34
AÑOS DE
TRAYECTORIA
1987 - 2021

RETEMA

REVISTA TÉCNICA DE MEDIO AMBIENTE

N° 228 I ENERO/FEBRERO 2021 I **AGUA**

REPORTAJE **AMPLIACIÓN DESALADORA DE SANTA CRUZ DE TENERIFE**

OPINIÓN
Horizonte 2021, la visión del sector

ESPECIAL
El día a día del agua urbana

REPORTAJE
Los fondos NextGenerationEU vienen secos

ENTREVISTA
Francisco Fonseca, Comisión Europea

ENTREVISTA
Félix Francés, Presidente de la PTEA

ELPOZO ALIMENTACIÓN, compromiso con el cuidado del agua

ELPOZO ALIMENTACIÓN está sensibilizada con el medio ambiente y, consciente de la dependencia y el impacto de su actividad en el entorno, tiene un firme compromiso en su cuidado. La empresa basa su política ambiental en una gestión responsable con principios, hábitos y soluciones sostenibles, que incorpora a sus procesos y refuerza con proyectos de investigación. El desarrollo de los planes y acciones medioambientales con objetivos a medio y largo plazo se integran en su estrategia empresarial, garantizando el cumplimiento normativo, asegurando el control de los efectos ambientales derivados de su actividad y con procesos de mejora continua a través de varias acciones enfocadas a minimizar su impacto.

Uno de sus objetivos es basar su crecimiento en los principios de la economía circular. Para ello, ELPOZO ALIMENTACIÓN está incorporando iniciativas basadas en tres ejes: valorización de productos en todo su ciclo de vida; un firme compromiso con 'las tres erres: Reducir, Reutilizar, Reciclar'; y la reducción de su huella ambiental en materia de emisiones, consumo de agua y eficiencia energética.

FIRME APUESTA POR UN TRATAMIENTO DEL AGUA INTEGRAL

Sensible al déficit de agua, la compañía está muy comprometida en reducir su huella hídrica. ELPOZO ALIMENTACIÓN ha invertido numerosos recursos en desarrollar un completo proceso de depuración que le permite llevar a cabo el tratamiento de la totalidad del agua que utiliza. Como resultado, aprovecha el cien por cien de sus aguas depuradas para el riego de más de 400 hectáreas de cultivo. Además, la eficiencia de los procesos respecto al uso de este recurso le ha permitido reducir notablemente el consumo de agua en su proceso productivo.

> SENSIBLE AL DÉFICIT DE AGUA, LA COMPAÑÍA ESTÁ ALTAMENTE COMPROMETIDA EN REDUCIR SU HUELLA HÍDRICA, PARA LO QUE DESTINA NUMEROSOS RECURSOS EN DESARROLLAR UN COMPLETO PROCESO DE DEPURACIÓN QUE LE PERMITE LLEVAR A CABO EL TRATAMIENTO DE LA TOTALIDAD DEL AGUA QUE UTILIZA, APROVECHANDO SUS AGUAS DEPURADAS Y REDUCIENDO AL MÍNIMO EL CONSUMO EN SUS PROCESOS PRODUCTIVOS ●

Hace ya más de una década y media que comenzó la alianza por el medio ambiente de ELPOZO ALIMENTACIÓN y Veolia Water Technologies, para desarrollar un tratamiento de agua de consumo y agua residual integral. La compañía de alimentación demuestra su firme y real compromiso por el desarrollo sostenible, apostando por tecnologías eficientes y avanzadas que permiten estar por delante de los estándares medioambientales, al mismo tiempo que se favorece el aprovechamiento de los recursos. La organización apuesta por el respeto medioambiental en esta materia a través de soluciones que abarcan desde el tratamiento del agua de proceso, el agua residual y los lodos de depuración hasta soluciones para reducir el consumo de agua e incrementar la eficiencia energética, favoreciendo y caminando hacia una economía circular.

