

Aguas del Añarbe y FYM-Cementos Rezola firman un convenio para valorizar los biosólidos de la EDAR de Loiola

- **Las aguas residuales de los 310.000 habitantes del ámbito del Añarbe producirán hasta 4.200 toneladas de lodos derivados del proceso de depuración**
- **Cada habitante produce anualmente 15 kg de lodos de depuración en la EDAR de Loiola, que serán reutilizados en la cementera**
- **La valorización de los biosólidos en Rezola es una solución sostenible que cierra el circuito ambiental de la depuración de aguas**

La puesta en marcha en 2005 de la EDAR (Estación depuradora de aguas residuales) de Loiola ha supuesto una gran mejora de la calidad del agua del mar y de las playas aunque, al mismo tiempo, supone la producción inevitable de miles de toneladas de lodos cada año a los que hay que buscar una salida.

Aguas del Añarbe ha firmado hoy un acuerdo de colaboración con Financiera y Minera (FYM)-Cementos Rezola, para la valorización en la fábrica de Añorga de los biosólidos producidos en la EDAR (Estación depuradora de aguas residuales) de Loiola, lo que supone el cierre del circuito ambiental de las aguas residuales de los 310.000 guipuzcoanos del ámbito del Añarbe.

En la firma de este convenio, del que ha sido informada previamente la Asociación de Vecinos de Añorga, han participado el alcalde de Donostia-San Sebastián y presidente de la Mancomunidad del Añarbe, Odón Elorza; el presidente de honor de FYM-Cementos Rezola, José María Echarri; el presidente de Aguas del Añarbe, S.A., Enrique Noain y el director de la fábrica guipuzcoana, Antonio Nolasco.

Los firmantes han coincidido en destacar que *"para ambas partes, así como para la ciudad de Donostia-San Sebastián y su entorno urbano, la disposición de estos biosólidos en la factoría de Añorga aporta una solución medioambientalmente avanzada y sostenible al problema de los residuos sólidos derivados del proceso de depuración de aguas residuales"*.

La disposición final de los lodos derivados del proceso de depuración de las aguas residuales constituye para Aguas del Añarbe, *"un asunto de la mayor trascendencia para cuya resolución requiere, no ya de una, sino del mayor número posible de alternativas y destinos"*. Entre ellas se encuentra el horno de *clinker* de la factoría cementera, *"una instalación idónea para la valorización energética del residuo sin afecciones ambientales -dada la naturaleza y parámetros de la combustión en el citado horno- ni emisiones adicionales a la atmósfera, lográndose la eliminación del residuo con el mayor beneficio al"*

entorno". Con la firma de este acuerdo *"se cierra el ciclo medioambiental de las aguas residuales del 44% de la población guipuzcoana con el máximo respeto al medio ambiente"*, han asegurado los responsables de Aguas del Añarbe.

Por su parte, los responsables de FYM-Cementos Rezola han destacado el carácter no lucrativo de esta iniciativa, que enmarcan en el compromiso de la compañía *"por la mejora del medio ambiente y la sostenibilidad en San Sebastián, en el territorio histórico de Gipuzkoa y en la Comunidad Autónoma Vasca, en general"*, así como en su aportación a la resolución de "problemas reales" que afectan a la comunidad donde está presente.

El tratamiento de los biosólidos de depuración generados en la EDAR de Loiola, que serán previamente secados térmicamente al 95% de materia seca, supondrá, en opinión de los firmantes del acuerdo, *"una oportunidad y un beneficio ambiental para el conjunto de la población del territorio al arrojar un balance medioambiental positivo"*. En este sentido, destacan que *"los trabajos de valorización tendrán un saldo positivo desde el punto de vista de emisión de gases de efecto invernadero"*.

La seguridad de todo el proceso estará absolutamente garantizada ya que la fábrica de Añorga cuenta con todas las autorizaciones medioambientales necesarias y funciona conforme a la legislación del País Vasco en la materia, que a su vez está basada en la de la Unión Europea, que fija los límites más estrictos a nivel internacional.

Más en concreto, la planta cementera de Añorga está sometida a las más exigentes condiciones de control y monitorización en continuo de su funcionamiento y emisiones a la atmósfera, por parte de la autoridad ambiental competente, es decir, del Gobierno Vasco.

El proceso de depuración en la EDAR de Loiola producirá hasta 4.200 toneladas de biosólidos al año

Las aguas residuales de cada uno de los 310.000 habitantes de los diez municipios del ámbito del Añarbe -Donostia-San Sebastián, Errenteria, Hernani, Lasarte-Oria, Pasaia, Oiartzun, Urnieta, Lezo, Usurbil y Astigarraga- producen 15 kg de lodos al año derivados del proceso de depuración en la EDAR de Loiola, que son secados hasta el 95% de materia seca.

