

Reutilización del agua: Casos de éxito en la industria alimentaria

Laura Zuazu Viloca
Technical & Marketing Coordinator

Junio 2024

1. Introducción Kurita
2. Caso de éxito 1
3. Caso de éxito 2

1. Introducción Kurita



Aportar soluciones para el agua, el medio ambiente y la responsabilidad futura.



Ciencia e investigación

Kurita Water & Environmental Foundation se ocupa de la ciencia de hoy y de mañana.



Responsabilidad social

Forestación, limpieza y mantenimiento de zonas comunitarias, apoyo en la mitigación del accidente nuclear de Fukushima.



Conciencia del futuro

Trabajar por una sociedad humana y una naturaleza sostenibles hoy y en las generaciones venideras.



Solución De Tratamiento De Agua De 360° Para Su Planta De Alimentos Y Bebidas.

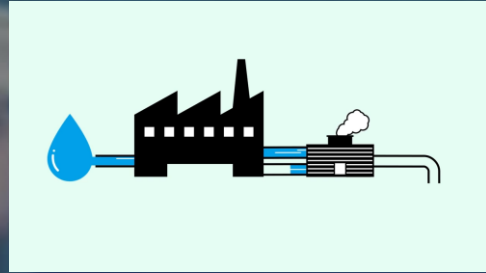
Kurita está especializada en tratamientos de aguas industriales y servicios para instalaciones de alimentación y bebidas en todo el mundo.

***Kurita** está comprometida con los estándares de Calidad y Medio Ambiente:*

-  Cumplimiento REACH
-  ISO 9001
-  ISO 14001
-  ISO 45001
-  Certifications Halal, FDA, NSF, Kosher
-  Carbon Footprint Program
-  Responsible Care®



2. Caso de éxito 1: Tecnología Kurita CTBR



Cooling Water Reclamation



Recuperación de agua de refrigeración

Hoy en día, nos enfrentamos a retos cada vez más graves relacionados con el agua a escala mundial. Entre ellos figura la escasez de agua debida a una distribución desigual, la contaminación del agua asociada al desarrollo industrial y el agotamiento de las aguas subterráneas.

Para mejorar esta situación, el Grupo Kurita apoya activamente los Objetivos de Desarrollo Sostenible (ODS) de las Naciones Unidas.

Basándose en las cuestiones sociales esbozadas en los ODS, el Grupo Kurita pretende contribuir en su ámbito empresarial - "agua y medio ambiente"- y ofrece a sus clientes soluciones sobre los temas de "ahorro de agua", "ahorro de energía" y "reducción de residuos."

Nuestra visión y objetivo de un mundo en el que se recicle completamente el agua.



