar los Aspectos como Directos o Indirectos - Clasificar los aspectos según sus condiciones de Generación (Normal, Anormal y Emergencia)
2º Paso	- Definir los criterios de evaluación de los aspectos ambientales
3er Paso	- Evaluar los aspectos ambientales con el fin de determinar cuáles son significativos
4º Paso	- Trasladar los aspectos ambientales significativos para el establecimiento del Plan de Mejora Ambiental y el sistema de gestión.

ASPECTOS AMBIENTALES EN SITUACIONES NORMALES

La evaluación de los aspectos medioambientales se lleva a cabo considerando varias variables, en función del aspecto a evaluar. En la siguiente tabla se señalan las variables a considerar para la evaluación de cada aspecto:

ETAPAS	Aspecto a evaluar	Daños o Beneficios	Situación del Medio Ambiente	Procedencia	Magnitud	Probabilidad	Peligrosidad	Gestión Final	Destino	Legislación Ambiental	Opiniones partes interesadas
ADQUISICIÓN MATERIAS PRIMAS	Materias primas y Auxiliares	X	X	X	X		X			X	X
PRODUCCION	Consumos Agua, Energía Eléctrica y Combustibles	X	X		X		X			X	X
	Generación Residuos	X	X		X		X	X	X	X	X
	Generación Emisiones atmosféricas	X	X		X		X			X	X
	Generación Vertidos	X	X		X		X			X	X
	Generación Ruido	X	X		X		X			X	X
	Aspectos derivados de operaciones del proceso productivo, realizadas por empresas subcontratadas en sus instalaciones, y el transporte (residuos, emisiones vertidos)				X	X	X				X
	Aspectos derivados de los trabajos realizados por empresas externas en instalaciones de Egile (residuos)					X	X				X
USO	Producto / Servicio	X			X		X			X	X
FIN DE VIDA UTIL											

ASPECTOS AMBIENTALES EN SITUACIONES DE EMERGENCIA

La evaluación de los aspectos medioambientales se lleva a cabo considerando varias variables, en función del aspecto a evaluar (se asigna un valor del 1 a 3 en función del impacto); en la siguiente tabla se señalan las variables a considerar para la evaluación de los aspectos:

Aspecto a evaluar	Probabilidad	Peligrosidad	Simulacro	Opiniones partes interesadas
Fugas y/o derrames (contaminación del suelo)	X	X	X	X
Fugas y/o derrames (vertido a colector o a red de pluviales)	X	X	X	X
Incendios (emisiones a la atmósfera, generación de residuos, vertidos, etc.)	X	X	X	X

CRITERIOS DE EVALUACIÓN

Los valores obtenidos para cada criterio se sumarán, de tal manera que se obtendrá un valor; en función del aspecto que se evalúa y del valor obtenido, el aspecto se evaluará tal y como se señala en la siguiente tabla:

Aspecto a evaluar	Valor obtenido de la suma de los valores asignados en los criterios		
	BAJO	MEDIO	ALTO
Materias primas y Auxiliares	8 a 9	10 a 11	12 a 21
Agua, Energía Eléctrica y Combustibles	8	9 a 10	11 a 18
Residuos	10 a 12	13 a 15	16 a 24
Emisiones atmosféricas	7 a 8	9 a 13	14 a 18
Vertidos	7 a 8	9 a 12	13 a 18
Ruido	6 a 8	9 a 12	13 a 18
Producto / Servicio	6 a 8	9 a 12	13 a 18
Fugas y/o derrames de productos líquidos	4 a 6	7 a 9	10 a 12
Fugas de productos gaseosos	4 a 6	7 a 9	10 a 12
Incendios (emisiones a la atmósfera, generación de residuos, vertidos, etc.)	4 a 6	7 a 9	10 a 12
Aspectos derivados de trabajos realizados por subcontratas en instalaciones de Egile	3 a 4	5 a 7	8 a 9
Aspectos derivados de trabajos de proceso productivo realizados por subcontratas en sus instalaciones	4 a 6	7 a 9	10 a 12

Los 4 pasos anteriormente señalados se repiten con una periodicidad anual, o ante cambios (cambios de legislación, actividad, etc.), excepto la definición de los criterios de evaluación de aspectos ambientales, que se realiza según necesidades.

RESULTADOS DE 2024

A continuación se reflejan, a modo de tabla, los aspectos ambientales significativos del año 2024 que se han obtenido tras llevar a cabo del proceso descrito:

LISTADO DE ASPECTOS AMBIENTALES SIGNIFICATIVOS AÑO: 2024			Elaborado por: Resp. PRL y MA
			Fecha: Marzo 2025
			Pág.: 1 de 1
			Cod: F.12.06-003
Aspectos medioambientales	Impacto ambiental asociado	Origen (Proceso/Operación)	
Muestras Usadas	Contaminación del suelo y aguas superficiales y subterráneas	Mantenimiento y Mecanizado	
Lodos de mecanizado		Mantenimiento y Mecanizado	
Desengrasante alcalino		Línea de líquidos penetrantes	
Material Impregnado		Mantenimiento y Mecanizado	
Producto químico caducado		Mantenimiento y Mecanizado	
Residuo resina plástica		Línea de lacado	

NOTAS: entre los aspectos ambientales significativos no se tendrán en cuenta los siguientes aspectos para llevarlos a objetivos ambientales:

- **Las muestras usadas, los lodos de mecanizado y el desengrase alcalino** son residuos que se obtienen de la planta 11, concretamente del mecanizado de NGVs, del tanque de taladrina y de la línea de líquidos penetrantes. Estos procesos están teniendo un aumento de producción muy superior al general en Egile Mechanics, por lo que el residuo que se está generando también es mucho mayor. La previsión de crecimiento durante los siguientes años sigue siendo superior a las demás unidades de negocio, así que no se van a tener en cuenta como aspectos significativos. Dividiendo los valores totales frente a las horas de mecanizado de su proceso en concreto, el resultado no es significativo.
- **El material impregnado** está aumentando por la implementación de los trabajos de mantenimiento preventivo. Desde el 2024 se ha ampliado el equipo de mantenimiento con 4 personas más y se han reforzado las tareas preventivas (cambios y limpiezas de filtros, cambios de aceites, limpiezas de tanques, etc).

No se ha obtenido ningún aspecto significativo de carácter indirecto o para situaciones anormales o de emergencia.

3.2.2. Requisitos Legales y otros requisitos

La información para la identificación de nuevos requisitos legales medioambientales o su modificación se obtiene mediante un servicio externo de información de legislación ambiental.

Mensualmente la Responsable de PRL y Medio Ambiente cumplimenta el "**Registro de normativa medioambiental publicada**", en el cual queda reflejada la normativa medioambiental que se ha publicado.

Una vez analizada la normativa medioambiental publicada, la Responsable de PRL y Medio Ambiente actualiza, si es necesario, el registro "**Requisitos legales medioambientales**", en el cual quedan reflejados, de forma clara y resumida, los requisitos legales aplicables a la organización.

Si durante el control de dichos requisitos legales, se detecta el incumplimiento de algún requisito y/o la necesidad de disponer de una autorización y/o permiso, se tomarán las acciones necesarias para subsanar dicha incidencia o abrir un parte de no conformidad para su tramitación.

Egile Mechanics S.L. declara que cumple todos los requisitos legales aplicables a su organización.

3.2.3. Establecimiento de objetivos y Planificación de acciones

Egile Mechanics S.L. sabe de la importancia que tiene una buena planificación para asegurar que su Sistema de Gestión Ambiental logre los resultados previstos.

Por ello, el primer paso que se da en dicha planificación es la determinación de los riesgos y oportunidades que la organización debe abordar para poder aumentar los efectos deseables y prevenir o reducir los no deseados, incluida la posibilidad de que condiciones ambientales externas afecten a la organización, logrando mejorar continuamente.

Todo el proceso de la identificación, análisis y evaluación de los riesgos y oportunidades se lleva a cabo de manera anual, teniendo como entradas las siguientes informaciones:

- Los aspectos ambientales identificados
- Los requisitos legales y otros requisitos
- El contexto de la organización: cuestiones internas y externas favorables o no, y necesidades y expectativas de las partes interesadas

Y a partir de este proceso se establecen los objetivos y programa de mejora ambiental.

4. PROGRAMA PARA LA PARTICIPACIÓN DE LOS TRABAJADORES

Con el objetivo de posibilitar la participación y consulta de los trabajadores, en Egile Mechanics S.L. se han establecido los **canales de comunicación** necesarios para asegurar una comunicación interna eficaz entre los diferentes niveles de la organización: reuniones internas, emails, tablón de anuncios, etc.

Trimestralmente el **Comité de Prevención y Medio Ambiente**, integrado por representantes del comité de empresa y personas designadas por la Dirección, celebra una reunión, donde se hace un seguimiento de los objetivos y planes medioambientales, además de tratar los diferentes temas de índole ambiental propuestos por la empresa y por los representantes de los trabajadores.

Además, se realizan **reuniones** semanales a pie de planta donde se tratan los temas ambientales con los responsables de área y, quincenalmente, el Director General lleva a cabo un seguimiento de las acciones pendientes junto con la Responsable de PRL y Medio Ambiente.

Y se han habilitado, también, documentos de "comunicación interna medioambiental" en todos los **paneles**, mediante los cuales cualquier persona de la organización puede proponer o exponer cualquier mejora o inquietud relacionada con el medio ambiente. Una vez recogida, se estudia el comunicado con las partes implicadas y se da una respuesta escrita.