El volumen de biosólidos aumentará en los próximos años, a medida que se incorporen la totalidad de las aguas residuales de los habitantes del Añarbe, hasta alcanzar las 4.200 toneladas anuales en 2012. En cualquier caso, el convenio establece una cantidad anual máxima de 7.000 toneladas anuales de lodos a valorizar en las actuales instalaciones de la fábrica añorgatarra, que supondrán únicamente el 0,7% del total de material que se trata en el horno de *clinker* de Cementos Rezola cada año.

Los firmantes del acuerdo han aprovechado el acto para apelar a la responsabilidad de la ciudadanía y recordar la necesidad de *"evitar el vertido a la red de saneamiento (por fregaderos e inodoros) de residuos indeseables por sus afecciones a las conducciones de la red y a los procesos de depuración, como son los aceites y grasas, gasas, compresas, etc."*.

Los portavoces de ambas empresas han destacado también que la solución acordada para los lodos de la EDAR de Loiola es similar a las adoptadas en otros países de la Unión Europea, que han demostrado la viabilidad de la medida y su nulo impacto ambiental. De este modo cabe destacar que, en la actualidad, tan sólo el 6% de la energía que se utiliza en el sector cementero español procede de los combustibles alternativos (residuos), mientras que en Europa (donde la media de sustitución es del 18%) hay países, como Holanda o

Suiza, destacados por su gran preocupación medioambiental, en donde se alcanzan unos niveles de sustitución de combustibles fósiles por residuos del 80% y el 50%, respectivamente.

Por su parte, para FYM-Cementos Rezola la disposición de los biosólidos de referencia en su horno de *clinker* "tiene por efectos beneficiosos la reducción, siquiera en alguna medida, de la utilización en el proceso de combustibles fósiles no renovables (coque), un saldo positivo en materia de emisiones a la atmósfera de gases de efecto invernadero en lo que al combustible de sustitución se refiere, y algún ahorro menor en la utilización de materias primas de origen natural".

Compromisos medioambientales de FYM-Cementos Rezola

FYM-Cementos Rezola es propietaria de la fábrica de Cementos de Añorga en Donostia San Sebastián, constituyendo la preocupación por la preservación del medio ambiente y la sostenibilidad de sus procesos productivos una de las principales preocupaciones y líneas de actuación de la empresa y de su grupo matriz Italcementi Group.

Los compromisos medioambientales de FYM-Cementos Rezola están encaminados a conseguir una gestión adecuada de recursos naturales incluyendo agua, combustibles y materias primas, la reducción y control de las emisiones a la atmósfera derivadas de los diferentes procesos y la minimización del impacto ambiental mediante una cuidadosa gestión y restauración de canteras.

De acuerdo con esa preocupación ambiental, la fábrica de Añorga produce cemento en base al *clinker* elaborado en la propia factoría; mediante la utilización en el horno de *clinker* de combustibles alternativos que incorporan materiales neutros desde el punto de vista del balance global de emisiones a la atmósfera de gases de efecto invernadero, o cuya valorización constituye una respuesta sostenible al problema de los residuos derivados de la actividad humana en el entorno de la propia factoría. Y, de otra, de la adopción de diversas y variadas medidas de protección del medio ambiente y de minimización de cualquier posible afección de la actividad productiva del *clinker*.

FYM-Cementos Rezola, que se mantiene un año más como líder cementero en la CAPV, ha invertido 19,6 millones de euros en el período 2007-2009 en el País Vasco, fundamentalmente en proyectos relacionados con la protección y mejora del Medio Ambiente.

FYM-Cementos Rezola

Gabinete de Prensa

MBN Comunicación, S.L.

Tel. 94 435 63 30

e-mail: v.gardeazabal@grupombn.com

FYM

Departamento de Comunicación

David García

Tel. 902 293 031

e-mail: d.garcia@fym.es

Aguas del Añarbe - Añarbeko Urak, S.A.

Iban Zubeldia

Responsable de Comunicación

Tel. 943 213 199 - 687 777 247

e-mail: comunicacion@agasa.es

Donostia-San Sebastián, 25 de febrero de 2010

Beneficios de la valorización de biosólidos en el sector cementero

- Aporta una **solución sostenible al problema de los residuos** evitando su vertido.
- **No se generan residuos** derivados del proceso que requieran un tratamiento posterior, como escorias o cenizas, ya que éstas se incorporan al *clinker* de forma permanente e irreversible, manteniendo las garantías ambientales del producto.
- Permite el **ahorro de materias primas** necesarias para la fabricación de cemento.
- **Disminuye el consumo de combustibles fósiles** (se ahorran toneladas de carbón térmico gracias a su sustitución por combustibles alternativos).
- **Reduce las emisiones globales de gases** de efecto invernadero, en particular las de CO₂, al sustituir combustibles fósiles por materiales que hubieran sido incinerados o fermentados en vertederos, con sus correspondientes emisiones.
- Supone una **garantía de tratamiento adecuado**, ya que la combustión se realiza en condiciones de altas temperaturas, una atmósfera oxidante y altos tiempos de residencia. Así, se garantiza la destrucción efectiva de los compuestos orgánicos existentes en el residuo.