

Beneficios de la digitalización en el entorno industrial.

Caso Cosentino



— Nunca debemos olvidar los orígenes...



— ... para consolidar una evolución responsable

2003



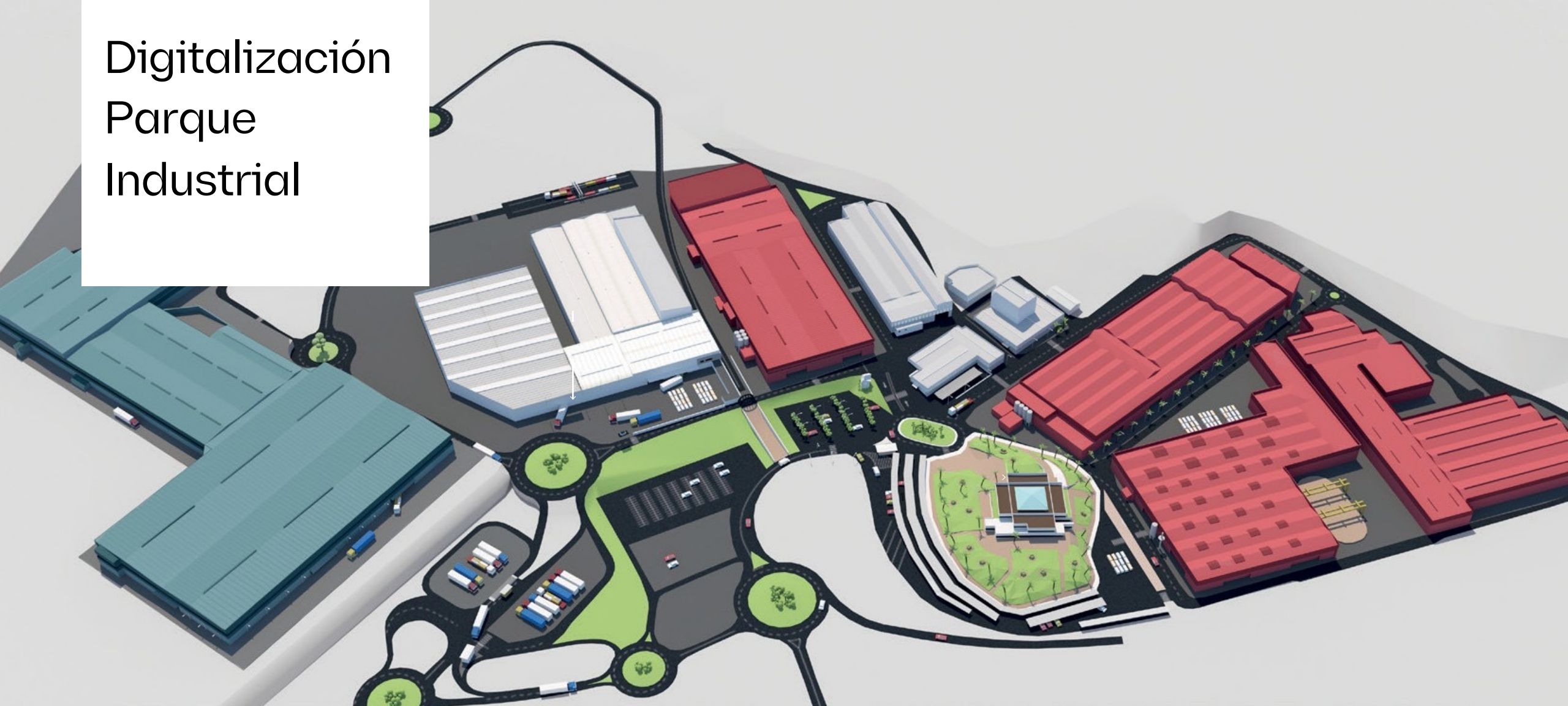
2011



2022



Digitalización Parque Industrial

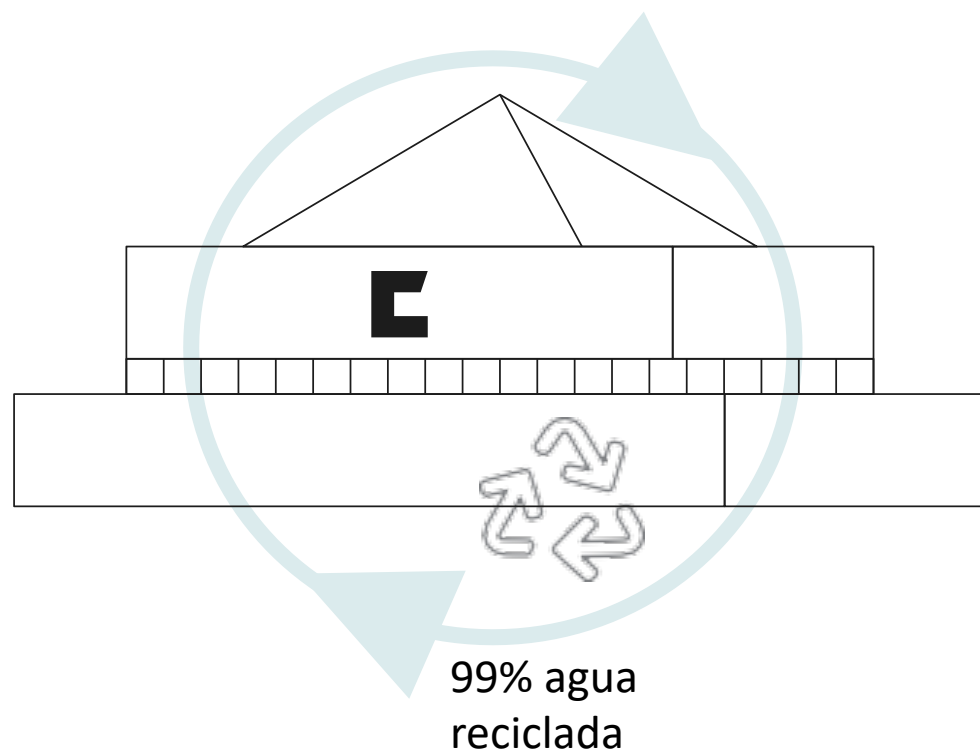


Medimos más de 40.000 variables

Más de 500 máquinas automatizadas.

Frecuencia de registro de variables desde 500ms a 60 segundos.

Agua y economía circular



2015_ Tratamiento interno de aguas residuales industriales

Alcanzamos 9 plantas de tratamiento de aguas residuales que nos permiten tratar y reutilizar todo el agua industrial