Esta alianza comenzó con la construcción de una nueva estación de depuración de aguas residuales en las instalaciones de la compañía en 2003, diseñada para una capacidad de tratamiento de 6.000 m^3 /día y 23.880 kg DQO/día, una carga contaminante equivalente a una población de 200.000 habitantes. El proceso de depuración se realizó mediante una instalación de lodos activos según el proceso BIO-DENIPHO™ para la eliminación de materia orgánica, fósforo y nitrógeno. Para hacer frente al incremento de producción en el año 2011, ELPOZO ALIMENTACIÓN decidió ampliar su EDARI. En concreto la actuación consistió en la remodelación del pretratamiento existente, convirtiendo el desarenador-desengrasador en un sistema de flotación por aire disuelto con un doble objetivo: primero dotar a la depuradora de mayor capacidad para tratar el incremento de la DQO, que pasa a ser de 42.000 kg al día (350.000 h.e.); y segundo favorecer la formación de lodos para su valorización energética.

HACE YA MÁS DE UNA DÉCADA Y MEDIA QUE QUE ELPOZO ALIMENTACIÓN Y VEOLIA WATER TECHNOLOGIES MANTIENEN UNA ALIANZA POR EL MEDIO AMBIENTE PARA DESARROLLAR UN TRATAMIENTO DE AGUA DE CONSUMO Y AGUA RESIDUAL INTEGRAL, APOSTANDO POR TECNOLOGÍAS AVANZADAS Y EFICIENTES

EN EL MARCO DE LA ESTRECHA COLABORACIÓN ENTRE AMBAS COMPAÑÍAS, DESTACA EL PROYECTO DE OPTIMIZACIÓN DE LA TASA DE CONVERSIÓN DE LAS PLANTAS EXISTENTES DE ÓSMOSIS INVERSA CUYA AGUA DE PROCESO SE EMPLEA PARA DIFERENTES USOS INDUSTRIALES EN LAS INSTALACIONES, PERMITIENDO UNA IMPORTANTE REDUCCIÓN DE LA HUELLA HÍDRICA PARA ELPOZO ALIMENTACIÓN

VALORIZACIÓN ENERGÉTICA DE LODOS Y SUBPRODUCTOS DE FABRICACIÓN

Objetivo: maximizar la producción y aprovechamiento del biogás para reducir la huella de carbono

Para conseguir el aprovechamiento energético de los lodos y subproductos de fabricación, ELPOZO ALIMENTACIÓN construye dos digestores anaerobios de 3.050 metros cúbicos cada uno dotados con el innovador sistema Gas Top™ .

Esta infraestructura permite a la EDARI incrementar la capacidad de tratamiento de DQO hasta 120.000 kg/día (1.000.000 h.e.). Con el objeto de maximizar el aprovechamiento del biogás producido en los digestores anaerobios, la empresa acomete en el año 2015 la modificación de la línea de gas de la planta de aguas residuales, consiguiendo aprovechar el biogás sobrante en una nueva caldera para generar 5.000 kg/h de vapor, lo que permite a la organización reducir el consumo de gas natural. La instalación también incorporó una unidad de desulfuración del biogás mediante la tecnología Sulfothane™, como medida preventiva para la protección de las instalaciones por corrosión.

AGUA DE PROCESO Y SERVICIO

Objetivo: garantizar la producción de agua para la continuidad del proceso de producción

En el año 2005, ELPOZO ALIMENTACIÓN adquiere dos equipos de ósmosis inversa para la producción de agua osmotizada para alimentar la caldera de vapor, los condensadores evaporativos y otros usos en la fábrica, con una capacidad de producción unitaria de 2.000 m^3 /día. Este servicio se amplía en 2015 con otro sistema adicional de ósmosis inversa, configurado en stand by, para dar servicio a necesidades adicionales de producción. La capacidad de producción de esta nueva planta es de 2.000 m^3/día

