



Good food, Good life

## Nota de prensa

Esplugues de Llobregat (Barcelona), 16 Marzo, 2021

### **Las 10 fábricas de Nestlé en España, modelos sostenibles en la gestión del agua**

- Los diez centros de producción españoles reducen en casi 5 millones de m<sup>3</sup> el uso de agua entre 2010 y 2020.
- En la última década, la Compañía ha invertido más de 7 millones de euros en sus instalaciones para hacerlas más eficientes en el uso de este recurso.
- La planta embotelladora de Viladrau y la fábrica de salsas de tomate de Solís, ya han sido certificadas por la Alliance for Water Stewardship.

El agua es un bien escaso que hay que cuidar. Nestlé, consciente de la necesidad de hacer un uso responsable del mismo en sus fábricas, ha invertido más de 7 millones de euros entre 2010 y 2020 para hacer una gestión sostenible de este recurso natural. Además, de esta cifra, solo durante el año pasado, la Compañía invirtió 1,4 millones de euros en mejoras en sus centros de producción para ser más eficiente en su consumo. Como consecuencia, Nestlé ha reducido en cerca de 5 millones de m<sup>3</sup> el uso de agua en sus diez fábricas españolas en la última década.

Las plantas de Nestlé en La Penilla de Cayón (Cantabria) y en Pontecesures (Pontevedra) son las que han registrado un destacado descenso en el uso de agua por tonelada de producto fabricado en este período, con una reducción de cerca de un 83 % cada una de ellas. Así, mientras que en 2010 el uso de agua en la fábrica cántabra era de casi 70 m<sup>3</sup> por tonelada de producto, en 2020 esta cantidad se redujo a poco más de 11 m<sup>3</sup> por tonelada elaborada. Por su parte, el centro de producción gallego ha pasado de los 16 m<sup>3</sup> por tonelada de producto del principio de la década a los cerca de 3 m<sup>3</sup> por tonelada registrados el pasado año.

La implementación de circuitos cerrados con torres de refrigeración, que sustituyen a los circuitos de refrigeración de un solo paso en algunos de los centros productivos, ha propiciado estos descensos. Así, gracias a este sistema de refrigeración, el agua permanece en un circuito cerrado que, mediante

aerorefrigeradores, permite su reutilización constante sin necesidad de utilizar el agua del río y contribuyendo a mantener el caudal ecológico del mismo.

La fábrica de Nestlé en La Penilla, que produce chocolates y productos de confitería, cacao soluble, harinas y cereales infantiles, leche en polvo y masas y obleas refrigeradas, cuenta con este sistema instalado desde el año 2011. A él se le debe sumar, entre otras mejoras, la planta de ósmosis inversa -instalación que permite filtrar el agua a través de membranas, y hacerla apta para usos industriales-, en funcionamiento desde el 2015. Además, la factoría se caracteriza por ser pionera en el cuidado del medio ambiente ya que inauguró su primera depuradora de aguas residuales en 1966, veinte años antes de que la ley obligara a ello.

Por su parte, la fábrica de Nestlé en Pontecesures, que se dedica a la producción de leche condensada, instaló a finales de 2016 este sistema de circuito cerrado con torre de refrigeración, mientras que el centro de Nestlé en Sebares (Asturias), dedicada a la elaboración de leches líquidas y tarritos infantiles, también cuenta con esta instalación desde 2014.

También cabe destacar la reducción en más de un 35 % del uso de agua conseguida por la factoría de café soluble y bebidas en cápsulas de Nestlé en Girona en esta última década. Así, la factoría ha pasado de los 25 m<sup>3</sup> por tonelada fabricada a los 16 m<sup>3</sup>. El centro de producción gerundense, que cuenta también con circuito cerrado con torres de refrigeración que data de los años 90, ha realizado en la última década mejoras importantes en materia de agua, como la instalación de una planta de ósmosis inversa o la ampliación de la depuradora, ambas en 2017.

A estas medidas, también hay que sumar el desarrollo de acciones preventivas de mantenimiento, así como la realización de programas de sensibilización y formación que se han llevado a cabo entre los empleados.

### **Certificación AWS**

La fábrica de salsas de tomate Solís, ubicada en Miajadas (Cáceres), y la planta embotelladora de Nestlé en Viladrau (Girona) han sido reconocidas el pasado año con el estándar de la [\*Alliance for Water Stewardship \(AWS\)\*](#). Esta certificación mundial promueve el uso responsable del agua que beneficia a las comunidades locales de forma social y económica, al tiempo que garantiza la sostenibilidad ambiental de las cuencas hidrográficas.

En relación con el reconocimiento recibido en la planta de Viladrau, esta certificación constata cómo la Compañía se preocupa por el agua tanto en la fábrica, fortaleciendo los esfuerzos de eficiencia del agua; como en la cuenca hidrográfica, trabajando para proteger los recursos hídricos compartidos; en la cadena de suministro agrícola y en la comunidad donde está ubicada.

Por su parte, la factoría de Solís consiguió la certificación “Gold” del estándar y destacó por ser la primera que se concede a una fábrica de alimentación en Europa. Así, reconoce el gran trabajo realizado tanto en la fábrica de Miajadas como en toda la cadena de valor del tomate, como principal materia prima, a través de la iniciativa “Solís Responsable”. Este programa, puesto en marcha desde el año 2013, supone el cultivo de este fruto aplicando técnicas de producción integrada para asegurar una agricultura sostenible a largo plazo. Así, todo el tomate utilizado en este centro de producción procede de campos cultivados en las Vegas del Guadiana, con un radio de aprovisionamiento inferior a los 50 kilómetros.

La iniciativa “Solís Responsable” ha comportado entre 2013 y 2020 un ahorro acumulado de más de 1.100 millones de metros cúbicos en el consumo de agua, así como un descenso medio en este periodo de un 7 % en el uso de fertilizantes y de un 9 % en el de productos de control de plagas. Todo ello habiendo incluso incrementado en un 7 % la productividad por hectárea, siendo un ejemplo de agricultura local sostenible.

---

### **Acerca de Nestlé**

Nestlé está presente en 187 países de todo el mundo y cuenta con 291.000 empleados, firmemente comprometidos con el propósito de desarrollar todo el poder de la alimentación para mejorar la calidad de vida, hoy y para las futuras generaciones. Su oferta de productos y servicios cubre las necesidades nutricionales de las personas y de sus mascotas en todas las etapas de la vida.

En España, Nestlé instaló su primera fábrica en La Penilla de Cayón (Cantabria) en 1905. En la actualidad, cuenta con 10 centros de producción distribuidos en 5 Comunidades Autónomas. El 57 % del total de la producción española se destina a la exportación, principalmente a países de Europa.

Con una facturación de 2.050 millones de euros y una plantilla media de 3.940 personas en 2020, Nestlé lidera el mercado alimentario español con una amplia gama de productos: alimentos infantiles, lácteos, chocolates, cafés y bebidas a base de cereales, culinarios, cereales para el desayuno, aguas minerales, especialidades de nutrición clínica y alimentos para mascotas.

### **Contacto:**

Gabinete de Prensa  
Nestlé España

Tel.: 93 480 58 58

[Prensa.nestle@es.nestle.com](mailto:Prensa.nestle@es.nestle.com)