

Impacto transformador
con un enfoque sostenible
en la gestión de residuos.





Frontal: el primero de 30 incineradores agrícolas móviles de alta capacidad que se envían a través del Atlántico para proteger la bioseguridad global.

Última etapa, instalando una planta de conversión de residuos en energía de alta capacidad, para el servicio de salud (NHS) en UK.

INDICE

Introducción	Página 5
Carta del Director General	Página 6
Entendiendo Nuestra Industria	Página 8
Últimas Noticias	Página 9
Estrategia Sostenible	Página 10
Ejemplo de eficiencia	Página 11
Apoyando al Medioambiente	Página 12
Alcance Global, Responsabilidad Global	Página 13
Ayudando a la Gente	Página 14
Nuestra Red Externa	Página 15
Creando Futuro Para Nuestros Colaboradores	Página 16
Ayudando a la Sociedad	Página 17
Comunicación y participación externa	Página 18
Conclusión	Página 21

Bienvenido A Addfield

addfield
Incinerate • Cremate

addfield
Incinerate • Cremate

DG Derek Carr Compartiendo las novedades mensuales con el equipo de Addfield.

Introducción

Aquí, en Addfield Environmental Systems Ltd, (AES) nos hemos posicionado con éxito para ser reconocidos como uno de los líderes mundiales en el diseño y fabricación de incineradores y cremadores de tratamiento térmico de residuos.

Operamos a escala mundial desde nuestra oficina central y planta de fabricación en Burntwood, Stafford, en el corazón del Reino Unido. Desde 1982 Addfield Incinerators (anteriormente RAS Agriparts) ha crecido sobre una base de calidad y sostenibilidad, por el simple hecho, de que tiene sentido, desde una perspectiva empresarial, ética y medioambiental.

En los últimos 40 años ha pasado de ser una pequeña empresa dedicada exclusivamente al sector agrícola en el Reino Unido a contar con una próspera plantilla internacional e instalaciones en más de 150 países que prestan servicio a numerosos sectores.

A medida que hemos crecido, también lo ha hecho nuestra responsabilidad con el medio ambiente. Ahora trabajamos con una red mundial de proveedores, ingenieros, distribuidores y usuarios finales. Como resultado, nuestro impacto ambiental se ha hecho más notable.

Logramos este crecimiento integrando la sostenibilidad y la innovación en todas nuestras operaciones. Desde la primera máquina construida en 1982 hasta las que se fabrican actualmente, todas están diseñadas para proporcionar la solución más limpia para la eliminación de residuos, al tiempo que ofrecen una eficiencia óptima del combustible y una larga vida útil para proteger a las generaciones futuras.

A principios de 2023 fuimos adquiridos por Darwin Alternatives, lo que nos ayudó a prepararnos para dar el siguiente paso en nuestro continuo crecimiento.

Como empresa en crecimiento, nuestro impacto aún no se deja sentir necesariamente en toda la categoría de (UNCOP). No obstante, queremos ser proactivos en nuestro enfoque y ya hemos puesto en marcha estos sistemas para hacer frente a cualquier situación que pueda ocurrir, en estos tiempos llenos de cambios.

Carta del DG

Durante la última década, he formado parte del equipo directivo, antes de convertirme en Director General en 2021. He estado aquí en cada hito que hemos logrado y me comprometo a que Addfield siga siendo la solución número uno.

Desde la publicación de nuestro primer informe de sostenibilidad en 2022, Addfield ha experimentado una drástica transformación, ya que el anterior propietario, Steve Lloyd, se ha hecho a un lado y ha cedido las riendas a uno de los principales fondos de pensiones éticos del Reino Unido con la venta a Darwin Alternatives a principios de 2023.

Esto representa una gran oportunidad para llevar a Addfield al siguiente nivel y nos permite centrarnos realmente en nuestro impacto global. Tras años de crecimiento continuo, casi hemos sido víctimas de nuestro propio éxito.

A medida que ha crecido la escala de pedidos, nos hemos esforzado por seguir el ritmo y adelantarnos al sector. Para mantener nuestra reputación de

líder mundial, hay innovaciones que estamos

para racionalizar nuestra cadena de producción y mejorar nuestra sostenibilidad.

Contar con el apoyo del grupo Darwin nos da acceso a una nueva red de oportunidades para continuar nuestra trayectoria. Estamos invirtiendo en nuestra plantilla y nuestras instalaciones para que Addfield siga siendo el fabricante número uno de soluciones de tratamiento térmico de residuos.

Yo estuve allí con nuestros primeros pasos en el mercado internacional en 2012, y nos han empujado hacia adelante a nivel mundial a la posición en la que estamos ahora (julio de 2024), instalado en más de 150 países y el número sigue creciendo.

Me complace reafirmar Addfield Environmental Systems Ltd y Addfield Projects Ltd confirma su apoyo a los diez principios del Pacto Mundial de las Naciones Unidas en los ámbitos de los derechos humanos, el trabajo, el medio ambiente y la lucha contra la corrupción.

En la siguiente comunicación anual sobre progreso y sostenibilidad, volveremos a exponer nuestras acciones para integrar el Pacto Mundial.

y sus principios y compartimos cómo los incluimos en nuestra estrategia, cultura y operaciones empresariales diarias.

Al operar desde una posición de visibilidad, también nos comprometemos a compartir esta información con todas las partes interesadas a través



de nuestros principales canales de comunicación.

Este año ya hemos visto un aumento espectacular de nuestros pedidos internacionales, ya que nuestra reputación garantiza a las empresas que elegir Addfield es una inversión de futuro.

Hemos recibido algunos de nuestros mayores pedidos hasta la fecha y nuestra fábrica está más ocupada que nunca. Es un honor continuar dirigiendo Addfield en la dirección en la que se ha establecido tan firmemente y tenemos algunos cambios muy emocionantes para el próximo año.

Derek Carr DG.



DG Derek Carr en nuestra sede central y fábrica de Staflordshire, Reino Unido.

Interior de la torre de filtrado de una incineradora de alta capacidad, uno de los muchos pasos que protegen el medio ambiente de las emisiones.