En cuanto a la formación del personal, se desarrolla un Plan de formación anual teniendo en cuenta las necesidades formativas de los trabajadores. Y en las **acogidas** que se realizan a las nuevas personas se incluye apartado donde se tratan tanto la política de gestión, normas medioambientales, segregación de residuos, aspectos ambientales significativos y los objetivos de la empresa.

Se recogen a continuación las principales iniciativas o propuestas que se han recogido en 2024 a través de los canales de participación descritos (paneles, reuniones):

- Mejora de la instalación de aspiración (scrubber) de la línea de ataque químico.
- Reparación de puertas rápidas en taller aero (naves 12-13)

5. OBJETIVOS Y PROGRAMA DE GESTIÓN AMBIENTAL

5.1. OBJETIVOS Y PLAN DE MEJORA AMBIENTAL 2024

A continuación, se muestran los objetivos y el plan de mejora ambiental previsto para llevar a cabo en el año 2024.

Objetivo de mejora	Acciones	Responsable	Plazo de Ejecución y recursos	Fechas de seguimiento
REDUCIR GENERACIÓN DE ENVASE PLASTICO A LA MEDIA DE LOS ULTIMOS 4 AÑOS (0,0064 kg / hora mecanizado). Partimos de 0,009 kg / hora mecanizado	1. Unificar en una única área todos los productos químicos que se utilizan en el pabellón 12-13, para de ese modo dejar de comprar productos duplicados de los que muchos acaban caducando.	R. taller / Herramientas / R. MA y PRL	Mayo-24 Rec. propios	Trimestral
	2. Inventariar todos los productos y comprar los que más se utilizan en envases de mayores dimensiones.	R. taller / Herramientas	Junio-24 Rec. propios	Trimestral
	3. Hacer seguimiento del indicador de consumo	R. MA y PRL	Diciembre-25	Trimestral Se prevé que el objetivo se cumpla en el 2025. Durante 2024 se va a sacar más residuo que el habitual por las acciones implantadas.
	4. Cambiar tipo de taladrina en las máquinas de ECT en las que el cliente lo permita (de taladrina que reacciona con metal duro a una taladrina específica, para evitar su deterioro y los cambios continuos).	R. Mnto máquinas / R. Taller	Continuo 2024	Trimestral
	5. Hacer seguimiento del indicador de generación de residuo de taladrina	R. MA y PRL	Diciembre-25	Trimestral

Objetivo de mejora	Acciones	Responsable	Plazo de Ejecución y recursos	Fechas de seguimiento
REDUCIR GENERACIÓN DE AGUAS SUCIAS A LA MEDIA DE LOS ULTIMOS 4 AÑOS (0,124 kg / hora mecanizado). Partimos de 0,158 kg / hora mecanizado	1. Identificar los procesos donde se generan mayor cantidad de aguas sucias.	R. MA y PRL	Mayo-24 Rec. propios	Trimestral
	2. Trabajar los procesos para conseguir minimizar la generación de residuo.	Producción / Mantenimiento / R. MA y PRL	Diciembre-24 Rec. propios	Trimestral
	3. Hacer seguimiento del indicador de consumo	R. MA y PRL	Diciembre-24 Rec. propios	Trimestral Se prevé que el objetivo se cumpla en 2025. Una vez identificados los procesos que generan el residuo y se propongan las mejoras, hará falta un tiempo para conseguir los resultados deseados.
REDUCIR GENERACIÓN DE MATERIAL IMPREGNADO A LA MEDIA DE LOS ULTIMOS 4 AÑOS (0,0577 kg / hora mecanizado). Partimos de 0,067 kg / hora mecanizado	1. Identificar los tipos de materiales impregnados que más se generan, ya que en el taller se utilizan trapos.	R. MA y PRL	Marzo-24 Rec. propios	Trimestral
	2. Estudiar las opciones de reducir la generación de residuos de material impregnado y aplicar medidas correctoras.	R. MA y PRL	Junio-24 Rec. propios	Trimestral
	3. Hacer seguimiento del indicador de consumo	R. MA y PRL	Diciembre-24 Rec. propios	Trimestral
ELIMINAR EMISIONES DE COVs (Eliminar proceso de lacado de Forea y su foco de emisión asociado 2000018114-09) Objetivo planteado a dos años: 2024 y 2025	1. Modificar la línea de ataque químico para que no se requiera el proceso de lacado previo, por lo que se eliminarán la línea de lacado y su foco de emisiones.	R. Prod EAE Mantenimiento Ingeniería Calidad	Diciembre-24 89.102€	Trimestral Se prevé que el objetivo se cumpla en 2025, una vez se dejen de consumir productos con base COVs.
	2. Homologación del proceso sin lacado con clientes			
	3. Realizar los trámites legales para dar de baja el foco 2000018114-09 y cancelar la inscripción en el registro de instalaciones emisoras de COVs de la CAPV.	R. MA y PRL	Noviembre-24	
Disminución emisión toneladas CO₂ en 20% respecto a 2023 Partimos de 0,00839 tCO ₂ /h mecanizado	Plan de reducción de huella de carbono: 1. Compra de Energía con CGO (25% en 2024) 2. Cambio de luminarias a luminarias LED.	Administración Mantenimiento Resp. PRL y MA	Diciembre 24	Trimestral

Además de los objetivos provenientes de los aspectos significativos que se trabajan, EGILE MECHANICS, tiene implantado un plan de mejora ambiental desde hace varios años. Es por ello, que en los últimos años se han llevado a cabo diversas actuaciones que han tenido un impacto positivo relevante en ámbito ambiental. El enfoque de la empresa se ha centrado en el ahorro energético, la disminución de emisiones de gases, partículas y COVs derivados de los procesos de fabricación y mejora de las áreas de almacén de residuos.

- ✓ En 2017, la capacidad de generación de aire comprimido no cubría las necesidades de las naves industriales debido al crecimiento de la actividad industrial. Tras valorar las distintas tecnologías del mercado, se seleccionaron los modelos más eficientes del mercado que supone un ahorro estimado según especificación técnica del 25%.
- ✓ En 2018 se sustituyeron la mayoría de las luminarias de gran consumo de la nave industrial 12-13 por iluminación LED y sistemas de regulación en función de la iluminación natural. El objetivo es reducir el consumo energético en iluminación.
- ✓ En 2019 se reacondicionaron los parques de chatarra y residuos con cubetos y contenedores más adecuados y se añadieron medios para casos de derrame (sepiolita y material absorbente).
- ✓ En el año 2020
 - se invirtió en la instalación de diversos equipos de aspiración de humos, nieblas y partículas para las máquinas de la nave 12-13 (6 equipos para rectificadoras planas en CANTOOLING y 2 equipos para máquinas de mecanizado de AERO SYSTEMS), reduciendo al máximo las emisiones a la atmosfera de humos, nieblas y polvo de mecanizado provenientes del mecanizado.
 - se comenzó a realizar un estudio junto a CIDETEC para tratar de sustituir los disolventes del enmascarado, en base COVs, por disolventes en base agua. Durante el año 2021 y 2022 se continuó trabajando junto al proveedor en la búsqueda de un producto base agua, objetivo que se consiguió en septiembre de 2022 y está en proceso de implantación.
- ✓ En el año 2021
 - se instaló un equipo de aspiración centralizado en base agua para la sección de rebaba, que se utiliza en 6 puestos de pulido. De ese modo se minimizan las emisiones de polvo al ambiente, además de mejorar las condiciones de trabajo.
 - se legalizó el APQ del pabellón 6B, y se desarrolló el correspondiente PAU.
 - se continuó con la instalación de equipo de aspiración de humos y nieblas en las máquinas de mecanizado.
 - a lo largo del año se trabajó en la mejora de los procesos de mecanizado y se implantaron diferentes flujos de LEAN que, además de mejorar la eficiencia de los procesos, consiguieron reducir el consumo de ciertas materias primas, producir más piezas con menor consumo energético y reducir considerablemente la generación de residuos peligrosos. En todos los procesos salvo la línea de ataque químico y lacado, todos los residuos peligrosos generados disminuyeron considerablemente, exceptuando la taladrina y las aguas sucias.

✓ En 2022

- se contrató el servicio de la empresa MEWA y se eliminó todo el papel de los talleres. De ese modo se dejó de consumir papel y de generar residuos peligrosos de material impregnado. Desde entonces se trabaja con trapos reutilizables que limpia y repone el propio proveedor.
- se comenzó con el cambio de luminarias de los talleres. En el taller de Aero, concretamente, ya se han cambiado 16 equipos fluorescentes de 240W por equipos led de 200W y 6 focos de halogenuro de 400W por equipos led de 200W. Se irán cambiando gradualmente hasta que todas las luminarias del taller sean LED.
- se continuó con la instalación de equipos de aspiración de humos y nieblas en las máquinas de mecanizado.
- se instalaron equipos de agitación y filtración de taladrina en equipos de grandes dimensiones, para evitar su deterioro y aumentar su vida útil.

