
ALCANZA EN 2017 SU OBJETIVO MARCADO PARA 2020

Nestlé reduce en un 64% el uso de agua en sus fábricas

- Este descenso responde al compromiso de la Compañía con el planeta en temas de sostenibilidad y medioambiente.
- Desde 2010, las fábricas de Nestlé han ahorrado más de 5 millones de m³ de agua, similar al consumo diario de agua de los españoles.
- Las fábricas de Nestlé en La Penilla de Cayón (Cantabria) y en Pontecesures (Pontevedra) son las que registran una mayor reducción gracias, en parte, a la instalación de circuitos cerrados en los sistemas de refrigeración de los procesos productivos.

Esplugues de Llobregat, 15 de marzo de 2018.— Fiel a su propósito de mejorar la calidad de vida y contribuir a un futuro más saludable, a partir de preservar los recursos para generaciones futuras, Nestlé ha conseguido **reducir en un 64% el uso de agua en sus diez fábricas españolas** en el período comprendido entre 2010 y 2017. De esta manera, y como respuesta a su compromiso con el planeta en temas de sostenibilidad y medioambiente, la Compañía ha conseguido su objetivo marcado para 2020 en materia de ahorro de agua.

Así, mientras que al inicio de la década actual el uso de agua en las fábricas de Nestlé era de 11,02 m³ por tonelada de producto, el año pasado se registró un uso de 3,96 m³ por tonelada de producto, lo que ha supuesto un ahorro de **más de 5 millones de m³ de agua**, equivalente al consumo diario de agua de los españoles.

“En Nestlé estamos comprometidos con el planeta y el medioambiente. Así, la Compañía, siguiendo una política de responsabilidad social corporativa que responde a su propósito de mejorar la calidad de vida y contribuir a un futuro más saludable, ha trabajado año tras año para reducir el impacto medioambiental. En la actualidad, podemos mostrarnos orgullosos de haber conseguido ya nuestro objetivo marcado para 2020 en política de agua”, ha destacado Laurent Dereux, director general de Nestlé España.

Reducción en fábricas

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 un 83% y un 80%, respectivamente. Así, mientras que en 2010 el uso de agua en la fábrica cántabra era de casi 70 m³ por tonelada de producto, en 2017 esta cantidad se redujo a poco más de 11 m³ por tonelada elaborada. Por su parte, el centro de producción gallego ha pasado de los 16 m³ por tonelada de producto del principio de la década a los poco más de 3 m³ 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.

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

Precisamente, 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. Como consecuencia, esta planta redujo durante el pasado año un 62,4% el uso de agua por tonelada de producto fabricada. En concreto la utilización de este sistema más eficiente ha comportado un ahorro de cerca de 200.000 m³ de agua en 2017, equivalente al consumo diario de agua de los barceloneses.

Por su parte, 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. En este período ha pasado de los más de 5,3 millones de m³ de agua al poco más de 1 millón de m³ utilizados el pasado año en su actividad industrial.

Por último, la fábrica de Nestlé en Sebares (Asturias), dedicada a la elaboración de leches líquidas y tarritos infantiles, también cuenta con este sistema que instaló en 2014. Desde entonces, ha conseguido reducir el uso de agua en más de 200.000 m³.

Compromisos de Nestlé con el agua

Los compromisos de Nestlé en la gestión sostenible de los recursos hídricos están recogidos en su Informe sobre Gestión del Agua. En ellos, la Compañía se compromete a reducir la cantidad de agua utilizada por cada kilo de alimentos y bebidas producidos, garantizar que las actividades de Nestlé respetan los recursos hídricos locales, velar porque el agua que se devuelve al medio natural está en óptimas condiciones, trabajar con los proveedores de materias primas agrícolas para promover la conservación de este recurso entre los agricultores y colaborar con otros actores de la sociedad para asegurar la conservación y el acceso al agua.

Acerca de Nestlé

Nestlé está presente en 189 países de todo el mundo con más de 2.000 marcas y cuenta con 323.000 empleados, firmemente comprometidos con el propósito de Nestlé de mejorar la calidad de vida y contribuir a un futuro más saludable. 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 53% del total de la producción española se destina a la exportación, principalmente a países de Europa.

Con una facturación de 1.928 millones de euros y una plantilla media de 4.450 personas en 2017, 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.