Contexto Industrial

El tratamiento térmico de residuos, más comúnmente conocido como “incineración” y “cremación”, no es un método nuevo de eliminación de residuos. Lo que sí es nuevo

sin embargo, son los planteamientos profesionales y medioambientales que pueden adoptarse para proteger el medio ambiente.

Los resultados limpios y respetuosos con el medio ambiente han sido siempre el objetivo de todo lo que hacemos en Addfield. En muchos casos, cuando la gente piensa en la incineración, se imagina columnas de humo saliendo de una chimenea, mientras que en realidad, lo máximo que verá salir de una incineradora Addfield es el tenue resplandor de una neblina de calor.

Nuestra entrada en el sector comenzó en 1982, suministrando a los granjeros de todo el Reino Unido incineradores agrícolas para ayudarles a deshacerse del ganado muerto de forma segura durante la catastrófica crisis de fiebre aftosa de los años ochenta. Durante los 40 años siguientes, la empresa ha evolucionado a la par que nuestra gama, siguiendo las tendencias del sector. Hemos pasado de dedicarnos exclusivamente a la maquinaria agrícola a ofrecer soluciones específicas para la incineración de mascotas, residuos acuícolas, residuos municipales, peligrosos y médicos, así como proyectos complejos y únicos a medida. Cada tipo de residuo requiere su propio enfoque y optimizaciones para garantizar la obtención de resultados limpios.

El planteamiento mundial de la eliminación de residuos ha madurado espectacularmente en los últimos 40 años. En la actualidad, está cuidadosamente regulado por normas de emisión y reglamentos operativos. Los objetivos clave del sector medioambiental suelen establ-

ecerse a escala mundial y se afinan aún más

a nivel regional y nacional. Como empresa, nos hemos fijado la norma de garantizar que cumplimos. A los requisitos más exigentes, como la normativa de la UE y los objetivos de la ONU. Hemos centrado nuestro desarrollo en torno a ellos, garantizando que, como empresa, tengamos siempre una base de calidad, seguridad y protección medioambiental más alta que la mayoría de las demás opciones de incineración.

Esperamos que en los próximos años sigan entrando en vigor normativas que mantengan altos los niveles de protección del medio ambiente, al tiempo que exijan soluciones genuinas a la crisis mundial provocada por el drástico aumento de la necesidad de eliminar residuos no reciclables, plásticos y clínicos. Por ello, estamos tomando medidas ahora para garantizar que, independientemente de la evolución de esta normativa, nuestros clientes actuales y futuros sigan disponiendo de las soluciones más seguras para la eliminación de residuos. Y, por lo tanto, podrán seguir trabajando como hasta ahora o actualizar sus máquinas con un mínimo de inconvenientes y costes.

Hemos visto cómo se abordaba la actitud global hacia los residuos. Nuevas normativas en países que restringen la exportación e importación de residuos reciclables, una reducción de vertederos aceptables y el mayor nivel de desechabilidad por parte de los consumidores de la historia.

Por ello, nos hemos esforzado en desarrollar una gama profesional de soluciones dirigidas directamente a cada tipo de residuo, en lugar de seguir el planteamiento de una máquina para todo que suelen adoptar muchos fabricantes alternativos.



Formación sobre incineradora agrícola a granel A50L. Una herramienta esencial para mantener la bioseguridad.



Una nueva instalación en Panamá dedicada a la destrucción segura de estupefacientes.

Hechos destacados recientes

En los últimos años hemos tenido el privilegio de ser invitados a realizar una serie de proyectos de protección del medio ambiente como AES y Addfield Projects. Más allá de nuestros incineradores tradicionales, hemos creado soluciones únicas, cada una de las cuales aporta beneficios espectaculares a las comunidades donde se instalan, así como al macroambiente.

La prevención de la contaminación, la reducción del uso de combustibles fósiles y la creación de una atmósfera más limpia son algunos de nuestros resultados recientes.

Nuestras máquinas ayudan a combatir el catastrófico impacto de los residuos mineros en el medio ambiente con nuestra instalación de gran capacidad de 500 kg/h en Papúa Nueva Guinea.

Nuestras soluciones han reducido drásticamente la huella de carbono de un importante hospital británico que instaló un sistema completo de gestión de residuos.

Sistema de incineración clínica "to-energy" que ahorra al hospital un 60% de los costes anuales. El calor generado como subproducto de destruir residuos médicos peligrosos, se convierte en agua caliente gratuita, limpia y ecológica que calienta el hospital y los edificios vecinos todo el año.

Nuestras incineradoras apoyan la guerra mundial contra las drogas Instalando varias incineradoras de alta

capacidad que destruyen

millones de libras esterlinas, de contrabando de cocaína y marihuana, en las primeras fases de suministro en Sudamérica para organismos gubernamentales.

Estamos ayudando a los países a prepararse para el próximo reto de la bioseguridad y los posibles brotes de gripe aviar o peste porcina africana, suministrando a los gobiernos docenas de soluciones móviles de incineración de alta capacidad listas para ser utilizadas en cualquier momento.

Lo que podría ser el uso más inesperado de una incineradora ha permitido recuperar millones de libras de metales preciosos, el proyecto definitivo de reducción, reutilización y reciclaje.

Estamos encantados de compartir nuestros éxitos. Puede encontrar muchos de los ejemplos anteriores junto con muchas instalaciones esenciales en la sección Estudios de casos de nuestro sitio web visitando - <https://addfield.com/es/casos-de-estudio/>

Nuestra Estrategia Sostenible



Addfield es una PYME cuyo crecimiento se ha medido cuidadosamente para que sea sostenible. Hemos evitado lanzarnos a propuestas y proyectos arriesgados, cuando no éramos capaces de completarlos satisfactoriamente, por mero afán de lucro a corto plazo. En su lugar, hemos permitido que el mercado nos guiara inicialmente y gracias a ello, hemos podido empezar a liderar el sector y ofrecer soluciones seguras para la eliminación de residuos.

La eficiencia siempre ha sido el motor del diseño y la construcción de nuestras máquinas.

Incorporamos un aislamiento avanzado con nuestros exclusivos refractarios de triple capa basados en ladrillos, junto con una fabricación de acero de gran espesor.

Este enfoque nos permite fabricar máquinas que, de media, consumen un 40% menos de combustible que otros fabricantes (que utilizan la construcción monolítica de bloques de hormigón).