✓ En 2023

- se instaló un cargador doble para vehículos eléctricos
- se llevó a cabo un proyecto junto a ITP con el fin de unificar los envases de cartón que se utilizan para el envío de piezas desde el fundidor hasta el cliente final, pasando por Egile que realiza el proceso intermedio de mecanizado. Aunque el proyecto tenía el objetivo de unificar prácticamente todo el envase de cartón, se consiguió unificar una de las referencias de las cajas de cartón y eliminar las bolsas de plástico que se utilizaban para proteger las piezas. Con esto se logró tanto la compra como la generación de residuos de plástico de un solo uso.
- se cambió el proveedor de chatarra y se modificó el procedimiento de su gestión. Se amplió la tejavana para colocar un contenedor de chatarra adicional y mejorar así su segregación, separando las aleaciones. Además, se cambiaron los contenedores de recogida de madera y plástico limpio (éste último con tapa para evitar que el residuo se mojara).
- se continuó con la instalación de equipos de aspiración en el taller: 6 equipos en centros de mecanizado y 2 equipos para puestos de pulido de piezas.
- se cambió la taladrina del tanque de taladrina de 20.000 l de NGVs. La taladrina anterior se deterioraba con facilidad y suponía cambiar toda la taladrina una vez al año, generando gran cantidad de residuo y la necesidad de comprar taladrina nueva para su reposición. Se estima que la taladrina actual tiene una vida útil de entre 3 y 5 años.
- se unificó el almacenamiento de todos los productos químicos de los talleres del pabellón 12-13 en un único lugar. En cada taller existían diferentes islas con productos almacenados, la mayoría duplicados o triplicados y sin ningún control de consumo y compra. Desde la unificación de todos los productos, el departamento de herramientas se encarga de ir reponiendo los productos que se van gastando. Las Fichas de seguridad correspondientes están archivadas y se han adoptado las medidas adecuadas para casos de vertido accidental.
- se continuó con el cambio de luminarias a LED.

- se realizó el diagnóstico energético de la empresa con una consultora externa, para valorar diferentes alternativas de implantación de energías renovables.
- se inició un proyecto junto a varias empresas de la mancomunidad para reducir el impacto de la huella de carbono. En el caso de Egile, se comenzó con los trámites para el cálculo y registro de la huella de carbono de alcances 1 y 2 y la presentación del plan de mejora para los próximos años.
- se sustituye un compresor por uno nuevo, energéticamente más eficiente.

✓ Y en 2024

- se registra la huella de carbono alcance 1 y 2 en MITECO.
- una vez superado el proceso de homologación por el cliente, se consigue un proceso robusto que permite eliminar la línea de lacado. Se realizan, para ello, unas modificaciones en la línea de ataque químico que permiten atacar directamente los cantos, evitando el lacado previo en la línea. De este modo, además de eliminar el foco de emisiones a la atmósfera de COVs, se elimina el consumo energético y de agua de la línea de lacado, el consumo de materia prima necesaria (laca y tolueno) y la correspondiente generación de residuos peligrosos y no peligrosos: envases no peligrosos (madera, cartón y plástico), envases peligrosos (envase de plástico y metal impregnados) y resina plástica del pelado. Se solicita la modificación de la autorización APCA al Gobierno Vasco y se prevé dar de baja el foco en 2025, una vez el cliente certifique el cambio de proceso.
- se continúa con los cambios de luminarias a LED.
- el 25% del total de la energía se obtiene de fuentes verdes (con GDO), tras descartar la idea de colocar paneles solares en la cubierta, ya que son poco eficientes debido a la orientación de la cubierta y la sombra.
- se implanta un procedimiento para mejorar las condiciones climáticas del taller.
- se consigue modificar el proceso de mecanizado de varias referencias para evitar el rebabado posterior y eliminar así las emisiones difusas.

5.2. SEGUIMIENTO PLAN DE MEJORA AMBIENTAL 2024

Como se ha dicho anteriormente, además de evaluarlo junto con la dirección de la empresa, se realiza un seguimiento trimestral del plan de mejora ambiental en el seno del Comité de Seguridad y Medio Ambiente. En este mismo foro se analizan, asimismo, los aspectos ambientales significativos y se concretan los objetivos medioambientales para el año siguiente.

Los resultados del seguimiento de los objetivos ambientales definidos para 2024 son los siguientes:

- Reducir la generación de envases plástico impregnado a la media de los últimos 4 años, (0,0064 kg / hora mecanizado). Resultados:
 - Año 2021: 0,0046 kg/hora de mecanizado
 - Año 2022: 0,0065 kg/hora de mecanizado
 - Año 2023: 0,0090 kg/hora de mecanizado
 - Año 2024: **0,0111** kg/hora de mecanizado

Nuevamente no se ha logrado reducir la generación de envase plástico impregnado. Con la nueva ley de envases, la mayoría de proveedores de productos envasados en recipientes de plástico han dejado de reutilizarlos y, con ello, se ha aumentado la cantidad de residuo a gestionar por EGILE. Por ese motivo, se ha desestimado como objetivo para 2025.

- Reducir la generación de aguas sucias a la media de los últimos 4 años (0,124 kg / hora mecanizado). Resultados:
 - o Año 2021: 0,133 kg/hora de mecanizado
 - o Año 2022: 0,090 kg/hora de mecanizado
 - o Año 2023: 0,158 kg/hora de mecanizado
 - o Año 2024: **0,198** kg/hora de mecanizado

La mayor parte de las aguas sucias se generan en la línea de líquidos penetrantes. El 2024 la producción en esa línea fue un 50% superior a los años anteriores y la generación de agua sucia ha aumentado de manera proporcional. En realidad esta línea trabaja de manera continua y de manera independiente a las horas de mecanizado; así que si analizáramos la generación de aguas sucias por las horas reales de funcionamiento de la línea o el número de piezas tratadas, el indicador mejoraría considerablemente.

- Reducir la generación de material impregnado a la media de los últimos 4 años (0,0577 kg / hora mecanizado). Resultados:
 - o Año 2021: 0,050 kg/hora de mecanizado
 - o Año 2022: 0,054 kg/hora de mecanizado
 - o Año 2023: 0,067 kg/hora de mecanizado
 - o Año 2024: **0,081** kg/hora de mecanizado

En 2024 han entrado 3 nuevas personas en el equipo de mantenimiento, aumentando considerablemente las intervenciones de mantenimiento preventivo. Las OT creadas han sido muy superiores a los años anteriores; han aumentado sobre todo los trabajos de cambios de filtros, cambios y limpieza de taladrinas, cambios de aceites lubricantes, etc. Esto, junto a una mayor sensibilidad por el reciclaje, ha hecho que la cantidad generada de material impregnado aumente, pero los mantenimientos correctivos que generan mayor impacto en otros aspectos medioambientales han disminuido.

- Eliminar emisiones COVs foco de lacado (objetivo a dos años: 2024-2025).

En 2024 se ha conseguido fabricar algunas referencias sin el proceso de lacado y la homologación del proceso por parte del cliente está en marcha. Dado que el objetivo se aplaza al 2025 se considera que se ha cumplido parcialmente.

Se prevé homologar el resto de referencias hacia verano de 2025 y cumplir así con el objetivo de eliminar el proceso completo de la línea de lacado y su foco emisor de COVs asociado. Además del foco, se eliminará el consumo de materias primas (tolueno y la laca en base COVs), la generación de residuos peligrosos (residuo de laca y envases impregnados), residuos no peligrosos (palets de madera, plástico y cartón), consumo de energía y agua.

- Disminución del 20% en la emisión de toneladas de CO₂, respecto a 2023 (0,00671 t_{eq} CO₂/ hora de mecanizado). Resultados:
 - o Año 2023: 1.101,92 t_{eq} CO₂ (0,00839 t_{eq} CO₂/h mec)
 - o Año 2024: **865,79** t_{eq} CO₂ (**0,00582** t_{eq} CO₂/h mec)

Se ha logrado reducir las emisiones de GEI un 30,6% respecto a 2023, cumpliendo ampliamente el objetivo establecido. Las acciones que se han llevado a cabo, recogidas en el Plan de reducción de la huella de carbono de Egile, han sido:

- El 25% de la energía eléctrica que se ha comprado ha sido de origen renovable, con Certificado de Garantía de Origen.
- Se ha seguido con el plan de sustitución de luminarias existentes a luminarias LED.
- En 2023 se compró un nuevo compresor, energéticamente más eficiente (18,5 kW/h frente a los 28 kW/h del anterior). El grado de eficiencia se ha comprobado a lo largo del 2024.

Obtener la energía eléctrica de fuentes renovables ha sido el factor que más ha influido en esta disminución.

5.3. DOCUMENTOS DE REFERENCIA SECTORIALES

Para la definición de objetivos se han consultado los Documentos de Referencia Sectoriales (DRS) que se encuentran publicados en la página

http://ec.europa.eu/environment/emas/emas_publications/sectoral_reference_documents_en.htm

Se ha comprobado que EXISTEN dos DRS aplicables a la actividad de Fabricación de productos metálicos, concretamente:

- Best Environmental Management Practice in the Fabricated Metal Product Manufacturing sector (año 2020)
- DRS sobre las mejores prácticas de gestión medioambiental, los indicadores de comportamiento medioambiental y los parámetros comparativos de excelencia para el sector de la fabricación de productos metálicos a los efectos del Reglamento (CE) nº 1221/2009 del Parlamento Europeo y del Consejo **(DECISIÓN (UE) 2021/2053 DE LA COMISIÓN de 8 de noviembre de 2021)**

Egile Mechanics S.L. ha tenido en cuenta los mencionados documentos de referencia a la hora de marcar sus líneas de actuación en el campo de medio ambiente: los indicadores clave de comportamiento medioambiental, al menos de los aspectos ambientales significativos, y parámetros comparativos de excelencia para el sector de la fabricación de productos metálicos.

