



INNOVACIÓN AL SERVICIO DEL ENTORNO

UBE transforma los residuos para generar nuevos recursos

El aprovechamiento de residuos plásticos y la generación de biometano cobran protagonismo



MEDITERRÁNEO

INNOVACIÓN. Las membranas de separación mejoran la transformación de biogás en biometano.

N. G. || CASTELLÓN

From finite mining to infinite industry (de la minería finita a la industria infinita) es el principio fundamental del grupo UBE, una máxima que indica que la compañía tiene en su ADN aprovechar, a través de la tecnología y la investigación, los residuos derivados en su proceso productivo para generar nuevos recursos. Bajo el título *De residuo a recurso: Transformando nuestro futuro*, la Circular Economy Manager de la firma, Roser Herrero, expone los innovadores proyectos de UBE, que ha establecido para el 2030 que el 60% de sus ventas netas estén dedicadas a productos medioambientalmente respetuosos, el aumento del 30% del uso de materias primas circulares y/o biobasadas. En base a ello, entre sus objetivos figura el aprovechamiento de residuos plásticos procedentes de la fabricación de envases, para generar productos con contenido de material reciclado, que a su vez son utilizados para desarrollar nuevos productos para aplicaciones de valor añadido.

Destaca también la producción de biogás a partir de residuos, que puede reincorporarse a la red de gas natural o a equipos de combustión o de automoción, contribuyendo a la descarbonización. Las membranas de separación de UBE, permiten la separación

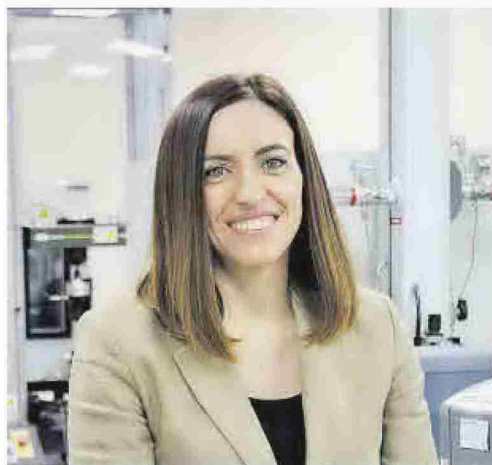
de metano y CO₂ y otras impurezas, con el fin de posibilitar el proceso de mejora y transformación de biogás en biometano, contribuyendo a diversificar la oferta europea de gas y la transición hacia energías verdes.

La apuesta de UBE se basa en la minimización de emisiones, la descarbonización de

su actividad y el desarrollo de productos sostenibles. En el primer trimestre de 2022, la firma ha reducido más del 25% las emisiones de GEI (expresado en CO₂ equivalente) respecto al 2010, y también ha demostrado la reciclabilidad de los envases con nailon o poliamida, y analizado una gama de productos con nailon reciclado, para su uso en productos de valor añadido. Asimismo, en colaboración con la UJI y el centro tecnológico Ainia ha desarrollado envases multicapa basados en polímeros biodegradables. En los próximos tres años, UBE invertirá en Castellón cerca de 95 millones euros para financiar nuevos proyectos de mejora y protección ambiental.

DESARROLLO

► **La compañía innova en la creación de productos más sostenibles**



ROSER HERRERO. CEM de UBE Corporation Europe.