Water Savings

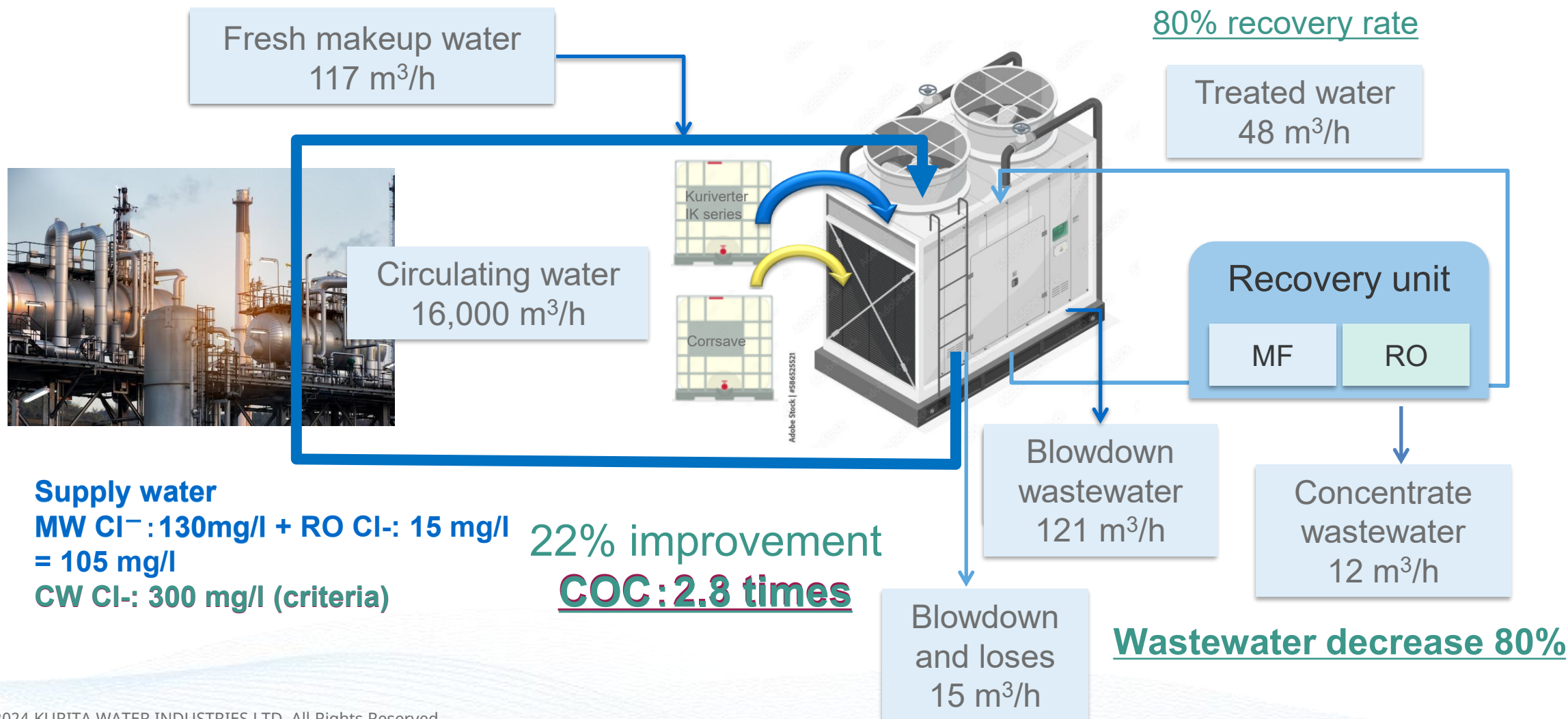
Minimal Waste

Energy Savings

Caso de éxito 1: Kurita CTBR



Makeup water decrease by 40%



3. Caso de éxito 2: Reutilización agua de proceso Fábrica de zumos

Caso de éxito 2: Reutilización de agua de proceso



Industria: Fábrica de Zumos
Localidad: Murcia
Objetivo: Ahorro de agua

- 1** **Datos previos**
Conocer la instalación y su historia para poder entender el circuito hidráulico.
- 2** **Diagnosticar la instalación**
Estudiar analíticamente diferentes puntos de reuso y posibles nuevos usos.
- 3** **Demostración – Validación**
Presentar las soluciones y discutir las con Sanidad para su validación.
- 4** **Despliegue**
Empezar el nuevo proceso, monitoreando el tratamiento para optimizarlo.

Caso de éxito 2: Reutilización de agua de proceso



Industria: Fábrica de Zumos
Localidad: Murcia
Objetivo: Ahorro de agua

Agua de proceso:

Condensado de los
evaporadores de
concentración de zumo



Acondicionamiento:

Recirculación en tanque de
almacenamiento
Ferrocid® 4555
(Desinfección)



Reutilización:

Agua de aporte en la
Torre de Refrigeración

Baja Conductividad
Presencia de aceites
esenciales

Ferrocid® 4555

Dioxido de cloro ready to use
Apto para industria alimentaria

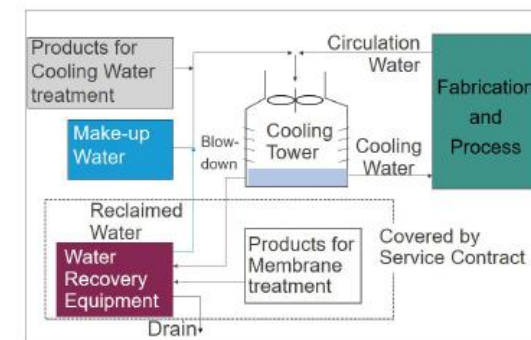
Ahorro de agua
500-1000
m³/semana

Conclusiones

- ① Conocer la instalación
- ① Estudiar la calidad de agua
- ① Proponer punto de reutilización del agua
- ① Tener presente las normativas vigentes
- ① Realizar un dossier proyecto para las Autoridades
- ① Empezar el tratamiento
- ① Proponer la solución más sencilla y eficiente



Ahorrar agua sin poner en riesgo la Seguridad Alimentaria





**Donde hay agua,
Kurita está allí**



Laura Zuazu Viloca

laura.zuazu@kurita-water.com



+34 627350825



[LinkedIn](#)



Avda. Alcalde Barnils, 64-68,
Edificio D, Planta 2, 08174 Sant
Cugat del Vallès, Barcelona



www.kurita.co.jp



[YouTube Channel](#)