Construimos nuestros incineradores/cremadores de forma robusta, de fácil mantenimiento y con piezas consumibles accesibles para la auto-reparación y el servicio incluso en las instalaciones más remotas.

Todo ello contribuye en gran medida a confirmar nuestra afirmación de que tienen una vida útil superior a 20 años (con un mantenimiento regular).

Evitamos la obsolescencia programada y hemos eliminado el impacto de la recolocación

prematura de las máquinas. La producción sostenible se practica en toda la fábrica y se aplica en nuestro funcionamiento diario.

Dirigidos desde arriba por nuestros directores y sus pasiones, empleamos a un equipo que refleja su compromiso con la sostenibilidad y la calidad, lo que permite que el pensamiento y el funcionamiento sostenibles se extiendan sin esfuerzo a todos los elementos de la empresa.

Atraer a profesionales con ideas afines que se sientan orgullosos de formar parte de una empresa que marca la diferencia.

Este crecimiento vino acompañado de una concienciación y una comprensión real de los beneficios medioambientales que podían aportar estas máquinas.

Como tal, la sostenibilidad nunca se ha adoptado formalmente, pero de hecho siempre ha sido una de las bases de lo que hacemos aquí en Addfield.

Recientemente hemos creado un nuevo equipo de gestión estratégica para garantizar que seguimos enfocando la sostenibilidad desde múltiples direcciones. Dirigir una empresa que pueda operar y crecer de forma sostenible es nuestro principal objetivo.

Garantizar una expansión estable del mercado en los sectores y países adecuados y seguir ofreciendo soluciones que protejan el medio ambiente y la inversión de los clientes durante más de 20.

Al operar en muchos sectores distintos, nuestros indicadores clave de rendimiento se han adaptado para abarcar múltiples resultados. Al tener una larga vida útil, sustituir las máquinas no es algo que hagamos a menudo. Por ello, uno de nuestros principales KPI ha sido la repetición de pedidos y el reconocimiento público.

Desde 2016 hemos conseguido más de 50 grandes pedidos repetidos, lo que se ha traducido en más de 350 máquinas entregadas y millones de ingresos

Ejemplo de eficiencia

Nuestra afirmación de ofrecer máquinas que consumen una media del 40% menos de combustible que las alternativas de fundición monolítica es una cifra establecida a través de nuestras relaciones con los clientes. Mantener el contacto durante toda la vida útil de nuestras máquinas nos permite conocer mejor su uso.

¿Que nos proporcionan nuestros datos? Diseñamos nuestros incineradores y cremadores utilizando complejos programas informáticos de visualización y dinámica de fluidos computacional, para garantizar la máxima eficiencia, junto con décadas de experiencia real en el sector.

Si consideramos inicialmente una de nuestras máquinas agrícolas más populares, la SB, que es una incineradora de tamaño medio. La mayor eficiencia que proporciona nuestro diseño y producción ahorra aproximadamente 36 litros de gasóleo en cada incineración. Proponiendo un uso medio de 3 incineraciones a la semana, se ahorrarían aproximadamente 5.615 litros de combustible al año, lo que supondría un ahorro masivo, o 5.440.000 litros en 20 años. Además, el C350 está equipado con un sistema completo de caldera de conversión de residuos en energía, que calienta el hospital con agua caliente generada como subproducto del proceso de incineración, creando energía limpia, ecológica y sostenible durante toda la vida útil del incinerador. Se trata de un gran paso hacia la neutralidad de carbono del hospital de la NHS.

Incineradora G250 instalada en la remota isla Ascensión. Permite la destrucción segura de todos los residuos en

en solo un puñado de clientes.

Nuestros indicadores clave de rendimiento más tradicionales se miden en función de los contratos solicitados o ganados, los presupuestos emitidos y aceptados, las consultas individuales y la participación e interacciones mensuales. Hemos establecido KPI para el rendimiento de las máquinas y las no conformidades, así como objetivos de producción y rendimiento en toda la fábrica.

Todos ellos se controlan. El resultado directo de todos estos objetivos y reuniones ha sido una notable reducción de los residuos y un aumento de la eficacia de la producción.

La medición de la sostenibilidad abarca muchos aspectos, pero el éxito de las instalaciones es esencial. Nuestro equipo de QHSE supervisa la salud y la seguridad

junto con estrictos informes de incumplimiento para garantizar que los clientes reciban las soluciones adecuadas.

Estamos acreditados según las normas ISO 9001/2015, "Gestión de calidad", habiendo

una fuerte orientación al cliente, un equipo directivo motivado y un enfoque basado en procesos para la mejora continua. También hemos obtenido la certificación 14001/2015, "Gestión medioambiental", que incluye el análisis del ciclo de vida del impacto de nuestras máquinas y la lucha contra el cambio climático.


El futuro sostenible de Addfield puede resumirse sencillamente en la siguiente declaración de compromiso: "Seguir, educar, comunicar, formar y liderar el sector con soluciones innovadoras que sean realmente sostenibles

en múltiples vías.

Seguir invirtiendo en I+D al mismo nivel que lo hemos hecho a lo largo de nuestra historia moderna.

Compartir nuestros éxitos e innovaciones en campos que quizá la gente no haya considerado una opción, como la recuperación de oro, las soluciones para aceites usados y los avances médicos.

Seguimos buscando áreas en las que seguir invirtiendo y actualmente estamos introduciendo opciones para incorporar la tecnología solar en las operaciones de una gama selecta de incineradoras."



Apoyando el medio ambiente

Las incineradoras médicas eliminan los riesgos del vertido abierto de residuos médicos.

El cambio climático es una preocupación real para nosotros, que producimos máquinas cuyo funcionamiento depende principalmente de los combustibles fósiles. Sin embargo, en muchos casos la incineración y la cremación son las formas más ecológicas de eliminar ciertos flujos de residuos del medio ambiente.

Como tal, es nuestra responsabilidad crear soluciones que lo hagan de la forma más limpia y eficiente posible. Además, estamos trabajando para que nuestra empresa se acerque lo más posible a una situación de cero emisiones netas, incorporando a nuestras operaciones sólidas estrategias de reducción, reutilización y reciclaje. Investigamos constantemente formas de que nuestra plantilla local e internacional trabaje de forma eficiente.

