



1 y 2. En la instalación se consiguió que los sistemas de aire acondicionado permitan tener la mejor calidad de aire porque éste se renueva internamente, favoreciendo la salud de las personas.



**RC: ¿Y la eficiencia en agua?**

**AS:** Se priorizaron iniciativas para reducir el consumo y la demanda. Todo el líquido residual de los procesos se canaliza a la planta de efluentes, donde es tratada para su reutilización. La fábrica de Trujillo es 30% más eficiente en el uso de agua que cualquier otro edificio de acuerdo a los estándares internacionales por consumo humano. El fluido empleado para el riego de las áreas verdes, lavado de pisos, y la descarga de inodoros y urinarios es agua 100% recuperada de los procesos. De igual modo, se instalaron válvulas ahorradoras en las griferías y, con ello, se ha generado un 40% menos de consumo.

**RC: ¿En qué consistió la gestión de materiales?**

**AS:** Se realizó una buena gestión de residuos y se fomentó el mercado regional. Se implementaron programas de reciclaje más allá de los convencionales. En la instalación se cuenta con contenedores para clasificar correctamente los residuos, lo que facilita la disposición final y el buen manejo de los mismos. Se recurrió al 30% de materiales con contenido de insumos reciclados para la construcción. Se favoreció el uso del 31% de materiales regionales para la edificación. Este uso significó una menor huella de carbono, dado que al reducirse las emisiones generadas por el transporte de los materiales se

promueve la preservación de los recursos naturales.

**RC: ¿Qué otras prioridades desarrollaron?**

**AS:** Se trabajó arduamente en la reducción del consumo energético, aplicando la herramienta del Modelado Energético. Del mismo modo, se desarrollaron diversas iniciativas innovadoras que demostraron un

desempeño ejemplar y novedoso, para ejemplo de ello se realizó la implementación de la planta de tratamiento de efluentes de los procesos productivos para promover el reuso del agua. Adicionalmente, se desarrolló un programa educativo de visitas guiadas para dar a conocer los logros de la planta, tales como el empleo de materiales reciclados y regionales.

**INGENIERÍA, SUMINISTRO, INSTALACIÓN Y MANTENIMIENTO DE EQUIPOS Y SISTEMAS CONTRA INCENDIOS**

**¿Por qué arriesgarse a un incendio?**

Nuestros servicios son de la más alta calidad y regulados por normas internacionales (NFPA), contamos con un grupo de ingenieros y técnicos calificados para proveer soluciones integrales (ingeniería, suministro, instalación y mantenimiento de equipos y sistemas contra incendios).

**Nuestras Soluciones:**

- Ingeniería
- Sistemas contra incendios a base de agua (cuartos de bombas diesel y eléctrico, rociadores, gabinetes de mangueras e hidrantes)
- Sistema de alarma contra incendio (detectores de humo y temperatura, photo beams, módulos de monitoreo, etc.)
- Sistemas de extinción de incendio por agente limpio (FM-200, ECARO-25, CO2)
- Sistemas de extinción y detección de chispas.
- Sistemas de extinción para cocinas.
- Sistemas de protección de incendios para riesgos especiales en esferas y tanques diesel, gas, metanol, amoniaco, a base de diluivos y espuma.

**EXTINDUSTRIA**

Av. Beta Mz. J Lt. 3 Urb. Virgen de la Puerta Los Olivos (Cruce Tomás Valle y San Germán)  
T. 533-7188 N. 412\*5469 info@extindustria.com  
[www.extindustria.com](http://www.extindustria.com)