En el marco de esta cooperación entre ambas compañías, destaca el proyecto de optimización de la tasa de conversión de las plantas existentes de ósmosis inversa cuya agua de proceso se emplea para diferentes usos industriales en las instalaciones. Esta actuación permite el aprovechamiento de 48 metros cúbicos de agua a la hora, lo que supone una importante reducción de la huella hídrica para ELPOZO ALIMENTACIÓN, ya que la empresa deja de captar de la red pública más de 200 millones de litros de agua al año. Un gesto que, sin lugar a dudas, demuestra el firme compromiso de la compañía por la gestión optimizada de los recursos hídricos en una región especialmente castigada por los efectos del cambio climático con el avance de la desertización.

Otra actuación ha sido el incremento de la capacidad de tratamiento de lodos de su EDARI, mediante la instalación de una centrífuga para el tratamiento adicional de 25 metros cúbicos a la hora de lodos, con una sequedad del 20%. Esta infraestructura se completa con el suministro de un silo de almacenamiento de 100 metros cúbicos para optimizar la gestión y la logística de los lodos deshidratados.

En la actualidad la compañía está trabajando en un proyecto de ampliación de la planta depuradora con el objetivo de dotarla de mayor capacidad de tratamiento y poder obtener incremento en la producción de biogás para emplearlo en sus procesos energéticos. Esta actuación va a suponer una importante reducción de la huella de carbono de la compañía.

Por otro lado, la organización ha calculado y certificado su Huella de Carbono y ha planteado acciones dirigidas a reducirla. Entre ellas, destaca su planta de biogás destinada a la obtención de energía a partir de la digestión anaerobia de sus propios residuos, lo que ha permitido reducir el

EN LA ACTUALIDAD LA COMPAÑÍA ESTÁ TRABAJANDO EN UN PROYECTO DE AMPLIACIÓN DE LA EDARI CON EL OBJETIVO DE DOTARLA DE MAYOR CAPACIDAD DE TRATAMIENTO Y PODER OBTENER INCREMENTO EN LA PRODUCCIÓN DE BIOGÁS PARA EMPLEARLO EN SUS PROCESOS ENERGÉTICOS

uso de combustibles fósiles. El biogás producido se utiliza en el propio proceso productivo, introduciéndolo en la fase de generación de vapor, lo que ha evitado la emisión de 8.000 toneladas de CO_2 equivalentes a la atmósfera.

Para ser más eficientes desde el punto de vista energético, la compañía dispone también de una instalación fotovoltaica que permite la producción de energía de origen renovable. Asimismo, ha desarrollado un proyecto de sustitución de más de 3.000 puntos de luz en sus oficinas y vestuarios, adaptándolos al sistema LED, lo que ha supuesto una disminución de las emisiones de CO_2 de más de un 54 por ciento. Además, el 100% de la energía que consume ELPOZO ALIMENTACIÓN cuenta con garantías de origen renovable.

Todas ellas son actuaciones relevantes y responsables con el medio ambiente, que se complementarán a corto y medio plazo con otras con las que la empresa ya está trabajando para ser parte del cambio y contribuir a tener un planeta mejor y un futuro más sostenible.

WATER TECHNOLOGIES

El agua es demasiado valiosa para usarla solo una vez

Tras más de 20 años de experiencia en el campo de la regeneración, Veolia cuenta en la actualidad con una capacidad instalada de más de 1.000.000 m^3/d en España.

Nuestra vocación por el medio ambiente, junto con la oferta tecnológica más avanzada del mercado, nos permite ofrecer soluciones para la regeneración y reutilización de agua que ayudan a la preservación y el uso eficiente de los recursos hídricos de nuestro país y contribuyen a la economía circular del agua.

www.veoliawatertechnologies.es

Resourcing the world

VEOLIA

"Creemos en un desarrollo que nos permita avanzar sin comprometer los recursos naturales"

JOAQUÍN CARLOS GARCÍA,
RESPONSABLE DEL SISTEMA GESTIÓN AMBIENTAL DE ELPOZO ALIMENTACIÓN

Pregunta. Los consumidores cada vez son más conscientes de la importancia del medio ambiente y lo tienen en cuenta a la hora de consumir, ¿qué papel juega la sostenibilidad en la estrategia empresarial de ELPOZO ALIMENTACIÓN?