Como exportadores, trabajamos constantemente para reducir aún más la huella de carbono de los requisitos de transporte mundial. Ampliando nuestra red de distribuidores e ingenieros internacionales, lo que permite a los ingenieros locales instalar y poner en marcha máquinas en África, Sudamérica y otros lugares remotos sin tener que desplazar a los ingenieros desde el Reino Unido, reduciendo en la medida de lo posible los kilómetros aéreos recorridos.

Para reducir aún más la necesidad de visitas in situ de los ingenieros, hemos invertido en el desarrollo de una plataforma de formación en vídeo en línea que contiene

cursos de formación que cubren la instalación, el funcionamiento y el mantenimiento de los equipos.

de la mayoría de nuestras gamas. Actualmente estamos publicando versiones multilingües de estos cursos para mejorar aún más su alcance. Eliminamos la necesidad de que los ingenieros se desplacen, lo que reduce los costes para el cliente,

lo que les permite contratar localmente y reducir el impacto de los viajes aéreos. Hemos reducido nuestros gastos de viaje y alojamiento en aproximadamente un 40% desde 2020. Con la ventaja adicional de mantener a los ingenieros in situ y mejorar la eficiencia de la producción.

Como resultado de las reuniones periódicas con el personal, hemos introducido varias mejoras operativas, como la reducción del desperdicio de material durante la producción, la estandarización de los subconjuntos, la mejora de los revestimientos aislantes, el aumento de la eficiencia de los productos y el análisis de los costes del ciclo de vida de los equipos para mejorar su longevidad y los recursos de los clientes.

Somos conscientes de la complejidad de la incineración y de los resultados que generan los distintos residuos. Por eso disponemos de una gama tan amplia de soluciones, cada una de ellas optimizada específicamente para el tipo de residuo.

Residuos que procesar y, aunque por fuera muchos pueden parecer similares, lo que los hace ideales es su construcción y programación. Como parte del proceso de atención al cliente, siempre nos aseguramos de que el cliente entienda el proceso, cumple con su obligación de mantener y utilizar las máquinas correctamente y, si creemos que se va a abusar de ellas y se van a intentar eliminar cantidades o tipos de residuos erróneos, lo que podría provocar daños medioambientales, trabajaremos para educar al cliente en el enfoque más seguro.

Abordamos la sostenibilidad desde una perspectiva holística, que incluye

producto, servicio y gestión, reinvertiendo los beneficios y estableciéndonos como una empresa que antepone los resultados a todo lo demás. La destrucción ética de los residuos es la piedra angular de nuestra actividad; Si no podemos ofrecer al cliente una solución sostenible y segura desde el punto de vista medioambiental, nos retiramos de la venta y optamos por trabajar únicamente en proyectos de los que nos sentimos orgullosos.

Esta ha sido siempre la fuerza motriz de nuestras máquinas, lo que nos ha llevado a invertir constantemente en I+D, permitiéndonos ofrecer soluciones que superan incluso las normativas medioambientales más estrictas. El único futuro de la incineración y la cremación es medioambiental.

Alcance mundial,

Responsabilidad global



Ética y Transparencia, lucha contra el soborno y la corrupción

Al trabajar en un entorno internacional, proporcionando soluciones a países desarrollados y en vías de desarrollo y a una amplia gama de clientes que incluye particulares, empresas, ONG y organismos gubernamentales, de vez en cuando nos enfrentamos a situaciones de soborno. Como

Como empresa, evitamos activamente y nos negamos a participar en ésta y en cualquier forma de corrupción, incluidas la extorsión y el soborno. Sabemos que en algunas regiones puede considerarse una faceta tradicional de los negocios, pero nosotros declaramos formalmente que no trabajamos con el soborno ni lo respaldamos, y aconsejamos a nuestros distribuidores que adopten la misma postura. Sabemos que hemos perdido contratos debido a esta postura ética, pero es una política que siempre mantendremos.


Aplicamos estos mismos principios a la compra de todos los componentes de nuestras máquinas, supervisando la infraestructura de nuestros proveedores para garantizar la calidad de nuestro producto final, además de garantizar que las piezas se obtienen y entregan de forma ética.

En la medida de lo posible, tratamos de abastecernos localmente, por lo que más del 60%

de nuestros proveedores se encuentran a menos de 25 millas de nuestra sede. Hemos visitado a muchos proveedores y fábricas en todo el país y, tras las inspecciones, nos hemos negado a hacer negocios con algunos de ellos. Mantener relaciones de calidad con los proveedores nos permite

mantener nuestros elevados estándares, garantizando siempre una calidad constante y resultados a largo plazo. Cuando se detectan deficiencias, trabajamos con los proveedores en calidad de mentores para ayudarles a mejorar sus prácticas empresariales, antes de retirarlos de nuestra cadena de suministro si siguen sin resolver los problemas a nuestra satisfacción.

Nuestras políticas abarcan nuestro compromiso con la negociación colectiva de los empleados, la abolición del trabajo infantil y la eliminación de todas las formas de discriminación. Esperamos que nuestros proveedores y socios comerciales se adhieran como mínimo a nuestra política si no tienen la suya propia. Si es necesario, les ofrecemos el apoyo de nuestro responsable de QHSE para guiarles en este proceso.



Apoyando a la gente

La comunicación periódica es un elemento esencial de nuestro funcionamiento.

Somos una empresa con base en el Reino Unido, con una red y un alcance mundial. La mayoría de nuestros empleados directos trabajan en nuestras oficinas centrales de Burntwood, Staffordshire, Inglaterra. Tenemos una oficina en los EE.UU. Además de esto, también tenemos un pequeño equipo de profesionales bien formados que consideramos como una extensión de nuestro equipo y los tratamos como tal, ya sea que estén trabajando actualmente en un contrato para nosotros o no. Además, contamos con una red cada vez mayor de distribuidores internacionales, que a su vez tienen sus propios empleados.

Esto nos da un alcance considerable y la capacidad de prestar asistencia y servicio a clientes de más de 150 países.

Aunque no podemos controlar directamente la forma en que nuestros socios internacionales gestionan a sus empleados, esperamos que todos nuestros distribuidores y socios comerciales acepten y sigan nuestras directrices en materia de empleo.

