

**Aspectos ambientales y laborales:**

Se trata de un proyecto de categoría III según el procedimiento de revisión medioambiental y laboral de la CII porque puede tener como resultado ciertos efectos que pueden evitarse o mitigarse siguiendo normas de desempeño, directrices y criterios de diseño generalmente reconocidos. Los principales aspectos medioambientales y laborales relacionados con este proyecto son: sistemas de evaluación y gestión ambiental, manejo de residuos sólidos y residuos peligrosos, efluentes líquidos, emisiones atmosféricas, consumo de energía y agua, seguridad y salud en el trabajo y prácticas laborales.

**Sistemas de evaluación y gestión ambiental:** American Textil cuenta con un Gerente de Ecología así como un Jefe de Seguridad e Higiene Industrial responsables de atender los aspectos de medio ambiente, salud y seguridad ocupacional relacionados con las operaciones de la compañía. American Textil tiene la licencia ambiental requerida para el funcionamiento de sus instalaciones localizadas en la zona industrial de Ecatepec, en el Estado de México. La compañía tiene implementado un sistema de gestión ambiental así como un programa de monitoreo de efluentes líquidos, emisiones atmosféricas y ruido cuyos resultados son suministrados anualmente a la autoridad ambiental local mediante el formato Cédula de Operación Integral. El manejo y disposición final de los residuos peligrosos generados se informa a la Secretaría de Medio Ambiente y Recursos Naturales (SEMARNAT) a través del formato denominado Cédula de Operación Anual de conformidad con la normativa mexicana.

Durante la manufactura de sus productos American Textil evita el uso de sustancias restringidas por la normativa nacional y las exigencias de sus clientes, y cuenta con procedimientos escritos al respecto. Asimismo, la compañía se asegura de cumplir lineamientos internacionales de seguridad para las empresas de la industria textil y de confecciones como la norma Oeko-Tex Standard 100 que considera el uso de sustancias químicas seguras para la salud humana y el medio ambiente.

**Manejo de residuos sólidos y residuos peligrosos:** Durante los procesos de fabricación de telas se utilizan materias primas como hilos, aceites y productos químicos a la vez que para las actividades de mantenimiento se utilizan pinturas, solventes y aceites cuyos residuos se separan y clasifican en residuos sólidos no peligrosos y residuos peligrosos. La compañía está registrada ante la SEMARNAT como generador de residuos no peligrosos y lleva un registro mensual de las cantidades generadas principalmente de cartón, madera, chatarra, plástico, hilo, pelusa, residuos de oficina y comedor cuyos datos se reportan a la autoridad ambiental en cumplimiento de la normativa aplicable. Los residuos susceptibles de ser reciclados se almacenan temporalmente en una bodega y el resto se depositan en un contenedor para ser recolectados periódicamente por un contratista autorizado para su disposición final.

Los residuos peligrosos como son los trapos sucios con solvente y pintura, aceite gastado, residuos de tintes y colorantes y residuos ácidos o alcalinos, se conducen a un sitio de almacenamiento temporal dentro de las instalaciones de la compañía para su posterior recolección y disposición final a través de empresas autorizadas. Los lodos procedentes de la planta de tratamiento de aguas residuales se conducen previamente a un equipo de centrifugación para retirar el exceso de agua y luego se almacenan temporalmente en un contenedor hasta que se disponen finalmente a través del contratista autorizado. Los lodos del tratamiento cumplen la normativa nacional aplicable según indican los resultados de las pruebas efectuadas en septiembre de 2011 por un laboratorio acreditado ante la Entidad Mexicana de Acreditación. La compañía lleva un registro mensual de las cantidades generadas cuyos datos así como su manejo y disposición final se reportan a la SEMARNAT en cumplimiento de la normativa aplicable.

**Efluentes líquidos:** Los efluentes líquidos generados en las instalaciones de la compañía provienen

principalmente de las áreas de proceso (tintorería, estampado y acabado) así como de otras áreas de servicio en la planta. Se cuenta con una planta de tratamiento donde las aguas residuales de procesos industriales, mezcladas con las aguas negras y el agua pluvial, reciben tratamiento fisicoquímico antes de ser descargadas al sistema de alcantarillado municipal cumpliendo la normativa nacional. Los análisis de aguas residuales tratadas realizados en marzo de 2011 y reportados a la autoridad ambiental respectiva mediante el formato Cédula de Operación Integral indican que las descargas de efluentes líquidos cumplen los límites máximos permisibles establecidos en la norma NOM-02-SEMARNAT-1996.