2022_ Planta Regeneradora de aguas residuales

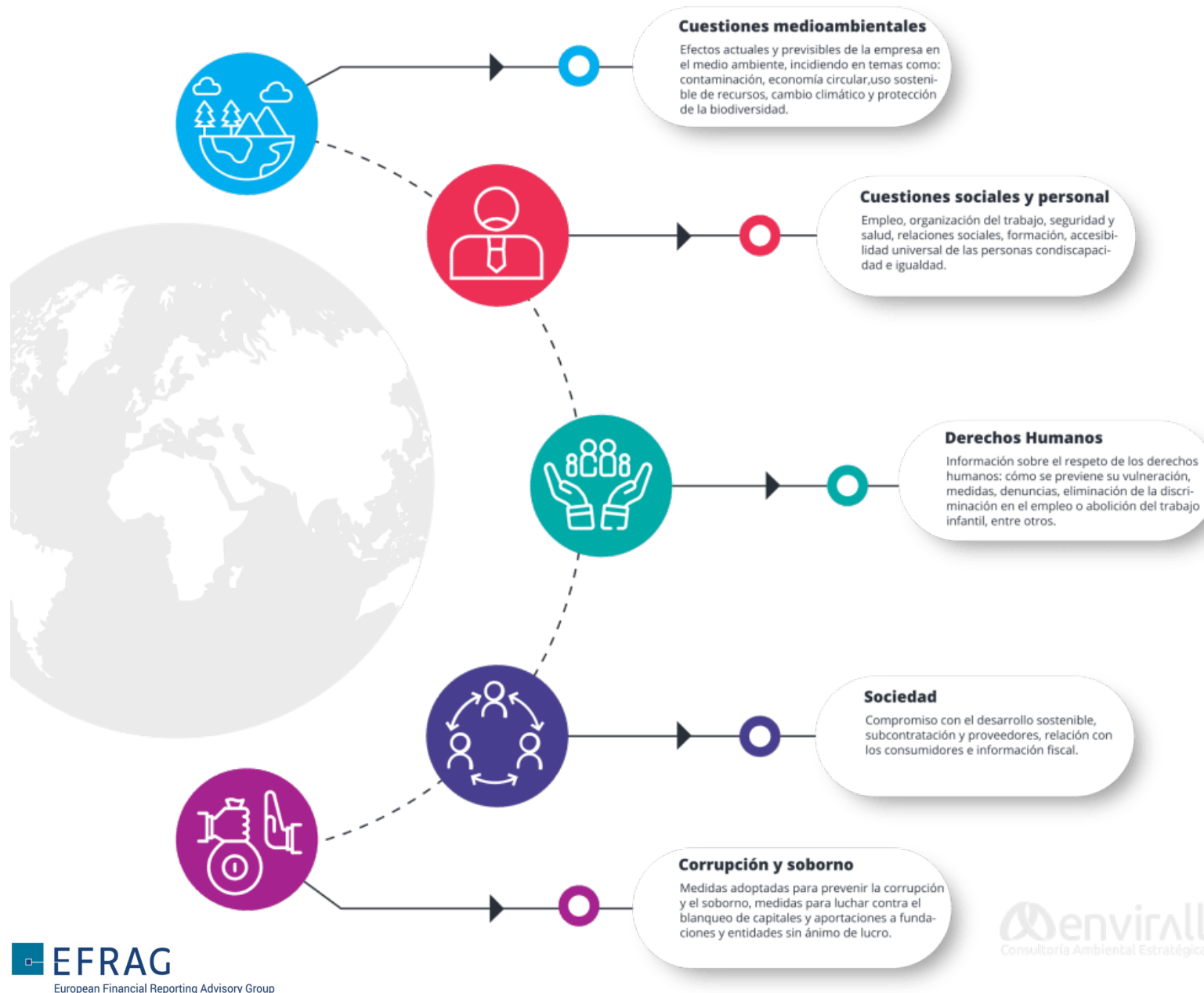
Las necesidades de “agua limpia” por pérdidas en el sistema (1%) las cubrimos con una nueva planta que trata el efluente de la depuradora comarcal para nuestro uso interno*

