



Good food, Good life

Nota de prensa

Esplugues de Llobregat (Barcelona), 16 de Marzo, 2023

En el último año

Nestlé reduce en un 30% el uso de agua de su fábrica cántabra

- La instalación de un sistema cerrado de refrigeración evaporativa, que ha permitido la reutilización constante de este recurso durante la actividad productiva de la factoría, ha favorecido estos resultados.
- Con estas medidas, también se ha preservado el caudal del río Pisueña, que transcurre junto a la planta.

Nestlé está comprometida con el medioambiente y con realizar un uso responsable del agua. Un claro ejemplo de ello lo encontramos en la factoría que la Compañía cuenta en La Penilla de Cayón (Cantabria).

Esta planta ha conseguido reducir en alrededor de un 30% el uso del agua en el último año. De esta manera, mientras que en 2021 se registró un uso de 11,82 m³ de agua por tonelada de producto, esta cifra ha descendido hasta los 8,35 m³ en el pasado año, suponiendo un ahorro de casi 417.000 m³ de agua, equivalente al consumo anual de más de 8.500 personas.

Estos buenos resultados son fruto, en gran parte, a la instalación de un sistema cerrado de refrigeración evaporativa que entró en funcionamiento el pasado año. Con él, el agua que se utiliza en la actividad industrial permanece en circuito cerrado y se reutiliza de manera continua.

“Aunque en la actualidad ya devolvemos al río toda el agua que tomamos, gracias a esta instalación se ha favorecido la reducción de la cantidad de la misma que ha utilizado nuestra factoría durante su actividad productiva. Todo un gran hito destacable. Y es que en Nestlé continuamos con nuestro compromiso de preservar el caudal del río Pisueña, que transcurre junto a la planta”, ha afirmado Eugenia Otón, directora de la fábrica.

Así, con la finalidad de avanzar en nuevas mejoras, Nestlé tiene previsto instalar próximamente un segundo sistema cerrado de refrigeración evaporativa que permitirá a la factoría dejar de abastecerse del agua del río, recurso que en la actualidad utiliza para procesos de refrigeración.

Ejemplo histórico de sostenibilidad

La fábrica de Nestlé en La Penilla se caracteriza por ser pionera en el cuidado del medio ambiente. Así, la planta inauguró su primera depuradora de aguas residuales en 1966, veinte años antes de que la ley obligara a ello.

Asimismo, hace ya más de una década, que empezó a implementar circuitos cerrados de agua con torres de refrigeración, que han ido sustituyendo a los circuitos de refrigeración de un solo paso. Mediante este sistema, 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 factoría también cuenta con una 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.

Amplio compromiso medioambiental

Junto con esta destacada reducción en el uso de agua, la fábrica de Nestlé en La Penilla también ha desarrollado en el último año diversas medidas que demuestran su amplio compromiso medioambiental.

Así, cuenta con un sistema de [bomba de calor](#) que aprovecha la energía residual procedente de la planta de producción de frío de la factoría para calentar el agua que se utiliza tanto en los procesos productivos como en la climatización de la planta. Este sistema es nueve veces más eficiente que uno convencional, que utiliza gas natural. Además, conlleva eliminar en estos procesos tanto el consumo de esta energía como las emisiones de dióxido de carbono.

Asimismo, en 2022 también entró en funcionamiento una [caldera de biomasa](#), que utiliza la cascarilla resultante del proceso de torrefacción del cacao como materia prima para la obtención de vapor.

Además, toda la energía eléctrica que se compra en este centro de producción proviene de fuentes renovables. Esta factoría también ha logrado ser "cero residuos a vertedero", al minimizar la generación de los mismos y fomentar su reutilización, reciclaje o valorización.

Acerca de Nestlé

Nestlé está presente en 186 países de todo el mundo y cuenta con 276.000 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. Con una facturación de 2.364 millones de euros y una plantilla media de 4.175 personas en 2022, 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.

¿Quieres profundizar en temas medioambientales?

Visita la [Academia de Sostenibilidad Nestlé](#) y sus vídeos formativos.