**Emisiones atmosféricas:** Las emisiones atmosféricas de American Textil provienen principalmente de dos calderas y tres calentadores de aceite los cuales operan mediante la combustión de gas natural que es un combustible relativamente limpio comparado con otros combustibles fósiles. Las emisiones gaseosas, particularmente los óxidos de nitrógeno, están controladas en las calderas y los calentadores de aceite mediante quemadores de bajas emisiones de óxidos de nitrógeno. La compañía cuenta con dos equipos lavadores de gases (scrubbers) de control automático operados por computadora así como un sistema de filtración para controlar las emisiones atmosféricas generadas en las áreas de procesos. Las últimas mediciones de emisiones atmosféricas efectuadas indican que éstas cumplen la normativa mexicana así como las guías sobre emisiones al aire de la Corporación Financiera Internacional. American Textil lleva a cabo el inventario de emisiones atmosféricas de sus fuentes fijas mediante el cual se monitorea periódicamente las emisiones de partículas suspendidas totales, óxidos de nitrógeno (NOx), bióxido de carbono (CO<sub>2</sub>) y monóxido de carbono (CO). Las últimas mediciones de emisiones atmosféricas fueron reportadas a la autoridad ambiental mediante el formato Cédula de Operación Integral 2011 cumpliendo lo establecido por la normativa mexicana.

**Consumo de energía y agua:** American Textil está llevando a cabo un proyecto de ahorro de energía en sus instalaciones. A la fecha se ha hecho una revisión de toda la planta industrial, se identificaron las necesidades al respecto y se está evaluando las medidas que serán implementadas. Entre las medidas de ahorro de energía están el aislamiento de ductos que conducen vapor y la reparación de fugas en válvulas, conexiones y tuberías que así lo requieran. Asimismo, se implementarán medidas para un uso más eficiente de la electricidad utilizada para la iluminación de las instalaciones. Se requerirá que la compañía prepare un cronograma para la ejecución de las acciones correctivas al respecto como parte de un Plan de Acción Ambiental y Social (PAAS) que la compañía llevará a cabo durante el proyecto con la CII.

Se estima que el consumo de agua para uso industrial en toda la planta es de 25 litros por segundo y que el mayor volumen se utiliza en el área de tintorería. El agua se extrae de dos pozos y recibe tratamiento químico para acondicionar sus parámetros de dureza y alcalinidad a las necesidades del proceso. La compañía está llevando a cabo el proyecto para reciclar aproximadamente el 15% del volumen de agua residual generada durante este tratamiento de acondicionamiento químico, el cual se estima que estará implementado en los próximos meses. La compañía también está considerando reciclar agua tratada procedente de la planta de tratamiento de aguas residuales para usarla en los sanitarios o en algunas partes del proceso.

**Seguridad y salud en el trabajo:** American Textil atiende los aspectos de seguridad y salud en el trabajo a través del jefe de seguridad e higiene industrial quien es el responsable de asegurar el cumplimiento de las medidas implementadas y que están establecidas en el reglamento y los procedimientos escritos que la compañía tiene al respecto. La compañía provee los equipos de protección personal a los trabajadores (casco, gafas, ropa de trabajo, zapatos de seguridad, faja, mascarilla, protector auditivo, entre otros) y vigila su uso que es obligatorio. La maquinaria y equipo con piezas móviles tienen instaladas guardas de seguridad como protección para los operarios para eliminar los riesgos de atrapamiento. Asimismo, la compañía tiene implementado un programa de

capacitación en materia de higiene y seguridad industrial cuyos logros han sido reconocidos por el Instituto Mexicano del Seguro Social (IMSS) y que incluye la inducción para el personal de nuevo ingreso así como para los contratistas. En la planta industrial hay un consultorio médico además de que todos los trabajadores son inscritos al IMSS donde ellos y su familia gozan de cobertura médica.

Las instalaciones cuentan con señalización, rutas de evacuación, extintores de fuego para el combate de incendios, plan de respuesta a emergencias y brigada de protección civil. Se realizan simulacros periódicamente con el apoyo del Cuerpo de Bomberos de la localidad. Asimismo, American Textil actúa coordinadamente a través de la Comisión de Seguridad e Higiene de la Asociación de Industriales del Estado de México de la cual la compañía forma parte. Adicionalmente, American Textil instalará un sistema de protección contra incendios mediante hidrantes el cual cumplirá los estándares de la NFPA y será parte de las acciones que incluirá el PAAS que preparará la compañía a solicitud de la CII.

**Prácticas laborales:** Las prácticas laborales de American Textil están sujetas al cumplimiento de la legislación laboral mexicana y la compañía se atiene a los principios laborales fundamentales relacionados con los derechos de los trabajadores. Hay un sindicato al cual los empleados pueden afiliarse si así lo desean. El personal cuenta con las prestaciones de ley y beneficios adicionales acordados mediante un contrato colectivo de trabajo. El comedor ofrece alimentos cuyo costo para los trabajadores está subsidiado por la compañía. La política de la compañía incluye un código de conducta y existe un procedimiento al que pueden recurrir los empleados para expresar quejas.

**Seguimiento e informes:** American Textil continuará poniendo en práctica las medidas de prevención, control y mitigación de su sistema de gestión ambiental en marcha. Asimismo, la compañía preparará un PAAS que se elaborará en conjunto con la CII sobre los aspectos presentados en este resumen para asegurar el cumplimiento de los requisitos medioambientales de la CII así como las buenas prácticas internacionales establecidas en las guías sobre medio ambiente, salud y seguridad para la fabricación de textiles de la Corporación Financiera Internacional. American Textil presentará a la CII un informe anual de seguimiento sobre la implementación del PAAS.