A medida que la situación financiera de la empresa mejore y se puedan realizar inversiones de mayor calado, se irán trabajando diferentes indicadores. Actualmente se están trabajando los siguientes:

INDICADOR / INDICADOR ASOCIADO EMAS	DESCRIPCIÓN	MPGM ASOCIADAS
Eficiencia en el uso de recursos. <i>(Eficiencia en el consumo de materiales)</i>	Cambios en la gestión de la chatarra. Hasta el 2022 la chatarra se segregaba mezclada en su mayoría. Se han ampliado las instalaciones para colocar más contenedores, se ha cambiado el gestor de residuos, se han identificado los diferentes materiales que salen de los procesos y actualmente se gestionan de manera independiente. Con los kg de los materiales gestionados y los kg de productos acabados conoceremos la eficiencia en el uso de los recursos. Los	3.1.1

INDICADOR / INDICADOR ASOCIADO EMAS	DESCRIPCIÓN	MPGM ASOCIADAS
	resultados de este indicador contribuirán a proponer mejoras de cara a la gestión ajustada, ciclo de vida y economía circular.	
Participación Sistemática de las partes interesadas centrada en la mejora del comportamiento medioambiental <i>(Eficiencia en el consumo de materiales)</i>	Se ha llevado a cabo un proyecto junto a ITP para unificar los embalajes. Los fundidores envían unos embalajes concretos de cartón y plástico que los gestiona Egile Mechanics. A su vez, Egile Mechanics compra nuevos sistemas de embalajes y los envía a ITP. ITP gestiona el residuo de todos los embalajes recibidos. Todavía no se han conseguido unificar todos los envases propuestos. Aunque el proyecto tiene el objetivo de unificar prácticamente todo el envase de cartón, se ha conseguido unificar una de las referencias de las cajas de cartón y eliminar las bolsas de plástico que se utilizaban para proteger las piezas, eliminando tanto la compra como la generación de residuos de plástico de un solo uso.	3.1.2
Participación Sistemática de las partes interesadas centrada en la mejora del comportamiento medioambiental <i>(Eficiencia en el consumo de materiales)</i>	Por medio de Debegesa (agencia de desarrollo de Debabarrena) se ha llevado a cabo un proyecto en común con varias empresas de la Mancomunidad, con el objetivo de implantar acciones para la descarbonización de la Mancomunidad. Cada empresa ha registrado o la huella de carbono de la organización o la de producto y se ha presentado un plan de acción. Egile Mechanics ha registrado la huella de carbono alcance 1+2 en MITECO y ha presentado el plan de acción para reducir su impacto.	3.1.2
Cantidad aplicada de cada producto químico utilizado y su clasificación con arreglo al Reglamento (CE) nº 1272/2008 <i>(Eficiencia en el consumo de materiales)</i>	Debido a la diversidad de procesos de fabricación los productos químicos que se utilizaban estaban duplicados y triplicados y no había un control sobre su compra y almacenamiento. En las instalaciones había varias zonas con almacenamiento de productos químicos muchos de ellos caducados y sin control de reposición. Se ha habilitado en las instalaciones un almacén único de productos químicos y se ha encomendado la tarea de su reposición al departamento de herramientas. De esta manera podemos determinar los kg de producto químico utilizado al año por kg de producto acabado.	3.1.4.
Cantidad aplicada de cada producto químico utilizado y su clasificación con arreglo al Reglamento (CE) nº 1272/2008 <i>(Eficiencia en el consumo de materiales)</i>	Las especificaciones concretas de producción las define el cliente y no se pueden modificar internamente. Por ello, se está trabajando conjuntamente en la sustitución de productos químicos afectados por el reglamento REACH.	3.1.4

INDICADOR / INDICADOR ASOCIADO EMAS	DESCRIPCIÓN	MPGM ASOCIADAS
Emisiones evitadas de gases de efecto invernadero vinculadas a la remanufactura / reacondicionamiento de un producto, en comparación con las de la producción de uno nuevo. (Emisiones) (Eficiencia en el consumo de materiales)	La unidad de Cantooling se dedica a fabricar prensas de sistema completo de apertura fácil. El proceso consiste en reformar estructuras de prensas que se han retirado del mercado. De ese modo se le da una nueva vida al producto. Con el reacondicionamiento, además, conseguimos que sea más eficiente ya que se duplican las sendas de prensado (ej: de 250 tapas al minuto pasamos a 500 tapas/ min). Junto al proceso de reacondicionamiento de prensas se ha llevado a cabo un proyecto para reducir el grosor de las anillas de las tapas de 0,3mm a 0,25mm, con la consiguiente reducción en consumo de materia prima y generación de residuo.	3.1.6
Consumo energético de los equipos de iluminación (Eficiencia energética)	Se están cambiando las luminarias de los talleres por equipos de menor consumo energético: - 16 equipos fluorescentes de 240W por equipos led de 200W. - 6 focos de halogenuro de 400W por equipos led de 200W	3.2.2
Consumo de energía para refrigeración (Eficiencia energética)	Debido a las exigencias de los procesos industriales el clima en el taller tiene que estar dentro de un rango de temperaturas. Hasta ahora el clima lo controlaba el personal del taller, con grandes fluctuaciones de temperaturas en función de las sensaciones térmicas individuales generando picos de consumo eléctrico. Se ha llevado a cabo un proyecto donde se ha canalizado el flujo de salida de los equipos de aire acondicionado del taller. Además, se han colocado unos dispositivos para direccionar la salida de aire y así evitar corrientes. Por otro lado se va a automatizar el sistema de ventilación para evitar pérdidas bruscas de energía y se ha establecido una temperatura constante, no se puede manipular el termostato. Para su implantación y con el objetivo de reducir el consumo energético se ha redactado una instrucción, con normas claras.	3.2.3
Consumo eléctrico por Nm³ de aire comprimido suministrado en el punto de uso final a un nivel de presión indicado (Eficiencia energética)	Con el fin de optimizar el compresor se ha sustituido el actual por uno más eficiente: - Compresor antiguo con un consumo de 28 kW/h a un equipo nuevo con un consumo de 18,5 kW/h (realizado en 2023) El grado de eficiencia se ha comprobado a lo largo del 2024.	3.2.4

INDICADOR / INDICADOR ASOCIADO EMAS	DESCRIPCIÓN	MPGM ASOCIADAS
Consumo de líquidos para trabajar el metal por producto fabricado (Eficiencia en el consumo de materiales)	Tras un estudio junto a un centro tecnológico se decidió cambiar la taladrina del tanque de 20.000l del pabellón 11. La taladrina anterior generaba mucha espuma y se producían pequeñas fugas con lo que el consumo y la generación de residuo aumentaba. Además, por las características de su composición se deterioraba más o menos a los 12 meses, teniendo que cambiar todo el depósito. La nueva taladrina no genera espuma y además, con el agua procedente de la planta de osmosis instalada, se asegura una mayor durabilidad (de 3 a 5 años), reduciéndose así el consumo y la generación de residuo. Por otro lado, en las máquinas de rectificado de metal duro se utilizaba una taladrina que reaccionaba con el cobalto; esto hacía que adquiriera un color rojizo y se deteriorara con muchísima facilidad. Se ha cambiado a otro tipo de taladrina, no reactiva con el cobalto. Tanto el consumo como la generación de residuo han disminuido considerablemente.	3.3.1
Consumo de lubricantes refrigerantes por pieza procesada (Eficiencia en el consumo de materiales)	En los bancos de ensayo se utilizan dos aceites refrigerantes de alta calidad. Se contrata un equipo de filtración cada 6 meses para alargar la vida útil del lubricante.	3.3.1

Los próximos años se irán incorporando otros indicadores de comportamiento ambiental, según la guía, en nuestro sistema de gestión, como por ejemplo

- **i8** de participación de partes interesadas centradas en la mejora de comportamiento medioambiental (diseño de los productos, el abastecimiento sostenible y la cooperación para mejorar la gestión de residuos)
- **i32** proporción de bombillas LED de bajo consumo en porcentaje

5.4. PLAN DE MEJORA AMBIENTAL (OBJETIVOS Y ACCIONES) PARA EL AÑO 2025

Objetivos de mejora	Acciones	Responsable	Plazo de Ejecución y recursos	Fechas de seguimiento
REDUCIR GENERACIÓN DE PRODUCTOS QUÍMICOS CADUCADOS (0,0015 kg / hora mecanizado) Partimos de 0,006 kg / hora mecanizado	1. Identificar los procesos donde más productos químicos se utilizan, identificarlos y hacer un inventario. Se detecta que muchas veces se compran productos químicos repetidos para diferentes secciones, cuando se pueden compartir y no desechar.	R. MA y PRL	Mayo-25 Recursos propios	Trimestral
	2. Identificar una zona para almacenaje de los productos químicos comunes.	Producción / Mnt / R. MA y PRL	Agosto-25 Recursos propios	Trimestral
	3. Seguimiento del indicador de generación de este RP	R. MA y PRL	Diciembre-25	Trimestral
ELIMINAR RESIDUO RESINA PLÁSTICA (0,0213 kg / hora mecanizado) Partimos de 0,085 kg / hora mecanizado	1. Al eliminar la línea de lacado los residuos disminuirán. A su vez, se modificarán los procesos donde se utiliza la resina de manera puntual, para eliminar el residuo al 100%.	R. MA y PRL, R. producción EAE	Septiembre-25 Recursos propios	Trimestral
	2. Seguimiento del indicador de la generación de este RP	R. MA y PRL	Diciembre-25	Trimestral
ELIMINAR EMISIONES DE COVs (Eliminar proceso de lacado de Forea y, por consiguiente, el foco de emisión asociado 2000018114-09) Objetivo planteado a dos años: 2024 y 2025	Modificar la línea de ataque químico para que no se requiera el proceso de lacado previo, por lo que se eliminarán la línea de lacado y su foco de emisiones.	R. MA y PRL, R. producción EAE	Diciembre-25 89.102€	Trimestral Se prevé que el objetivo se cumpla en 2025, una vez se dejen de consumir los productos con base COVs.
	2. Realizar los trámites legales para dar de baja el foco 2000018114-09 y cancelar la inscripción en el registro de instalaciones emisoras de COVs de la CAPV.	R. MA y PRL	Diciembre-25 Recursos propios	
Disminución emisión toneladas CO2 en 20% respecto a 2024 Partimos de 0,00582 t CO ₂ /h mecanizado	Plan de reducción de huella de carbono: 1. Compra de Energía con CGO (50% en 2025) 2. Cambio de luminarias a luminarias LED. 3. Maquinaria nueva más eficiente (producción)	Administración Mantenimiento Resp. PRL y MA	Diciembre 25	Trimestral