Si se diera la situación de que no pudieran o no quisieran hacerlo, reconsideraríamos nuestro futuro con ellos en función de la gravedad de la situación y dejaríamos de hacer negocios con ellos si no se pudieran verificar de forma independiente mejoras adecuadas.

En 2008, cuando Addfield tomó forma, contábamos con una plantilla fija muy reducida, de sólo tres empleados, y ahora tenemos

setenta en dos unidades de negocio.

Hemos crecido de forma sostenible sin sobrecargarnos. Garantizamos y mantenemos una mano de obra en crecimiento que atraviesa diversos contextos sociales y demográficos.

En nuestra organización de puertas abiertas, el Director General y el Director de Operaciones están disponibles para cualquier consulta para todo el personal a acercarse y debatir ideas. Hemos comprobado que este estilo de liderazgo ha permitido un enfoque proactivo e integrador de la empresa, reconociendo los problemas en una fase temprana y descubriendo las oportunidades de sobresalir.

Nuestra misión es seguir operando y creciendo como empresa de forma ética. Ofrecer seguridad laboral a nuestros empleados, seguridad de servicio y mantenimiento a nuestros clientes y crecimiento económico a las comunidades en las que operamos. En los últimos años hemos experimentado un crecimiento espectacular que refleja los resultados de más de una década de compromiso para consolidarnos y ser reconocidos por nuestra calidad.

El secreto del éxito de nuestras máquinas es sencillo, empleamos un equipo de expertos artesanos supervisados por un pequeño equipo directivo que opera en todos los niveles de la organización. Esto nos permite tener una comprensión de 360° de la operación

y de los retos que se presentan a diario. Mantenemos nuestra propia base de fabricación estable en el Reino Unido. Sin embargo, estamos orgullosos de la calidad y consistencia de nuestra mano de obra y creemos que mantener una base local experimentada en el Reino Unido es uno de nuestros mayores puntos fuertes. Para mantener esta capacidad, mantenemos actividades regulares de formación, empleando aprendices e ingenieros en prácticas en todas las etapas de su carrera. Además de las charlas semanales sobre herramientas, en las que se comparten las mejores prácticas y las actualizaciones organizativas, nuestro objetivo es garantizar que todos los empleados sean conscientes de las oportunidades y los retos a los que nos enfrentamos como empresa, de modo que puedan compartir su sabiduría para ayudarnos a seguir creciendo.

Seguimos dos criterios en la contratación de nuestra mano de obra: el primero en nuestro centro de fabricación y operaciones en el Reino Unido. Nuestra fabricación incorpora muchas habilidades poco utilizadas hoy en día, como la albañilería refractaria, para mantener esta habilidad en UK, hemos puesto en marcha programas de formación para los nuevos empleados, garantizando que cuenten con los conocimientos necesarios para construir una empresa de éxito.

Pretendemos que nuestros empleados permanezcan con nosotros durante muchos años

y establecemos objetivos internos para mantener y desarrollar a todos los niveles, desde los aprendices hasta la alta dirección, utilizando enfoques formales e informales para el desarrollo. A nivel interno, la mayoría de los directivos han ido ascendiendo en la empresa, al igual que muchos directores. Al ser una empresa internacional, fomentamos y promovemos activamente el desarrollo profesional.

Acoge a una plantilla multiétnica y multilingüe, y actualmente cuenta con miembros del equipo originarios

de Colombia, India, Bulgaria y Polonia.

Nuestros equipos de QHSE y RR.HH. trabajan al unísono para mejorar el bienestar de todo el personal mediante el desarrollo y la aplicación de una serie de incentivos adaptados a las necesidades individuales de cada departamento para obtener el máximo beneficio e impacto.

Nuestro programa de bienestar incluye el acceso a un apoyo externo para todo el personal, además de debatir sobre temas mensuales

específicos, compartir información clave y promover actividades saludables a lo largo de cada mes. Además de un equipo de primeros auxilios en salud mental a disposición de todos.

También contamos con un consejero de fábrica que garantiza que todo el mundo tenga voz en departamentos que tradicionalmente se pasan por alto, lo que mejora aún más la satisfacción de los empleados y nos permite aprender desde la primera línea, adaptándonos y mejorando rápidamente.



Expo en Arab Health, en Dubai, acompañado por varios miembros de nuestro equipo internacional.

Nuestra Red Externa

Actualmente somos responsables del empleo de cientos de personas en todo el mundo, directa e indirectamente. Directamente, a través de nuestros propios empleados y de nuestra red de ingenieros homologados; indirectamente, a través de nuestra red de distribución y de los puestos de trabajo creados por los operarios que instalan nuestras máquinas.

Ampliamos nuestro equipo internacional con 19 distribuidores autorizados de distintos tamaños en todo el mundo. Con niveles individuales de exclusividad, hemos establecido normas de empleo que esperamos que cumplan y les animamos a mejorar su sostenibilidad en el país, presentándoles a nuestros socios de las regiones vecinas. Impartimos formación y entrenamiento sobre las políticas de empleo adecuadas y esperadas que cumplimos, ayudando a nuestros distribuidores a convertirse en empresas de éxito.

Nos tomamos muy en serio esta responsabilidad, garantizando que nuestras máquinas sean aptas para el uso previsto y puedan funcionar con regularidad incluso en los entornos más inhóspitos. Proporcionamos seguridad y protección laboral a las personas que manejan las máquinas a diario. Proporcionamos asistencia remota durante la vida útil de todas las máquinas sin coste adicional. Recientemente hemos contratado a un experto multilingüe, el "Ingeniero Técnico", para garantizar que disponemos de la experiencia necesaria para ofrecer una asistencia rápida. Además, nuestro desarrollo de re-

cursos y guías de formación multilingües impresos y en vídeo en línea, sitúa la capacidad de mantener y reparar

la mayoría de nuestras máquinas firmemente en manos del cliente. Un nivel de atención posventa que creemos que no tiene parangón en el sector.