* Puesta en marcha Q3 2022

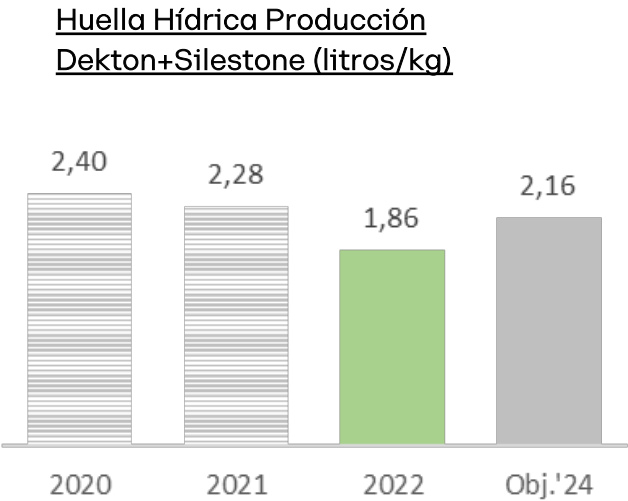
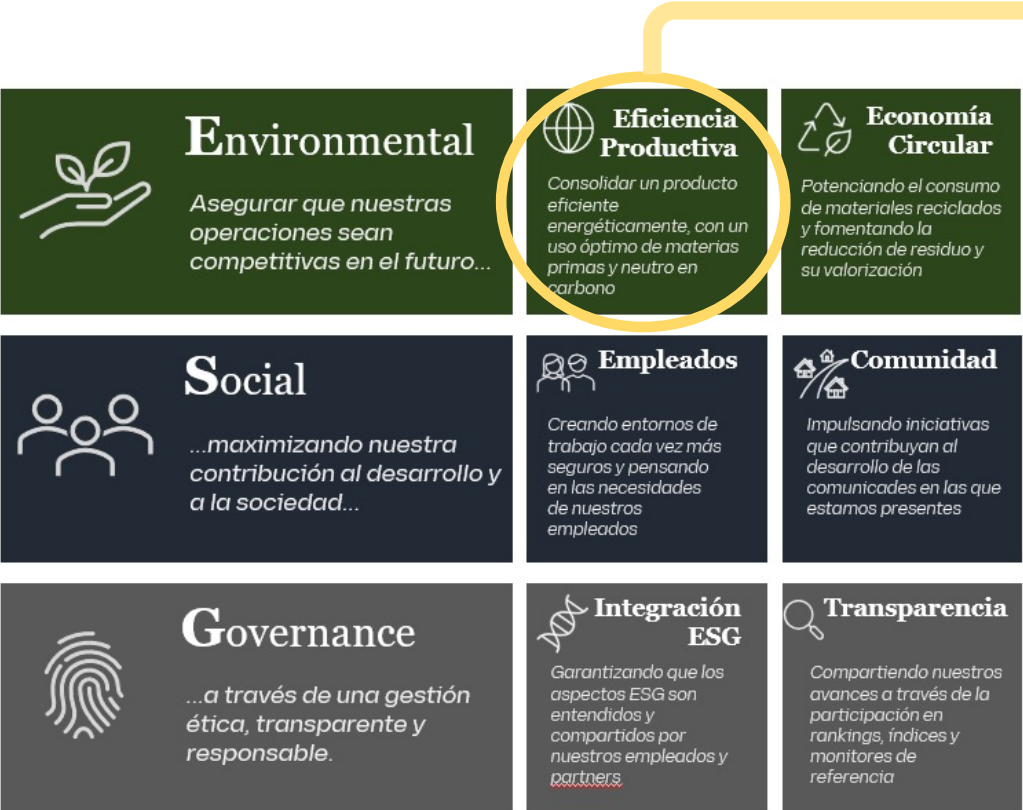


Nuevo Marco Regulatorio

- **Corporate Sustainability Reporting Directive (CSRD)**, que modificará la [Directiva 2014/95](#). Principales modificaciones
 - 1) ya no se hablará más de información no financiera, sino de Informe de Sostenibilidad Corporativa;
 - 2) se requiere que las empresas "etiqueten" digitalmente la información reportada, para que sea legible "por máquina" y se alimente en un punto de acceso único europeo, previsto en el plan de acción de la unión de los mercados de capitales;
 - 3) se lograra la comparabilidad de los datos gracias a los trabajos del Economic and Financial Affairs Council (EFRAG), un grupo de trabajo del que, en síntesis, sale el nuevo marco de reporte europeo y los indicadores de cada una de las categorías que se identifiquen.



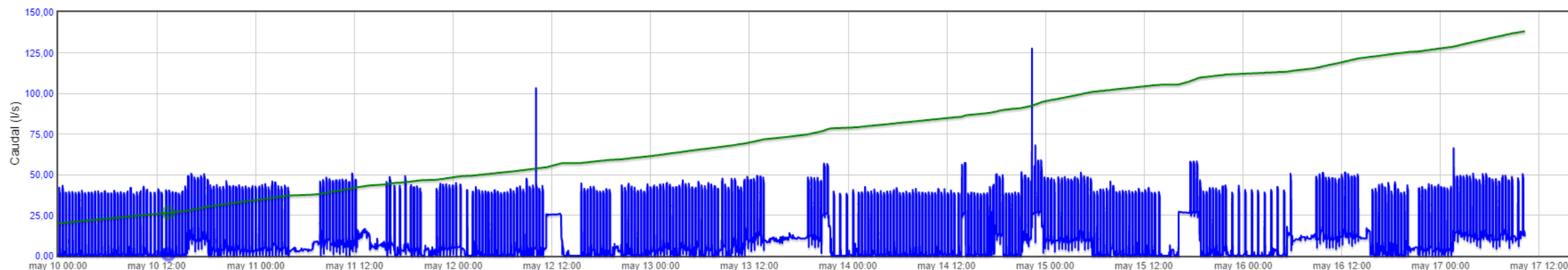
Se pone al mismo nivel de reporte la Información Financiera y la NO Financiera