6. INDICADORES DE COMPORTAMIENTO AMBIENTAL DE EGILE MECHANICS S.L.

A la hora de definir indicadores específicos se consideran como denominador las **horas de mecanizado**, dato representativo de la actividad. Debido a la variabilidad de las piezas y procesos a tratar, el peso no se considera representativo.

Las horas de mecanizado son las horas reales obtenidas a partir de aperturas y cierres de cada operación. Las horas de mecanizado de 2024 han sido 148.642.

6.1. DATOS REFERENTES A EFICIENCIA ENERGETICA

6.1.1. Consumo de Energía Eléctrica

El consumo de energía eléctrica se obtiene a partir de las facturas del suministrador. Los meses de noviembre y diciembre de 2022 el suministrador no registró datos de dos CUPS, por lo que se tuvieron que estimar con los datos recibidos en la primera factura del 2023, que incluyó el sumatorio de los meses que no estaban registrados:

		Año 2022	Año 2023	Año 2024
Cifra A	Consumo de Energía Eléctrica (kWh)	4.125.098	4.326.840	4.510.992
Cifra B	Horas mecanizado	122.243	131.349	148.642
Cifra R= A/B	kWh/horas mecanizado	33,74	32,94	30,35

6.1.2. Consumo de Combustibles

Los consumos de combustible se controlan mediante las facturas del proveedor de propano:

Año	Consumo de Propano (kg)	kWh (*)
2022	12.863 ^(^)	172.171,26
2023	6.801	91.027,37
2024	6.724	89.996,72

(*) 1 kg de propano equivale a 13,385 kWh (Fuente proveedor Primagas).

(^) dato revisado

		Año 2022	Año 2023	Año 2024
Cifra A	Consumo de propano (kWh)	172.171,26	91.027,37	89.996,72
Cifra B	Horas mecanizado	122.243	131.349	148.642
Cifra R= A/B	kWh/horas mecanizado	1,408 ^(^)	0,693	0,605

(^) dato revisado

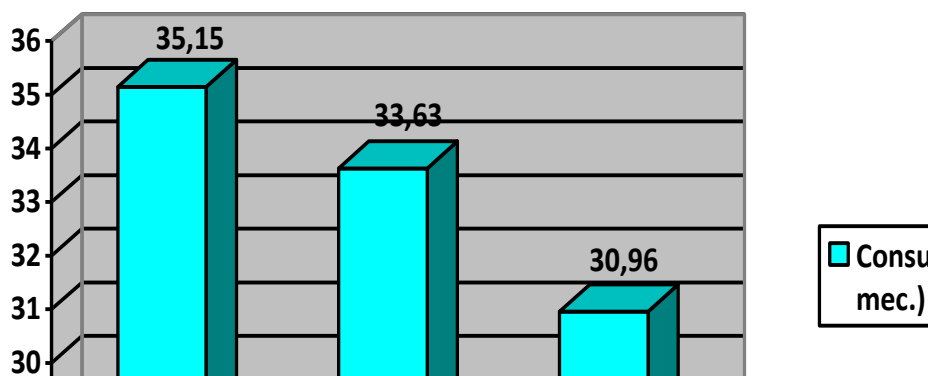
6.1.3. Consumo total de Energía

El consumo de total de Energía se obtiene a partir de la suma de la energía eléctrica y de la energía procedente del propano

Año	Consumo Energía Eléctrica	Consumo Energía Combustibles	CONSUMO TOTAL DE ENERGÍA
2022	33,74	1,408 ^(^)	35,15 kWh /horas mecanizado ^(^)
2023	32,94	0,693	33,63 kWh /horas mecanizado
2024	30,35	0,605	30,96 kWh /horas mecanizado

*Indicador **i11**, respecto al documento de referencia sectorial
(^) dato revisado

Desde el 2024 la energía eléctrica consumida en las instalaciones de Egile es suministrada por Iberdrola, quien nos garantiza, mediante certificado de garantía de origen, que el 25% de la energía eléctrica suministrada es renovable.



En 2024, el consumo total de energía por hora de mecanizado ha disminuido considerablemente respecto al año 2023: un **7,96%**.

6.1.4. Generación de Energía Renovable

No se generan Energías Renovables.

6.2. DATOS REFERENTES A EFICIENCIA EN EL CONSUMO DE MATERIALES

A la hora de calcular consumos de materias primas se han tenido en cuenta los siguientes materiales, por ser considerarlas como principales materias consumidas: consumo de taladrina, consumo de laca (Masking) y consumo de ácidos.

No se han tenido en cuenta ni las barras de materia prima ni las piezas en bruto, ya que no están bajo el control de Egile; debido a la diversidad de procesos y de piezas mecanizadas, no es posible establecer los pesos totales que, además, dependen de las necesidades concretas de cada cliente.

Año	Consumo de Taladrina (*)		Consumo de Masking (**)		Consumo de ácidos (***)		Total anual	
2022	6.032 l	5.790,72 kg	6.700 l (^)	6.468 kg	7.685 l (^)	9.274 kg	20.317 l	21.532 kg
2023	5.824 l	5.591,04 kg	6.000 l (^)	5.880 kg	5.452 l (^)	6.411 kg	17.276 l	17.882 kg
2024	7.488 l	7.188,48 kg	6.800 l	6.664 kg	7.419 l	8.739 kg	21.707 l	22.591 kg

(*) La densidad de la taladrina según la ficha de seguridad Alusol SL 61 XBB (más utilizada) es 0,96 kg/l.

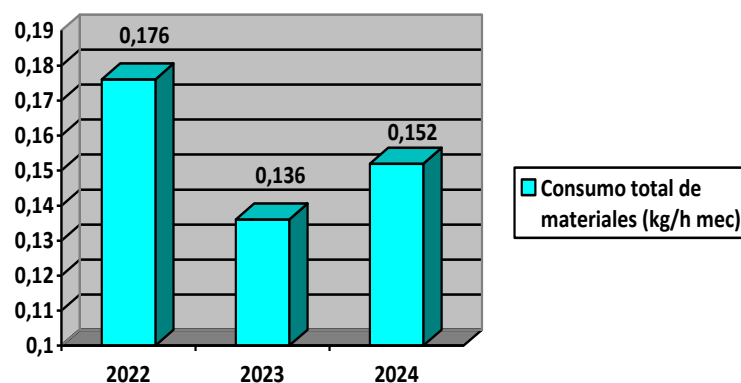
(**) La densidad del Masking, según la ficha de seguridad, es 0,98 kg/l;

(***) Los ácidos incluyen HCL, HF y HNO₃. Las respectivas densidades relativas son las siguientes; 1,165 kg/l, 1,23 kg/l y 1,372 kg/l. Para transformar los litros de ácido a kg se ha utilizado una densidad promedia: 1,26 kg/l

(^) Ajustes por eliminado del cómputo de tolueno y cómputo de HCL, HF y HNO₃

Se ha aplicado según el indicador **b7** (comparativo de excelencia), porque se ha sustituido la taladrina HOCUT 4940 por la TRIM C272 en nave 11, con menos cantidad de componentes y menor clasificación de riesgos H. Asimismo, se ha obtenido una mejora en el uso del nuevo producto, eliminando la generación de espumas.

		Año 2022	Año 2023	Año 2024
Cifra A	Consumo de Materiales (kg)	21.532	17.882	22.591
Cifra B	Horas mecanizado	122.243	131.349	148.642
Cifra R= A/B	kg/horas mecanizado	0,176	0,136	0,152



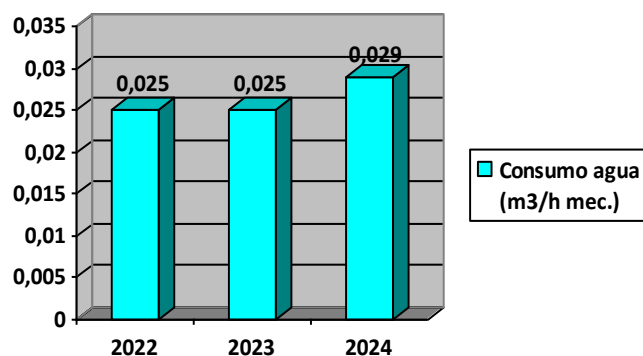
Según los datos obtenidos, en 2024 el ratio de consumo de materiales por hora de mecanizado ha aumentado en un **11,8%** respecto al 2023. El motivo principal han sido las averías en la línea de ataque químico y la necesidad de cambiar los baños con mayor frecuencia.