Creemos en las oportunidades de empleo sostenibles para todos y mantenemos un contacto regular con nuestros ingenieros internacionales, trayéndolos al Reino Unido para su formación, al tiempo que nos aseguramos de que reciben un trato justo en sus países de origen. Hemos patrocinado a varios de nuestros ingenieros de Nigeria para que se unan a nosotros durante los próximos tres años. Ya tienen años de experiencia en la instalación de muchos de nuestros incineradores médicos en África, lo que les proporcionará habilidades adicionales para gestionar un equipo en el país según nuestros estándares formales.

Hemos establecido directrices para que nuestros distribuidores las sigan en el funcionamiento y la gestión de los proyectos, y trabajamos directamente con muchas agencias de ayuda internacional y organismos gubernamentales en la instalación, el funcionamiento y el mantenimiento de máquinas en países desarrollados y en vías de desarrollo. Nuestro objetivo es garantizar que todos los empleados trabajen de forma sostenible y justa, y que ninguno caiga en las trampas de las industrias que fomentan las técnicas modernas de esclavitud y el trabajo forzoso.

Crear un futuro seguro para nuestro equipo

El crecimiento es esencial para cualquier empresa, pero sólo un crecimiento meditado puede garantizar la prosperidad de nuestros trabajadores y clientes. Siempre hemos adoptado un enfoque práctico en el sector de la eliminación de residuos. Ya creamos los productos y servicios más sostenibles, pero si los trasladáramos a un sector que no es capaz de aplicarlos, no tendríamos éxito.

Desde 2008, todas las ampliaciones de gama y operativas han seguido las mismas vías planificadas, inicialmente bajo la responsabilidad de los directores, que han llevado a cabo la diligencia debida para asegurarse de que cada sector está lo suficientemente maduro como para ser viable.

Nos centramos en seleccionar soluciones que beneficien a los clientes y a nuestros objetivos medioambientales por encima de la mera cuenta de resultados. Como tal, es responsabilidad de nuestros directores educar y entusiasmar a todos los departamentos internos y aparecer como figuras públicas respetables en las comunidades de gestión de residuos.

De ser un proveedor puramente agrícola para el Reino Unido, hemos pasado a ser una empresa respetada internacionalmente en varios sectores principales y con soluciones personalizadas adicionales. En cada paso se han seguido los mismos pasos de sostenibilidad para garantizar la seguridad y proteger a nuestra mano de obra de una ampliación excesiva.

La industria de los residuos cam-

bia constantemente, del mismo modo que aparecen nuevas oportunidades que pueden alejar a los sectores de la incineración. Hemos visto cómo algunos sectores transformaban su enfoque.

Al tratamiento de residuos que podrían habernos afectado si no hubiéramos desarrollado ya múltiples mercados industriales. Lo mismo cabe decir de los objetivos medioambientales. La incineración siempre dependerá en cierta medida de los combustibles fósiles, pero hay muchas maneras de que pueden hacer que nuestras máquinas sean más ecológicas.

Ya tenemos opciones para el aceite usado, el biocombustible y varias fuentes de combustible alternativas. La energía solar ya puede sustituir a los generadores en algunas instalaciones y, a medida que mejore la tecnología, veremos cómo se implanta en más máquinas.

Los residuos médicos se han convertido recientemente en un sector tan importante que hemos ajustado nuestras prácticas operativas para garantizar plazos de entrega más rápidos. Antes sólo fabricábamos bajo depósito, pero ahora estamos invirtiendo mucho en ampliar nuestras existencias para poder mantener en producción constante nuestras máquinas médicas y agrícolas más demandadas, con el fin de desplegarlas rápidamente en casos de emergencia, como pandemias y brotes de enfermedades agrícolas.

Este enfoque es uno de esos ejemplos de cuidadosa consideración de los riesgos y oportuni-

dades para crear soluciones que no sólo beneficien al personal de Addfields, sino también a nuestros clientes y al medio ambiente en general, al poder responder más rápidamente a los riesgos de contaminación y bioseguridad.

Como empresa, apoyamos y respetamos la protección de todos los derechos humanos proclamados internacionalmente, además de aplicar

nuestras propias políticas y prácticas para garantizar que no participamos ni somos cómplices de ninguna violación de los derechos humanos.

Como empresa, controlamos directamente a nuestros empleados, sentando las bases para que eviten la corrupción y el abuso en todas sus formas, incluidas la extorsión y el soborno. Para ello contamos con una política de denuncia de irregularidades a la que pueden acceder todos los niveles de la organización. Aunque no controlamos directamente a nuestros distribuidores e ingenieros internacionales, esperamos que actúen de acuerdo con los mismos principios que nosotros.

Esto se gestiona a través de códigos de conducta acordados de antemano y de conferencias telefónicas periódicas. Si entre una reunión y otra descubriéramos un incumplimiento de nuestras directrices, adelantáramos la reunión para asegurarnos de que el problema se resuelve de forma aceptable, o bien estudiaríamos la posibilidad de poner fin a nuestros acuerdos con las empresas implicadas.

Nuestras máquinas están diseñadas para ser accesibles a todos mediante una interfaz fácil de manejar.

Apoyando a la Sociedad



Finalización con éxito de una serie de incineradores médicos en contenedores para la Marina de Nigeria.

Cuando el actual equipo directivo asumió el control en 2008, Addfield sólo producía unas pocas máquinas al año, para el mercado agrícola del Reino Unido. Desde entonces hemos pasado de tener sólo tres empleados a más de setenta gracias a un crecimiento sostenible. Esto se ha logrado mediante la expansión gradual a nuevos mercados y países. En cada expansión se analiza el impacto en el negocio y el potencial futuro, evitando crecer demasiado rápido en mercados inmaduros.



Seguridad operacional durante todo el ciclo

Los principios en los que se basa este enfoque son proteger a la empresa de cambios legislativos o tendencias que podrían afectar drásticamente a la viabilidad de la incineración y cortar la fuente de ingresos. Mantener los mercados nos permite crecer con seguridad, asegurando puestos de trabajo en todo el Reino Unido y a escala internacional. De este modo, hemos crecido a un ritmo estable, reinvirtiendo los beneficios en Addfield y expandiéndonos en línea con

nuestro mercado.

La mayor parte de nuestra plantilla trabaja a menos de 16 km de nuestras instalaciones, lo que mantiene activa a la comunidad.

Creemos que un aire limpio y un entorno seguro para vivir son derechos humanos básicos y consideramos todas las instalaciones como si estuvieran en nuestro propio jardín.



