

Audi instala primera planta de ósmosis de agua en México

Audi decidió que México sería el país en el que instalaría su primer **planta de ósmosis inversa de agua**. Con este proyecto, su fábrica de Puebla no solamente es la pionera en contar con un sistema así, sino que es la número uno a escala mundial en la fabricación de vehículos de lujo con esta tecnología.

El director de servicios de planta y medio ambiente de Audi México, Erich Auer, explicó que escogieron a la fábrica de México como la primera para realizar esta instalación, porque se trata de un territorio en donde el agua es uno de los principales retos para la atención de las comunidades.

La ubicación de la planta de San José Chiapa, Puebla, es lejana a ciudades principales, razón por la que no cuenta con una conexión directa con sistemas agua, lo que los obliga a tomar directamente el líquido de pozos de mantos acuíferos.

Para Audi, una de sus principales premisas es tener una **operación amigable con el medio ambiente y de contribución a las comunidades**, no de detrimento de éstas, razón por la que detectaron la necesidad de instalar un sistema que le permita al complejo de manufactura dejar de tomar paulatinamente el agua de los pozos y no desechar líquido.

Auer refirió que tienen el objetivo de que en **2030 producirán en el mundo con un nivel cero de emisiones de dióxido de carbono**, por lo que estimó que para esta fecha podría haber plantas de ósmosis inversas en todas las fábricas de la firma del mundo.

“Como armadora de autos tenemos la obligación de asegurar un trato cuidadoso y compatible con el medio ambiente y con recursos valiosos como el agua. Con el nuevo sistema de tratamiento de aguas residuales, **Audi México contribuye significativamente con la conservación del agua**”.

Innovación

Durante la inauguración de la planta de ósmosis inversa, el consejero de producción y logística de Audi AG, Peter Kössler, detalló que esta instalación permite remover cualquier tipo de impureza al agua que sale de los distintos procesos productivos a tal punto que se puede reutilizar.

El objetivo principal es reducir el uso del agua como recurso, suprimir la contaminación y asegurar la correcta disposición de los elementos contaminantes.

Precisó que **la planta tiene una capacidad de tratamiento de 21 litros por segundo de agua residual**, con lo que puede tratar en su totalidad todos los procesos de la planta.