6.3. DATOS REFERENTES AL CONSUMO DE AGUA

Los consumos de agua se obtienen de las facturas de Gipuzkoako Urak:

		Año 2022	Año 2023	Año 2024
Cifra A	Consumo de agua (m3)	3.086	3.302	4.353
Cifra B	Horas mecanizado	122.243	131.349	148.642
Cifra R= A/B	m3 agua/horas mecanizado	0,025	0.025	0,029

*Indicador i5 m3/hora mecanizado, respecto al documento de referencia sectorial



El indicador de consumo de agua ha aumentado un **16%** con respecto al 2023. Esto es debido a que la planta de osmosis instalada en 2023, por cada litro de agua que trata, desecha otro. Esta instalación suministra agua para diluir la taladrina y, con el aumento de las horas de producción, el consumo de agua ha aumentado proporcionalmente. Se espera que en años posteriores el indicador se vaya estabilizando.

6.4. DATOS REFERENTES A RESIDUOS

6.4.1. Generación Residuos No Peligrosos

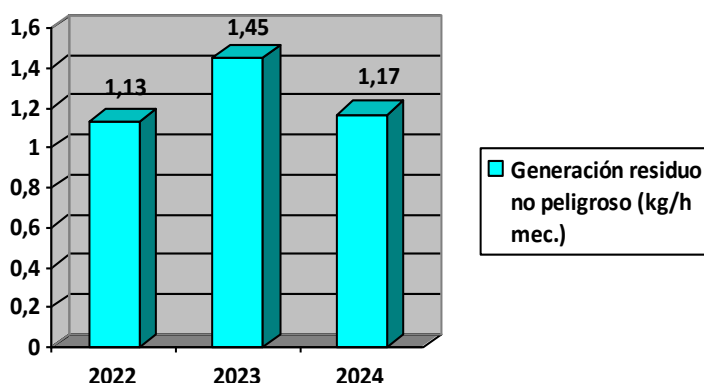
A continuación, se recogen a modo de tabla todos los residuos no peligrosos generados en 2024:

Residuo	Generación Año 2022 (kg)	Generación Año 2023 (kg)	Generación Año 2024 (kg)
Plástico	2.760	4.060	5.840
Mezcla municipal	0	0	0
Madera	5.170	7.770	13.960
Chatarra Ferrosa	7.650	19.514*	31.753
Chatarra No ferrosa	3.130	12.384*	19.186
Limaduras Férricas	116.980	139.966*(^)	103.230
Limaduras No férricas	2.241	6.400*	0
TOTAL	137.931	190.094	173.969

*Datos validados con pesaje por proveedor; resto IKS-eem.

(^) incluida última retirada

		Año 2022	Año 2023	Año 2024
Cifra A	Generación de RNP (kg)	137.931	190.094	173.969
Cifra B	Horas mecanizado	122.243	131.349	148.642
Cifra R= A/B	kg RNP/horas mecanizado	1,13	1,45	1,17



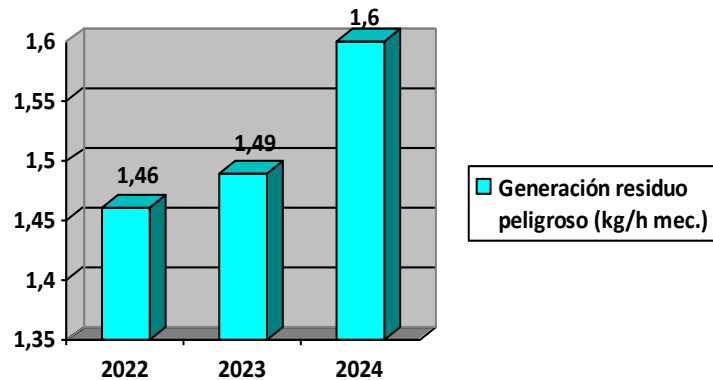
En el año 2024 se ha mejorado el indicador de residuos no peligrosos, reduciendo respecto al 2023 un **19,31%**. Esta mejora se debe al que el tipo de producto tratado en el 2024 partía de pieza fundida, la que genera menos chatarra en el mecanizado.

6.4.2. Generación Residuos Peligrosos

A continuación, se reflejan a modo de tabla los residuos peligrosos más importantes generados:

Residuo	Generación Año 2022 (kg)	Generación Año 2023 (kg)	Generación Año 2024 (kg)
Aguas ácidas	96.730	82.545	93.589
Aguas básicas	5.390	28.116	39.040
Líquidos acuosos de limpieza	11.100	20.844	29.480
Taladrina usada	47.730	46.020	39.216
Material impregnado	6.560	8.854	12.030
Desengrasante alcalino	2.000	2.220	9160
Muelas usadas	1.280	1.380	4.540
Residuo de laca (resina plástica)	3.300	2.310	3.650
Lodos de mecanizado	2.200	280	2.640
Envases de plástico contaminado	794	1.190	1660
Aceites usados	0	0	1297
Envase metálico contaminado	1.280	679	870
Producto químico caducado	220	90	395
Polvo grafito	0	200	200
Disolvente No Halogenado	223	76	121
Aerosoles	2	62	43
Sales ácidas	0	240	0
Otros aceites de motor	0	0	0
Otros disolventes	0	0	0
TOTAL	178.809	195.106	237.931

		Año 2022	Año 2023	Año 2024
Cifra A	Generación de RP (kg)	178.809	195.106	237.931
Cifra B	Horas mecanizado	122.243	131.349	148.642
Cifra R= A/B	kg RP/horas mecanizado	1,46	1,49	1,60

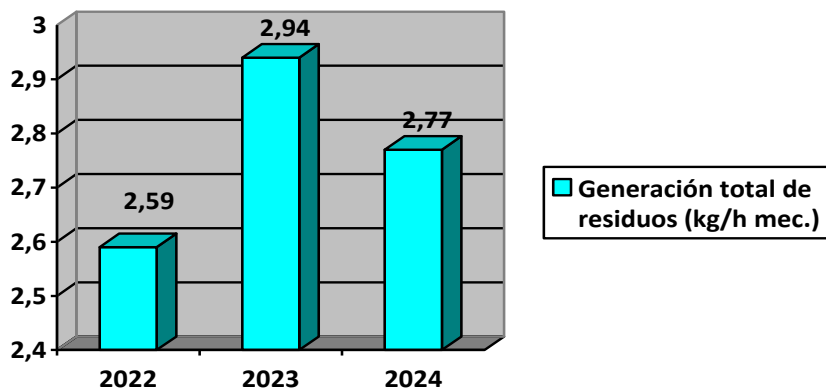


En el año 2024 el indicador ha aumentado en un **7,8 %** con respecto al 2023. Este aumento se debe principalmente a los residuos generados en la línea de líquidos penetrantes, de manera proporcional al aumento de la producción (al tratar más piezas los baños tienen que cambiarse con mayor frecuencia, generando más residuo) y a las incidencias de la línea de ataque químico, que han obligado a cambiar los baños con mayor frecuencia.

6.4.3. Generación total anual de Residuos

La generación total anual de residuos se obtiene a partir de la suma de los Residuos No Peligrosos y de los Residuos Peligrosos

Año	Generación Residuos No Peligrosos (kg/ hora mecanizado)	Generación Residuos Peligrosos (kg / hora mecanizado)	GENERACIÓN TOTAL ANUAL RESIDUOS (kg / hora mecanizado)
2022	1,13	1,46	2,59
2023	1,45	1,49	2,94
2024	1,17	1,60	2,77



Por lo tanto, teniendo en cuenta la totalidad de residuos generados, el indicador ha disminuido un **5,7%** respecto a 2023, debido principalmente a la disminución de la generación de residuos no peligrosos, más concretamente la chatarra.