Ganado pastando entre residuos médicos

A lo largo de los años, nuestros equipos han visto de primera mano, residuos médicos arrojados en montones abiertos, en terrenos públicos en los que pasta el ganado suelto y verdaderos en los que se ha visto a niños de la localidad recuperando residuos médicos. Conocemos los riesgos que la contaminación cruzada puede tener en una comunidad. Somos conscientes de la responsabilidad que tenemos en cada instalación de proteger a la comunidad en la que se instalan estas máquinas. Por eso las construimos para que duren utilizando materiales de primera calidad que puedan mantenerse localmente.

Como parte de nuestra puesta en marcha, formamos a ingenieros locales para que pueden revisar y mantener las máquinas para que los residuos puedan eliminarse de forma segura. Aunque los beneficios para la salud pueden no estar muy asociados a la incineración, la correcta eliminación de residuos médicos ayuda a salvar vidas en los países en desarrollo. Nos hemos convertido en el proveedor preferido de los organismos internacionales de ayuda, lo que nos ha llevado a instalar decenas de plantas de eliminación de vacunas y residuos hospitalarios. 2021 mostró lo esencial que es eliminar correctamente los residuos clínicos. Los países en desarrollo con instalaciones deficientes sufren el impacto del tsunami de residuos, como consecuencia de la pandemia.

Desde entonces, hemos seguido dando prioridad a la producción de cremadores médicos cruciales, para estos clientes, sobre los demás pedidos.



Nuestro representante de África Occidental tras impartir la formación completa del

Comunicación externa y compromiso



Promoción de la exportación post Brexit para la Cámara de Comercio.

Estamos orgullosos de las repercusiones de la exportación. Nos lo han validado en 2018 por el Departamento de Comercio Internacional (DIT), recibiendo el premio de la Junta de Comercio.

Tras lo cual nos hemos convertido en embajadores del DIT desde 2019 como parte de su programa de campeones exportadores. Asesorando a empresas de toda la región de West Midlands, impartiendo talleres que les ayuden a empezar a exportar, compartiendo nuestras experiencias y ayudando a amplificar la que podrían lograr. Además, impartimos charlas en persona y en línea en nombre de la Cámara de Comercio del Gran Birmingham y el Consejo del Distrito de Lichfield para fomentar la exportación, el crecimiento empresarial y la sostenibilidad en



Información sobre residuos y energía a sus homólogos del sector.

Staffordshire para la comunidad local. Como resultado de nuestra continua implicación, también nos hemos convertido en asesores del UK Trade Advisory Group (UKTAG) para PYME, con el fin de seguir desarrollando oportunidades de negocio para los exportadores y apoyar a las PYME. El trabajo que se está llevando a cabo para futuros acuerdos comerciales.

La transparencia empresarial es importante debido a los conceptos erróneos asociados a la incineración.

Somos una empresa de puertas abiertas que acepta visitantes para que vean de primera mano el proceso de fabricación y comprueben por qué nuestras máquinas cumplen todas las promesas. Hemos extendido este enfoque al macroentorno para publicaciones y medios de



Miembros activos del DIT Exporting- Proyecto Champions desde 2019.

comunicación que participan en reportajes.

y artículos de opinión. Realización de entrevistas para televisión, web y publicaciones impresas, y participación en programas de investigación para el DIT y universidades.

Acoger a los medios de comunicación desde una perspectiva educativa para

informar y proporcionar una fuente de conocimientos. Publicar noticias del sector y prácticas medioambientales, junto con innovaciones tecnológicas. Publicación de artículos ampliados y estudios de casos en nuestro sitio web, junto con una estrategia de relaciones públicas para compartir noticias clave con publicaciones de todo el mundo. Todo ello redactado según las directrices de la campaña Plain English para conecta



con un público lo más amplio posible.

a un público lo más amplio posible, evitando la sobreescritura y la jerga. Nuestros contenidos están a disposición de todos los interesados internos y externos. Además, presentamos trimestralmente información de actualidad interna y externa a través de boletines para el personal y los distribuidores, respectivamente.

Addfield es ante todo una organización medioambiental. Todos nuestros productos existen para proporcionar beneficios medioambientales mediante soluciones sostenibles a un problema que sencillamente no puede ignorarse. En la mayoría de los casos, los residuos no reciclables y peligrosos sólo pueden eliminarse de forma segura mediante incineración. En todo el mundo escasean los vertederos, que tampoco son aptos para eliminar este tipo de residuos, por lo que la incineración es la única solución. Sin embargo, esto no significa que sólo haya una forma de incinerar.

Nuestras máquinas están desarrolladas para no sólo quemar residuos, sino hacerlo de la forma más eficiente y limpia posible.

Llevamos 40 años desarrollando soluciones que estamos seguros de que son las más sostenibles. Combinamos técnicas de construcción avanzadas con materiales de primera calidad.

Optar por acero de mayor grosor e insulación que otros proveedores. Además de establecer los estándares para la limpieza

de gases residuales, disponemos de programas ajustables para optimizar el proceso y adaptarlo exactamente al tipo de residuo. Hasta componentes de filtración de residuos adicionales, llegando incluso a la conversión de residuos en energía para los proyectos de mayor capacidad.

Nuestras incineradoras están diseñadas no sólo para incinerar hoy y mañana, sino también para el futuro, por lo que fabricamos máquinas lo suficientemente seguras como para soportar cambios en la normativa y capaces de adaptarse a combustibles alternativos y prácticas operativas que pueden convertirse en una necesidad en los próximos años.

La incineración correcta es una solución sostenible para la eliminación de residuos. Addfield fomenta este enfoque a través de nuestra red mundial de distribuidores que trabajan en estrecha colaboración con los gobiernos y los organismos de ayuda para ayudar a dar forma a las políticas y normas que garanticen que las emisiones son mínimas y están controladas. Proporcionando soluciones que son eficientes y sostenibles a los requisitos geo- demográficos únicos. Todas nuestras máquinas se construyen para cumplir las estrictas normativas de la UE y el Reino Unido, independientemente de que existan normativas más laxas. Cuando es necesario, también proporcionamos sistemas de filtración avanzados para adecuarnos a tipos de residuos específicos más exigentes.