BENEFICIOS PARA LA INDUSTRIA

Digitalización de abastecimiento de agua a la industria



Principal beneficio:

Disponibilidad
de información
y trazabilidad de
los datos

Detección de fugas



Aprovechamiento recursos

Control de niveles de balsas



Evitar sobrellenados y
vertidos de agua

Monitorización vertido
Sanitario

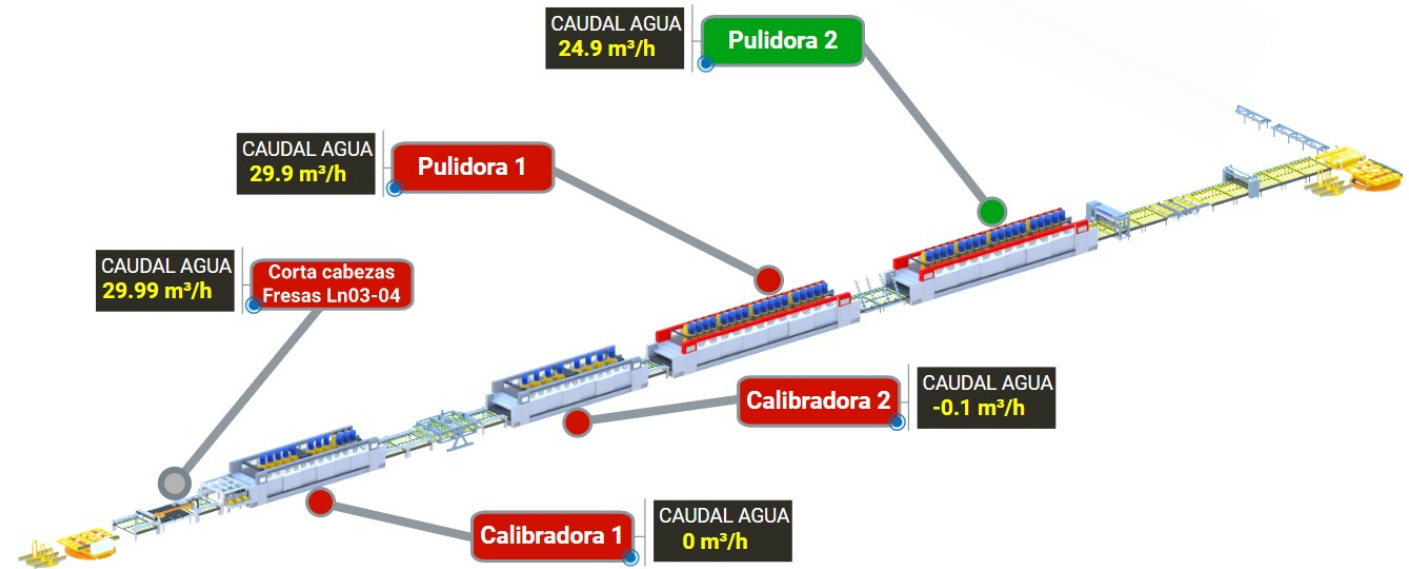


Mayor control sobre
facturación y control de
parámetros en vivo

Automatización de procesos industriales

Principal beneficio:

Mejora en la
eficiencia de
los procesos



Optimización de uso de reactivos en el tratamiento de agua

Respuesta inmediata sobre incidencias

Optimización de consumos de agua

Reducción de consumos energéticos

Reducción Huella Hídrica

COSENTINO®