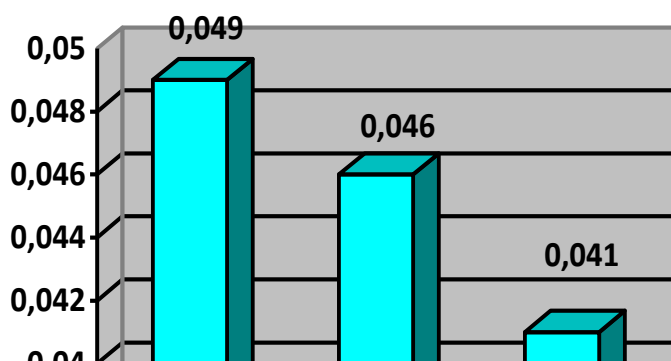
6.5. BIODIVERSIDAD. OCUPACIÓN DEL SUELO

6.5.1. Uso total del suelo

El indicador de biodiversidad refleja la ocupación del suelo expresado en metros cuadrados de superficie:

		Año 2022	Año 2023	Año 2024
Cifra A	Ocupación del suelo (*) (m²)	6.112	6.112	6.112
Cifra B	Horas de mecanizado	122.243	131.349	148.642
Cifra R= A/B	m²/horas de mecanizado	0,049	0,046	0,041

(*) Dato de superficie obtenido de las escrituras

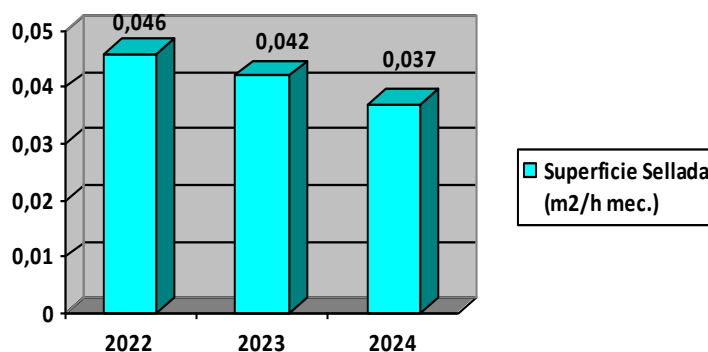


6.5.2. Uso superficie sellada

En este apartado se refleja la superficie sellada, cualquier área cuya capa del suelo original de ha cubierto (carretas, parking, etc.), haciéndola impermeable:

		Año 2022	Año 2023	Año 2024
Cifra A	Ocupación superficie sellada (*) (m²)	5.575	5.575	5.575
Cifra B	Horas de mecanizado	122.243	131.349	148.642
Cifra R= A/B	Superficie sellada m²/horas de mecanizado	0,046	0,042	0,037

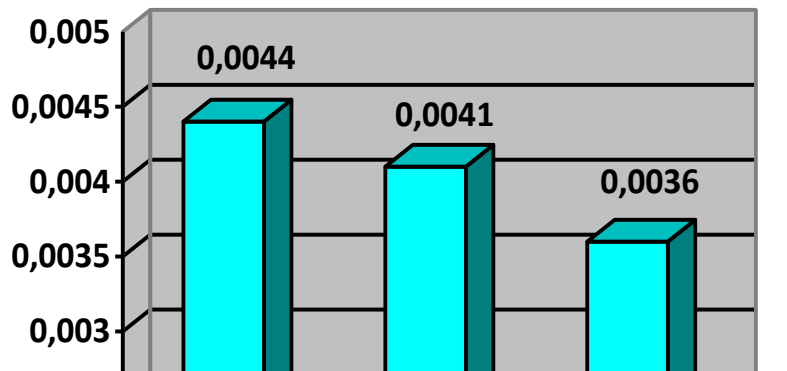
(*) Dato de superficie obtenido de las escrituras



6.5.3. Uso superficie total en la organización orientada según la naturaleza

En este apartado se refleja la superficie destinada principalmente a la conservación de la naturaleza que dispone Egile Mechanics (área de jardín).

		Año 2022	Año 2023	Año 2024
Cifra A	Ocupación superficie naturaleza (m²)	537	537	537
Cifra B	Horas de mecanizado	122.243	131.349	148.642
Cifra R= A/B	Superficie naturaleza m²/horas de mecanizado	0,0044	0,0041	0,0036



La ocupación del suelo en m2 se mantiene y únicamente está afectada por las horas de mecanizado.

6.5.4. Uso superficie total fuera del centro orientada a la naturaleza

No se disponen de suelos orientados a la naturaleza fuera del centro.

6.6. DATOS REFERENTES A EMISIONES

Las emisiones de Egile Mechanics S.L. vienen derivadas del consumo de energía eléctrica (gases de efecto invernadero), del consumo de propano (gases de combustión y gases efecto invernadero) y de la línea de ataque químico.

6.6.1 Emisiones según origen

Emisiones derivadas del consumo de energía eléctrica

Año	Consumo de energía eléctrica (kWh)	Factor Conversión	Emisión de CO ₂ (Kg)
2022	4.125.098	Utilización de la calculadora para el cálculo de la Huella de Carbono por consumo eléctrico de la página web CERO CO2	1.031.274,50
2023	4.326.840		1.081.710,00
2024	4.510.992		1.127.748*
2024	25% energía verde contratada		845.811**

*Total sin tener en cuenta el 25% de la energía verde contratada

** Restando el 25% de energía de origen renovable: $1.127.748 \times 0,75 = 845.811$ kg

Emisiones derivadas del consumo de propano

Año	Consumo de Propano (kg)	Emisión CO ₂ (kg) (***)	Emisión NO _x (kg) (***)	Emisión SO ₂ (kg) (***)	Emisión PM10 (kg) (***)
2022	12.863	38.218,15	60,46	0,0	1,29
2023	6.801	20.205,56	31,96	0,0	0,68
2024	6724	19.976,79	31,60	0,0	0,67

(***) Para la conversión se han usado datos facilitados en la metodología EPER EUSKADI:

Propano GLP 1 t	2971,1 kg CO ₂ /t	4,70 kg NO _x /t	0,0 kg SO _x /t	0,1 kg PM10/t
-----------------	------------------------------	----------------------------	---------------------------	---------------

Emisiones derivadas de la línea de ataque químico

Año	Horas de funcionamiento	Caudal (m ³ /h) (*)	m ³ emitidos	Concentración NO _x mg/m ³ (*)	Límite Legal mg/m ³ (*)	Emisión NO _x (kg)	Concentración de PM10 (mg/m ³) (*)	Límite Legal mg/m ³ (*)	Emisión PM10 (kg)
2022	4.000	3.321	13.284.000	0,87	500	11,56	0,5	30	6,64
2023	3.500	1.294	4.529.000	6,15	500	27,85	0,85	30	3,85
2024	3.500	1.294	4.529.000	6,15	500	27,85	0,85	30	3,85

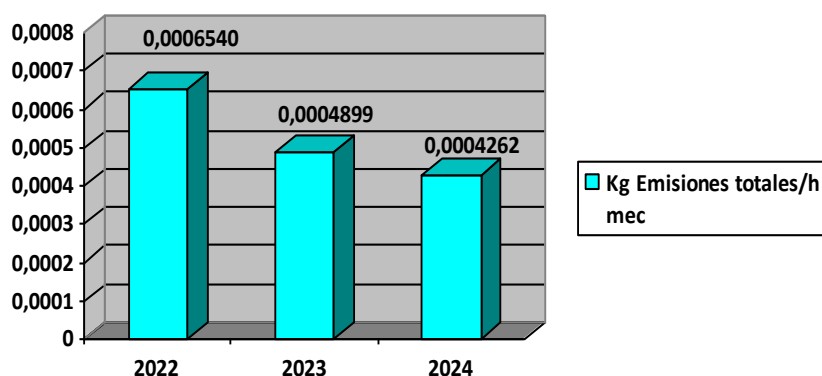
(*) Datos obtenidos informe OCA TEC.18-24 del 17 de julio de 2018, OCA TEC.20-13 del 12 de marzo de 2020 y OCA TEC.23-53 del 1 de agosto de 2023

6.6.2. Emisiones totales (NO_x + SO₂ + PM10)

Las emisiones totales se obtienen a partir de la suma de NO_x, SO₂ y PM10

Año	Origen	Emisiones de NO _x (kg)	Emisiones de SO ₂ (kg)	Emisiones de PM10 (kg)	Emisiones Totales (kg)
2022	Electricidad	0	0	0	0
2022	Propano	60,46	0	1,29	61,75
2022	Ataque químico	11,56	0	6,64	18,2
TOTAL AÑO 2022					79,95
2023	Electricidad	0	0	0	0
2023	Propano	31,96	0	0,68	32,64
2023	Ataque químico	27,85	0	3,85	31,7
TOTAL AÑO 2023					64,34
2024	Electricidad	0	0	0	0
2024	Propano	31,60	0	0,67	32,27
2024	Ataque químico	27,85	0	3,85	31,7
TOTAL AÑO 2024					63,97

		Año 2022	Año 2023	Año 2024
Cifra A	Emisiones totales (kg)	79,95	64,34	63,97
Cifra B	Horas mecanizado	122.243	131.349	148.642
Cifra R= A/B	Emisiones totales kg /horas mecanizado	0,000654	0,0004899	0,0004262



En cuanto a los resultados de las emisiones totales de NO_x + SO₂ + PM10, en 2024 el indicador ha disminuido en un **13%**, principalmente debido a la bajada del consumo de propano.

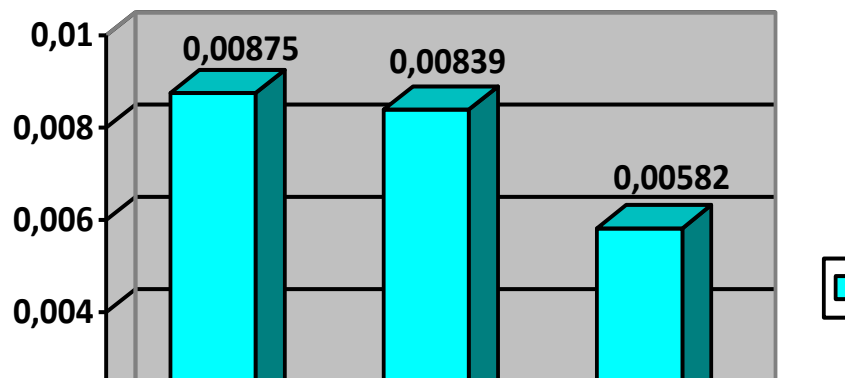
6.6.3. Emisiones de Gases efecto Invernadero, GEI (CO₂)

Año	Emisiones de CO ₂ (t)				Total, CO ₂ (t)
	Energía Eléctrica	Propano	Línea de ataque químico	Gases refrigerantes R407C (*)	
2022	1.031,27	38,22	0	0	1.069,49
2023	1.081,71	20,21	0	0	1.101,92
2024	845,81	19,98	0	0	865,79

(*) Cálculo en base al reglamento 517/2014 sobre gases fluorados de efecto invernadero, relativo a fuga de 10 kg de R407C en equipo de refrigeración, en 2019. En 2022, 2023 y 2024 no se han producido fugas.