Respuesta. La sostenibilidad ambiental se ha convertido en un reto básico dentro nuestra estrategia empresarial. Creemos firmemente en un desarrollo que nos permita avanzar sin comprometer los recursos naturales y apostando por un futuro sólido y justo para las siguientes generaciones.

P. ¿Cuáles son líneas de acción principales de la compañía en este sentido?

R. ELPOZO ALIMENTACIÓN tiene definidas varias líneas de acción dentro de su estrategia, estas son: por un lado acciones destinadas a la compra de energía verde. El 100% de la energía eléctrica consumida cuenta con garantías de origen renovable.

Por otro lado la compañía se encuentra volcada con la economía circular. ELPOZO ALIMENTACIÓN se ha posicionado como la primera empresa del sector cárnico en obtener la certificación Ecosense, una iniciativa que garantiza la recuperación, reciclado e incorporación en el proceso del material plástico utilizado en el envasado de productos en lámina y bandeja de PET.

La acción por el clima es otra de nuestras apuestas. La com-

En ELPOZO ALIMENTACIÓN hemos definido, como uno de los puntos más sensibles en el contexto de la organización, la escasez de agua. Es por ello que una de las principales líneas de actuación ambiental de la compañía es la protección de los recursos hídricos

pañía sigue adherida a la iniciativa 'Un Millón por el Clima', un proyecto pionero cuyo objetivo es que empresas, organizaciones y personas colaboren en la implementación en España del Acuerdo de París y adopten medidas para combatir el cambio climático y sus efectos.
Calculamos y certificamos nuestra Huella de Carbono a la vez que implementamos medidas para la reducción de la misma.

P. En un contexto de déficit hídrico, como el de nuestro país, y cambio climático ¿qué importancia tiene una gestión eficiente del agua?

R. En ELPOZO ALIMENTACIÓN hemos definido, como uno de los puntos más sensibles en el contexto de la organización, la escasez de agua. Es por ello que una de las principales líneas de actuación ambiental de la compañía es la protección de los recursos hídricos.
ELPOZO ALIMENTACIÓN depura el total de sus aguas residuales y posteriormente las destina para el riego de parcelas agrícolas propiedad del grupo empresarial. Esto supone, indudablemente un aspecto positivo para el sector agrario.
La compañía tiene definido un plan de ahorro de agua compuesto por diferentes acciones que permiten minimizar continuamente su Huella Hídrica.

P. ¿En qué estáis trabajando para el futuro en este ámbito?

R. Actualmente hay diferentes proyectos ambientales sobre la mesa. Para dar respuesta a las necesidades futuras de producción estamos proyectando una ampliación de la Planta Depuradora que permitirá una mayor capacidad hídrica, así como una mejora de los parámetros del agua depurada. Además, este proyecto permitirá un incremento en la producción de biogás que emplearemos para la producción de vapor de agua. De esta forma reduciremos nuestra Huella de Carbono.

P. ELPOZO ALIMENTACIÓN cuenta con una amplia trayectoria en el cuidado del medioambiente, algo que realiza a través de alianzas con empresas expertas en el sector. ¿Qué balance hacéis de estas alianzas?

R. En ELPOZO siempre hemos ido de la mano de los profesionales expertos en el sector medioambiental para garantizar el correcto uso de los recursos naturales que necesitamos para llevar a cabo nuestra actividad.
La experiencia para nosotros es muy satisfactoria debido a que nos ha permitido disponer de procesos eficientes que aseguran un consumo sostenible de recursos materiales, hídricos y energéticos.
Seguiremos apostando por esta alianza tecnológica para asegurar la mejora continua de nuestro desempeño ambiental.