

Sostenibilidad: de vocación a obligación para el azulejo español

EL TILE OF SPAIN EXPLORA NUEVAS VÍAS PARA MODIFICAR SU PARADIGMA PRODUCTIVO CON UN DOBLE PROPÓSITO. PRIMERO, PARA CUMPLIR CON LAS EXIGENCIAS IMPUESTAS POR EUROPA Y ENCAMINADAS A LA TRANSICIÓN ECOLÓGICA. Y SEGUNDO, PARA ABARATAR LOS COSTES DE FABRICACIÓN, YA QUE TANTO LOS PRECIOS DEL GAS COMO DE LA ELECTRICIDAD SE ENCUENTRAN EN UNA ESCALADA ALCISTA SIN PRECEDENTES EN LAS ÚLTIMAS DÉCADAS.

Martín Plaza

La industria azulejera española se ha caracterizado en las últimas décadas por su empeño en buscar *per se* los procesos productivos más eficientes para optimizar la fabricación de baldosas y hacerlos más ecológicos. La sostenibilidad figura en el ADN del sector y este rasgo distintivo le ha acompañado históricamente con la minimización progresiva de su impacto en el entorno.

Sin embargo, lo que hasta la fecha era un impulso que partía del propio clúster como un compromiso tácito con la sociedad, ahora se ha convertido en una obligación por dos motivos. El primero, la transición ecológica que promueve la Unión Europea y cuya exigencia con mayor repercusión para el *Tile of Spain* es la imposición de reducir en el año 2030 un 55% las emisiones de dióxido de carbono (CO₂) y el 100% en 2050.

Y el segundo es la escalada sin precedentes de los costes de la energía y que está generando una incertidumbre empresarial evidente, ya que la factura energética sectorial puede incrementarse este 2021 más de un 148% a la vista de la evolución de los precios desbocados de gas y electricidad, que se ha agudizado durante los últimos meses.

A ello hay que sumar dos variables desfavorables más: el fondo eléctrico, que busca gravar el gas con la intención de acelerar la implantación de las energías renovables; y el precio desorbitado de los derechos de emisión de CO₂.



Imagen de la planta solar impulsada por Zschimmer & Schwarz en sus instalaciones en España

Frente a las actuales realidades adversas, el azulejo español está explorando vías para garantizar su viabilidad a corto, medio y largo plazo, ya que en estos momentos se encuentra en una encrucijada de difícil solución en la que están en entredicho su viabilidad económica, su rentabilidad, su competitividad en el exterior y -en definitiva- su futuro.

Newecocer ha sido el primer gran proyecto sectorial nacido para superar la alta dependencia de los combustibles fósiles del clúster. Consistente en una planta 100% eléctrica equipada íntegramente con tecnología española, no emitirá CO₂ y el objetivo es que tenga un consumo autónomo mediante placas fotovoltaicas. Liderada por la empresa Kerajet, esta infraestructura pionera en el mundo está previsto que se habilite en una superficie de 90.000 m² en el término municipal de Almassora (Castellón).

Recientemente también se ha hecho público que el Grupo Industrial Pamesa va a construir una planta piloto de hidrógeno verde, una alternativa cuyo principal beneficio es que no emite CO₂ a la atmósfera. En contrapartida, esta solución verde se encuentra todavía en fase de experimentación y presenta unos costes bastante más elevados que el gas natural. Esta infraestructura generará energía para una de las atomizadoras de la compañía. Se estima que, en función de los informes que manejan los empresarios del sector, el coste de producir hidrógeno es en estos momentos entre 8 y 9 veces superior al que representa el del gas.



Porcelanosa también ha proyectado, con Iberdrola, la primera solución a escala real para electrificar la fabricación cerámica con hidrógeno verde y bomba de calor

PROYECTO GREENH2KER

Porcelanosa, otra de las firmas de referencia de la industria azulejera española, también ha proyectado, con Iberdrola, la primera solución a escala real para electrificar la fabricación cerámica, un proyecto que combina energías renovables, con hidrógeno verde y bomba de calor. Bajo la denominación de GreenH2Ker, contempla la incorporación en las instalaciones de la azulejera de un electrolizador, que se alimentará de la electricidad producida por una planta fotovoltaica instalada en las propias cubiertas de la factoría y el aparcamiento de parte del complejo para la producción de hidrógeno verde.

Para hacer más eficiente el uso energético también incluirá una estructura tecnológica que aprovechará el exceso de calor residual y de las líneas de producción mediante sistemas de alta eficiencia. Así, el sistema de uso acoplado de hidrógeno verde y bomba de calor que se implementará en uno de los hornos de una de las fábricas cerámicas de Porcelanosa en su complejo de Vila-real permitirá reemplazar hasta la mitad del gas natural como combustible por hidrógeno verde. Su puesta en marcha permitirá reducir 2.351 t de CO₂ al año.

AUTOCONSUMO

Y ante la coyuntura descrita en la que el precio de la luz en España transita por una espiral ascendente que los expertos vaticinan que continuará hasta el segundo semestre del año 2022, el Tile of Spain se ha subido con fuerza al tren del autoconsumo como solución parcial a los peajes sobrevenidos y al encarecimiento de la factura eléctrica.

Esta alternativa en auge dentro del clúster cerámico pasa por la instalación de placas solares para generar energía fotovoltaica aprovechando la superficie de los techos de las naves industriales y el clima privilegiado de la provincia de Castellón.

El número de instalaciones industriales de este tipo ha proliferado de forma sobresaliente durante los últimos tres ejercicios y, a lo largo de los últimos meses, han apostado por esta fórmula para abaratar costes energéticos firmas destacadas del sector como APE Grupo, Porcelánicos HDC, Peronda Group, Estudio Cerámico y Zschimmer & Schwarz, entre otras muchas.



El Tile of Spain trabaja denodadamente para encontrar alternativas al empleo de combustibles fósiles

Schlüter-KERDI-LINE-VARIO

Flexible. Inteligente. Bonito.



Schlüter®-KERDI-LINE-VARIO

Un drenaje variable como nunca antes

La próxima generación de drenaje lineal Schlüter-KERDI-LINE-VARIO es la combinación entre la eficaz tecnología de drenaje KERDI y los elegantes perfiles de diseño de Schlüter.

¿Por qué VARIO?

- ✓ Dos diseños elegantes: COVE y WAVE
- ✓ Materiales de alta calidad: acero inoxidable cepillado y aluminio en acabado TRENDLINE texturizado
- ✓ Los perfiles de drenaje se cortan individualmente (22 – 120 cm)
- ✓ Bote con salida horizontal giratorio 360°
- ✓ Efecto de autolimpieza
- ✓ Sifón integrado en el bote de salida



Más información en: www.schluter.es



PERFILES CON INNOVACIONES