

Sector Económico:	Industrial
Actividad Principal:	Producción de alimentos deshidratados y liofilizados.
Ubicación:	Funza, Cundinamarca
Tamaño:	Retira 1,5 ton de agua en deshidratación y 1 ton en liofilización.
Mercados Principales:	Industrial, institucional, cadenas y tiendas de conveniencia.

PUNTOS CRÍTICOS IDENTIFICADOS



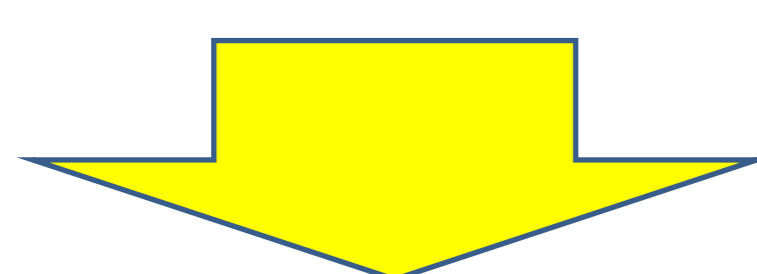
Punto Crítico	Alto consumo de agua en el proceso de limpieza y desinfección de frutas y verduras (879m3/año) que corresponde al 70% del consumo total de agua/año. En este proceso también se utiliza ácido periacético el cual tiene un costo considerable para la planta.
Causas	Sistema de desinfección mal implementado, el cual implica desechar agua para cada momento de lavado, generando ineficiencia en el consumo debido a que se usa agua limpia en cada parte del proceso cuando esto puede ser optimizado.
Pérdidas económicas	\$14.371.596/ año

PROYECTO DE PML

Implementación de buenas prácticas en el proceso de desinfección, utilizando tinajas para la desinfección

- Implementar tinajas de modo tal que se aproveche mejor el agua durante el proceso de limpieza y desinfección.
- En principio se implementaran tres tinajas las cuales retendrán el agua por un tiempo determinado para así disminuir el consumo de agua diario.
- El agua de la primera tina retendrá la mayor cantidad de sólidos, la segunda tina recibirá el producto más limpio lo cual no evitará que se haga recambio más veces al día.
- El agua recogida puede ser utilizada para limpieza de superficies que no están en contacto con alimentos

Situación actual



Situación futura



Beneficios económicos	Beneficios ambientales
I_0	
Inversión inicial \$4.735.000	Ahorros en agua: 579m ³ /año
Ahorros económicos \$6.705.224/año	Vertimientos evitados 579m ³ /año
Tiempo de retorno de inversión: 8,4 meses	