		Año 2022	Año 2023	Año 2024
Cifra A	Emisiones totales CO ₂ (t)	1.069,49	1.101,92	865,79
Cifra B	Horas mecanizado	122.243	131.349	148.642
Cifra R= A/B	Emisiones totales CO ₂ (t)/horas mecanizado	0,00875	0,00839	0,00582

*Indicador i4 kg GEI/hora mecanizado, respecto al documento de referencia sectorial



En cuanto a los resultados de las emisiones de gases de efecto invernadero (CO₂), han disminuido en un **30,6%** respecto al año 2023. Este descenso tan considerable se debe, principalmente, a la compra de energía GDO en un 25% y a la disminución de consumo de propano.

6.7. QUEJAS Y DENUNCIAS

No se han producido quejas o denuncias relacionadas con el comportamiento ambiental de Egile Mechanics S.L., durante el periodo Enero – Diciembre 2024.

7. RESUMEN DEL CUMPLIMIENTO DE LA LEGISLACIÓN AMBIENTAL

La información para la identificación de nuevos requisitos medioambientales legales o su modificación se obtiene a través de un servicio externo de información de la legislación ambiental.

Mensualmente se elabora el formato **“Registro de normativa medioambiental publicada”**, en el cual queda reflejada la normativa medioambiental publicada; posteriormente se actualizará, si es necesario, el formato **“Requisitos legales medioambientales”**, en el cual se recogen de forma clara y resumida los requisitos legales aplicables a nuestra organización.

Con una periodicidad semestral se realiza el control del cumplimiento de los requisitos medioambientales aplicables.

El resultado de este proceso muestra que Egile Mechanics cumple con los requisitos legales ambientales aplicables; en el primer semestre de 2025 se prevé la descatalogación del foco 2 de lacado y dar de baja la organización en el registro de COVs.

A continuación se enumeran los requisitos más representativos, a fin de acreditar el cumplimiento de las autorizaciones y requisitos que son de aplicación.

7.1. LICENCIA DE ACTIVIDAD

Disposiciones Legales aplicables
Ley 10/2021, de 9 de diciembre, de Administración Ambiental de Euskadi.
Cumplimiento
La empresa dispone de Licencia de Actividad según el Anexo II de la Ley 3/1998. - Nave 12-13 (15/09/2004) - Nave 11 (23/07/2018) - Nave 6 B (29/03/2017) Con fecha 19/07/2019 se cambia razón social a EGILE MECHANICS, S.L - Autorización Ambiental Única (AAU) solicitada inicialmente el (02/08/23), con número de registro 2023RTE00952374, y posteriormente el 10/06/2025, con registro 2025RTE00749160. A fecha de publicación de esta Declaración, este procedimiento sigue en trámite por parte del GV.

7.2. RESIDUOS

Disposiciones Legales aplicables
Decreto 49/2009, de 24 de febrero, por el que se regula la eliminación de residuos mediante depósito en vertedero y la ejecución de rellenos Ley 07/2022, de 8 de abril, de residuos y suelos contaminados para una economía circular
Cumplimiento
Se ha presentado nuevamente la Declaración de Residuos No Peligrosos 03/10/2023 con el fin de actualizar algunos residuos que no estaban incluidos. Se ha tramitado la Notificación como Productor de Residuos Peligrosos (>10 t/año) y se dispone de resolución como actividad productora de residuos peligrosos (03/03/2020). El 06/10/23 se realizó una nueva notificación para modificar el listado de residuos peligrosos, recibiendo resolución del GV el 16/02/24.

7.3. VERTIDOS

Disposiciones Legales aplicables
Reglamento regulador del Vertido a Colector del Consorcio de Aguas de Gipuzkoa
Cumplimiento
Se dispone de permiso de vertido concedido por Gipuzkoako Urak: - Nave 12-13 (24/07/2023) - Nave 6B (24/07/2023) - Nave 11 (03/05/2022) En la nave 11, donde se producen vertidos industriales, se realizan análisis anuales de líquidos vertidos a la arqueta. Las últimas analíticas realizadas son las siguientes: - Informe 4085664 del 21/11/24 (Labaqua) - Informe 3632086 del 21/07/23 (Labaqua) - Informe 3408054 del 17/10/22 (Tecnalia) - Informe 3020021 del 04/06/21 (Tecnalia) - Informe 2876096 del 23/11/20 (Tecnalabaqua)

7.4. EMISIONES A LA ATMOSFERA

Disposiciones Legales aplicables
Ley 34/2007, de 15 de noviembre, de calidad del aire y protección de la atmósfera Real Decreto 100/2011, de 28 de enero, por el que se actualiza el catálogo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera y se establecen las disposiciones básicas para su aplicación Decreto 278/2011, de 27 de diciembre, por el que se regulan las instalaciones en las que se desarrollen actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera
Cumplimiento
Autorización para el desarrollo de actividades potencialmente contaminadoras de la atmósfera (APCA) de fecha 10.02.17. Actualizada con fecha 16/03/2023, tras tramitar una nueva solicitud el 30/09/21, con el fin de adecuar la autorización a la situación de la empresa en ese momento. La empresa ha ido desarrollando mejoras sobre el foco del lacado, con cambios y pruebas con producto en base agua durante los años 2021 y 2022. En 2023 se ha continuado con diversos estudios con ingeniería, consiguiendo finalmente un proceso en el que, cambiando la tecnología, se puede eliminar el lacado. El cliente ha validado el cambio y se prevé la modificación para el primer semestre del 2024. En el 2023 ya se ha comunicado a la administración del cambio de la autorización no sustancial APCA y cancelación de la inscripción en el registro de instalaciones emisoras de Compuestos Orgánicos Volátiles de la CAPV. Habiendo recibido con fecha 14 de octubre de 2024 la Resolución relacionada con la modificación sustancial. Se prevé dar de baja el foco de la línea de lacado, de manera definitiva, en junio de 2025.

7.5. SUELOS

Disposiciones Legales aplicables
DECRETO 209/2019, de 26 de diciembre, por el que se desarrolla la Ley 4/2015, de 25 de junio, para la prevención y corrección de la contaminación del suelo
Cumplimiento
Se ha presentado el informe preliminar del suelo el 26/02/2013 y su actualización el 10 de abril del 2019.

7.6. RUIDOS

Disposiciones Legales aplicables
DECRETO 213/2012, de 16 de octubre, de contaminación acústica de la CAPV (Licencia de Actividad)
Cumplimiento
Se ha realizado un control de ruido 24/09/2021, en el que se refleja que se cumplen los límites impuestos.

7.7. APQ

Disposiciones Legales aplicables
Real Decreto 656/2017, de 23 de junio, por el que se aprueba el Reglamento de Almacenamiento de Productos
Cumplimiento
A fecha de 30 de noviembre de 2021 se ha legalizado el APQ-10 de la nave 6B.

7.8. CONSEJERO DE SEGURIDAD

Disposiciones Legales aplicables
Real Decreto 1566/1999, de 8 de octubre, sobre los consejeros de seguridad para el transporte de mercancías peligrosas por carretera, por ferrocarril o por vía navegable. Modificado por Orden TMA/1078/2022, de 28 de octubre, por la que se modifica la Orden FOM/606/2018, de 25 de mayo, sobre el contenido del informe anual para el transporte de mercancías peligrosas por carretera, y el modelo del anejo 3 del Real Decreto 97/2014, de 14 de febrero, por el que se regulan las operaciones de transporte de mercancías peligrosas por carretera en territorio español.
Cumplimiento
Se dispone de consejero de seguridad desde septiembre de 2021. Se presentan los informes anuales y se realizan las visitas anuales con la formación correspondiente.

7.9. ENVASES Y RESIDUOS DE ENVASES

Disposiciones Legales aplicables
Real Decreto 1055/2022, de 27 de diciembre de envases y residuos de envases.
Cumplimiento
Realizado Registro como Productor de producto el 16 de marzo de 2023, obteniendo el número de registro ENV/2023/000004891. Adhesión a SCRAP GENCI desde el 12 de diciembre de 2024. El código de Productor de Producto se incluye en la documentación relativa a transacciones comerciales, así como la aportación al SCRAP correspondiente.

8. CARACTERÍSTICAS DE LA DECLARACIÓN MEDIOAMBIENTAL

8.1. PROXIMA DECLARACIÓN

La siguiente Declaración, una vez validada por la entidad externa autorizada, se realizará en octubre de 2026, con información relativa a 2025.

8.2. VALIDACIÓN DE LA DECLARACIÓN POR VERIFICADOR AMBIENTAL ACREDITADO

Esta Declaración Ambiental relativa a 2024, en su revisión **ED. 3**, ha sido validada por **Cristina Domínguez**, de LRQA, el 27/10/2025.

Verificador responsable de la validación de la declaración ambiental:

- Nombre del verificador medioambiental: **LRQA ESPAÑA SLU.**
- Número de acreditación: **ES-V-0015**
- Representante de LRQA que firma la declaración: **Olga Rivas**