

# La fábrica de La Penilla de Nestlé reduce en casi dos tercios su consumo de agua

La fábrica de Nestlé en La Penilla, ubicada en Cantabria, ha pasado de ser una de las fábricas de Nestlé en todo el mundo que consumían más agua a convertirse en una de las más eficientes. Gracias a una combinación de avanzada tecnología y firme compromiso de sus trabajadores, la fábrica de La Penilla ha conseguido reducir el consumo de agua por tonelada de producto en casi dos tercios en menos de un año.

Ésta es una de las diversas iniciativas de ahorro de agua que la compañía ha introducido en sus fábricas de todo el mundo durante la última década y que le han permitido alcanzar una reducción del consumo de agua de casi un tercio, en términos absolutos, aumentando la producción, por lo que el uso del agua por tonelada de producto se ha reducido a la mitad.

Nestlé pretende reducir aún más el volumen de agua utilizada por tonelada de producto hasta dos quintos en 2015, tomando como referencia el consumo de 2005.

## Cambio de hábitos

A principios del año pasado, la fábrica de Nestlé en La Penilla, que produce chocolate, bombones, leche y leches infantiles, usaba 72 metros cúbicos de agua por tonelada producida. Ahora, después de introducir cambios tales como un programa de eficiencia de agua e invertir un millón de euros, la factoría cántabra ha reducido el consumo en un 60% sin aumentar el consumo de energía ni las emisiones de gases de efecto invernadero.

“Inicialmente, tuvimos que afrontar el reto de conseguir un cambio de hábitos de los trabajadores, acostumbrados a hacer su trabajo de una determinada manera”, explicó Ramón Montserrat, jefe de Ingeniería y Packaging de Nestlé en la Región Ibérica.

ca. “Les convencimos al explicarles el proyecto y el por qué nos preocupa el ahorro de agua”.

## Modificaciones sencillas

Un equipo de ingenieros, expertos en sostenibilidad ambiental, y el director de la fábrica en La Penilla analizaron cómo podría reducirse el consumo de agua.

La cantidad de agua que fluye a través de los condensadores de los evaporadores de leche, por ejemplo, fue regulada de manera más eficiente para lograr el vacío requerido en el equipo. Esta sencilla modificación ha llevado a una reducción de más de un millón de metros cúbicos de agua anuales, el equivalente a la cantidad de agua necesaria para llenar 400 piscinas olímpicas.

La fábrica también ha instalado tres nuevas torres de refrigeración equipadas con un sistema cerrado más eficiente que recicla el agua. Esta modificación ha permitido reducir el consumo de agua en otro 25% en el primer semestre de 2013.

La cantidad de agua que la fábrica necesita para su funcionamiento y, por lo tanto, la cantidad de agua extraída del cercano río Pisueña es, ahora, significativamente inferior.

La creciente eficacia en la gestión del agua también ha sido provechosa desde un punto de vista empresarial al reducir el coste del agua.

## Un bien preciado

El agua es esencial para la actividad de Nestlé. Por eso, la empresa se compromete a ser el usuario más eficiente del agua entre los fabricantes del sector alimentario y supervisa estrechamente el impacto y el uso del agua en todas sus fábricas.

La fábrica de La Penilla es sólo uno de muchos casos en los que Nestlé está llevando a cabo desde cambios muy simples hasta la utilización de tecnología de vanguardia para reducir el consumo de agua e incrementar un uso eficiente.

En México, país en el que el agua escasea en muchas zonas, existe un proyecto en la fábrica de Lagos de Moreno por el cual la empresa recoge el agua que se condensa durante el proceso de eva-

## La factoría cántabra ha reducido el consumo en un 60%

sin aumentar el consumo de energía ni las emisiones de gases de efecto invernadero

poración de la leche y la recicla para su uso en otras actividades de la fábrica. El proyecto ahorrará alrededor de 546.000 metros cúbicos de agua, el equivalente a la que requieren más de 200 piscinas olímpicas, para finales de 2014.

En 2013, Nestlé S.A. publicó sus “Compromisos sobre la Gestión Sostenible del Agua”, en los que se hace hincapié en la importancia del acceso al agua y su preservación. Entre los hitos conseguidos por la compañía destaca que en 2012 se reciclaron 6,9 millones de metros cúbicos de agua. Además se han puesto en marcha más de 489 proyectos de ahorro de agua en las fábricas, que han supuesto un ahorro de 6,5 millones de metros cúbicos, así como 184 proyectos para contribuir a mejorar el acceso al agua potable y de saneamiento de más de 100.000 estudiantes de escuelas rurales de varios países del Asia Meridional ■