Está claro que el cambio climá-

co es un gran peligro para el mundo moderno. Es necesario reducir la dependencia de los combustibles fósiles y la generación de gases nocivos. Aunque la incineración sigue dependiendo de los combustibles fósiles para gestionar el ciclo, éstos pueden ser gestionados de forma respetuosa con el medio ambiente.

Addfield tiene en cuenta el impacto medioambiental en todas las fases de desarrollo, desde la máquina más pequeña hasta la más grande. Uno de nuestros puntos fuertes es que contrarrestamos el uso excesivo de combustible. Mientras que muchos fabricantes alternativos se contentan con suministrar máquinas fabricadas con acero de menor grosor y aislamiento, nosotros vamos más allá en cuanto a calidad, combinando el aislamiento con la resistencia al desgaste. Nosotros vamos más allá en cuanto a calidad, combinando acero de mayor grosor con aislamiento.

7 pulgadas de aislamiento puede reducir el combustible utilizado en una media del 40%, lo que combinado con una esperanza de vida de más de veinte años supone un enorme ahorro y un compromiso con la protección del medio ambiente.

Addfield lleva fabricando incineradores desde 1982, aunque le costaría reconocer nuestras primeras máquinas junto a las más recientes. Hemos invertido continuamente en la mejora de cada máquina que producimos.

Compartir nuestro éxito con todos

Visite <https://addfield.com/es/casos-de-estudio/> para acceder a una biblioteca de nuestra cobertura mediática mundial.

Transferir la innovación a todas las gamas una vez que estemos seguros de su eficacia. Incorporando nuevos descubrimientos desarrollados internamente por nuestro equipo y teniendo en cuenta los comentarios de nuestros ingenieros y clientes sobre las mejores prácticas y medidas para mejorar el rendimiento. Esto ha llevado a mejoras en el programa operativo, ahorrando tiempo y combustible, cambiando componentes para aumentar la longevidad e implementándolos sin problemas en todas nuestras máquinas.

Como consecuencia de ello y de los cambios en la normativa medioambiental, hemos presionado a nuestros proveedores para que garanticen la idoneidad y fiabilidad de sus piezas. Animamos a nuestro proveedor de quemadores a que suministre biocombustible a nuestros clientes y utilizamos su red de distribución internacional para realizar entregas localizadas, reduciendo así los kilómetros de entrega innecesarios.

Los avances tecnológicos nos permiten ofrecer soluciones más

ecológicas. Nuestra introducción de quemadores de biocombustible HVO puede usar una fuente de combustible neutra en carbono para todas nuestras incineradoras. La energía solar se utiliza ahora con modelos específicos en lugar de requerir un generador diésel.

Las plantas de conversión de residuos en energía son cada vez más pequeñas, aunque todavía no están al alcance de todos. Estamos trabajando para llevar estas soluciones a varias industrias y regiones a medida que la tecnología lo haga posible.

Además, nuestro equipo directivo y nuestros directores se han mostrado accesibles para apoyar a las empresas británicas e internacionales. Impartiendo charlas en persona directamente a los responsables de la toma de decisiones en los EAU, África, Tailandia y más cerca de casa, en el Reino Unido. Presentaciones ante representantes de gobiernos y organismos de ayuda, junto con colegas del sector. Hemos participado en charlas, clases magistrales y mesas redondas en calidad de Campeones de la Exportación

del DIT, del que somos representantes por sexto año consecutivo.

Ascender al estatus de poder asesorar a organismos internacionales de ayuda, agencias gubernamentales y otros órganos consultivos en qué especificación de incineradora es sostenible y limpia desde el punto de vista medioambiental. Cuando fuera de la UE no se imponen las estrictas emisiones de la UE, nuestra adhesión a este nivel ha proporcionado a todos los consumidores la posibilidad de ser sostenibles. Tanto es así que muchas licitaciones y pliegos de condiciones para incineradoras de salas se basan ahora en nuestro exclusivo refractario de triple capa y en nuestra calidad de construcción.

Ya estamos integrando la sostenibilidad futura en nuestro plan de negocio para seguir creciendo. Revisando periódicamente los mercados por explorar, comprobando los niveles de madurez e incorporándolos correspondientemente. Crear oportunidades a lo largo del tiempo, manteniendo nuestros mercados estables.



2 Incineradores de desechos clínicos C200 instalados en Arabia

Conclusión

La incineración no es sólo la solución para eliminar de forma segura los residuos no reciclables y peligrosos. También puede ser una herramienta esencial para mantener la bioseguridad en las granjas, conservar limpios nuestros océanos e incluso reciclar metales preciosos. Nuestro trabajo como fabricantes es continuar nuestro camino para ofrecer el método más seguro desde el punto de vista medioambiental y educar a nuestros clientes sobre sus ventajas.

A medida que crecemos como empresa y nuestro alcance y reputación aseguran aún más máquinas

en un creciente número de países se amplía nuestra responsabilidad como empleador. Es y seguirá siendo nuestro compromiso seguir y comprometernos con todos los requisitos del Pacto Mundial de las Naciones Unidas y la Global Reporting Initiative para garantizar que el impacto y el funcionamiento de nuestro negocio abarcan no solo los equipos que suministramos, sino también las vidas y las comunidades de las personas de los macroentornos más amplios.

Continuaremos prosperando siguiendo nuestro propio enfoque sostenible a las empresas y podemos ver un futuro brillante

aquí en el Reino Unido y en todo el mundo a través de todas nuestras instalaciones.

Si desea obtener más información sobre Addfield y nuestro enfoque de cualquiera de las actividades mencionadas, puede ponerse en contacto con nosotros a través de los datos que figuran en la contraportada.

Estamos increíblemente orgullosos de la repercusión que hemos tenido en los últimos 40 años y seguiremos con nuestro lema: "Simplemente construimos mejor".



Incinerador de residuos de alta capacidad que evita que los residuos generales mezclados dañen la ubicación de una isla remota.

Líderes Internacionales en Soluciones de

Addfield Environmental Systems Ltd
Unit 9 - Zone 4
Burntwood Business Park Burntwood
Staffordshire
WS7 3XD

+44 (0)1543 571280
sales@addfield.com



www.addfield.com/es