WBW Weaving a Better World by Santanderina

Hilo verde para coser las heridas del planeta

SANTANDERINA

Grupo Textil Santanderina diseña un Plan de Transición Ecológica y Transformación Digital basado en la innovación, la eficiencia energética y el mejor aprovechamiento de los recursos. El objetivo: trabajar en el marco de una economía circular digital en el 2030. En el centro de la estrategia de este grupo industrial textil siempre está el cliente.

Flexibilidad y resistencia son dos valores asociados a la industria textil. Una materia prima tan delgada como el hilo puede convertirse en un tejido para combatir un incendio forestal. En momentos de cambio, ser flexible y resistente favorece la adaptación a nuevos escenarios y Grupo Textil Santanderina ha tenido que adaptarse a muchos desde 1923. Durante estos casi 100 años, la compañía ha construido una marca comprometida con la calidad, la innovación y la sostenibilidad pero, sobre todo, con sus clientes, a los que pone siempre en el centro de todos sus procesos, basados en la economía circular.

Esta empresa familiar, que distribuye al año 20.000 toneladas de hilo, 4 millones de prendas y 25 millones de metros de tejido, cuida el entorno que le rodea, el más cercano y el más lejano, porque es consciente de que los propios seres humanos somos una amenaza para el planeta. “Si la Tierra está en peligro, nosotros también lo estaremos”, advierte Juan Parés, presidente y CEO del Grupo Santanderina. Cada gesto, cada acción, cada proceso y cada producto de la compañía están teñidos con el mismo color: crear valor de manera sostenible. La competitividad y la rentabilidad no tienen sentido si no están orientadas a maximizar el

impacto positivo del negocio en todos los aspectos del entorno. El objetivo es mejorar siempre y lograr que la cadena de la sostenibilidad sea cada vez más fuerte.
La marca de la casa es generar valor en empleados, proveedores, clientes y, en definitiva, en la sociedad. Su misión: tejer un planeta mejor.
“Necesitas acciones que demuestren tu compromiso y todas las líneas de actuación que estamos realizando están dirigidas hacia los Objetivos de Desarrollo Sostenible”, asegura Juan Marcos Sanz Casado, director de I+D+i de Grupo Santanderina. La estrategia integral de la compañía está alineada con los ODS, con un enfoque 360º, y busca constantemente nuevos procesos y soluciones que contribuyan a reducir el impacto de su actividad. El sector textil busca permanentemente fórmulas para que su actividad esté cada vez más integrada en la naturaleza y la compañía lleva décadas trabajando para reducir su huella de carbono y contrarrestar su impacto en el cambio climático. “Llevamos mucho tiempo haciendo hincapié en los ODS, pero no sabíamos que se iban a llamar así. Quizá lo que nos ha faltado es comunicar todo lo que hacemos y es importante hacerlo para contar cómo trabajamos en el entorno actual”.

La compañía está adherida al Pacto Mundial de la ONU. Sabe que forma parte de un todo y su objetivo es estar cada vez más cerca de las personas, los clientes y generar más valor. Su meta es trabajar en el marco de una economía circular digital en el 2030. Durante los últimos años, Grupo Santanderina ha desarrollado numerosas iniciativas en esa línea. Y ahora sobre la mesa hay un ambicioso **Plan de Transición Ecológica y Transformación Digital** que permitirá seguir avanzando hacia una industria más responsable. Acciones encaminadas a lograr una mayor eficiencia en la gestión de los recursos y una mejor trazabilidad y flexibilidad. La satisfacción de los clientes y la generación de negocio por y para las personas es la prioridad de Santanderina. Un camino de largo recorrido que requiere invertir en innovación, recursos humanos, talento y tecnología, pero haciéndolo de manera ordenada y con rentabilidad. “No hay que innovar sólo para obtener beneficios, sino para impactar en la sociedad”, sostiene Juan Parés, quien considera que lo más importante es innovar en el sistema de producción. “Un proceso es la innovación conjunta de toda la empresa: el proceso lleva a la eficiencia y a una innovación en producto difícil de imitar”.

Dos motores: el cliente y el conocimiento

La innovación y la investigación están intrínsecamente relacionadas con **las tres 'R' estratégicas de la compañía: reducir, regenerar y reciclar**. "Todo lo hacemos porque el cliente también quiere ser sostenible -recalca Juan Marcos Sanz- y es importante que cada persona de la compañía sepa que todo lo que hace individualmente tiene un impacto directo en las emisiones de CO_2, el ahorro de energía y agua, la reducción de productos químicos o el mejor aprovechamiento de las materias primas". La formación continua de los trabajadores es esencial, así como comunicarles cada paso que da la empresa. Cuanto mejor informados, formados y concienciados estén, más sostenible será Grupo Textil Santanderina.

Durante los años 2017, 2018 y 2019 se impartieron 8.000 horas de formación. Pero la crisis del coronavirus alteró por completo el plan de 2020. Con un sector textil muy dañado a todos los niveles, había que centrarse en la producción, pero en 2021 toca relanzar la estrategia formativa, especialmente centrada en la sostenibilidad y en la Responsabilidad Social Corporativa (RSC). "Hay que definir bien qué queremos potenciar y cómo, pero no solo la formación, sino todo lo relacionado con la gestión de las personas. La pandemia ha dejado a la luz determinadas carencias y ésa es una de las cosas que tenemos que mejorar", reconoce José Antonio Mazorra, director de Compras y RSC. Santanderina es el mayor grupo industrial del textil español, con plantas en España y en el extranjero. 12 empresas, puntos de producción en Marruecos, más de 260 puestos directos en su sede principal de Cabezón de la Sal y aproximadamente 1.000 puestos de trabajo en todo el mundo. Con estas cifras, no cabe duda de que el papel de los empleados es fundamental y, por lo tanto, fomentar su sentimiento de pertenencia a una compañía líder es muy importante. Poner en marcha un plan transformador, con líneas de trabajo que afectan a todos los niveles del negocio, implica oportunidades y ventajas, pero también peligros. Y para controlar mejor los riesgos culturales se ha creado una 'Oficina de Gestión del Cambio' integrada por "personas tractoras y polinizadoras", como las define Juan Marcos Sanz, el responsable de Innovación y Desarrollo. "Un equipo de nueva generación que pueda crecer dentro de la compañía y sea capaz de trasladar al resto de los compañeros las iniciativas que estamos haciendo, por qué las desarrollamos y cuál es nuestro objetivo. Y recoger al mismo tiempo el feedback de la plantilla. Sólo así podremos saber qué necesita el personal en cada momento y cómo podemos dárselo".

Incrementar los niveles de eficiencia implica mejorar las competencias digitales de la plantilla, tanto las básicas (ofimática y comunicación) como las relacionadas con herramientas y aplicaciones más avanzadas que permiten a Grupo Santanderina avanzar en aspectos estratégicos como la trazabilidad: un factor que afecta directamente a la sostenibilidad de todos los productos que fabrica la compañía y que incide en el plan de los ODS. “Todo acaba impactando en el cliente -recalca Sanz- y nuestro negocio está orientado a él, a darle un producto sostenible, con calidad y trazabilidad y hacerlo con eficiencia. En Santanderina siempre hemos elegido el camino más ecológico”.

La ciencia del reciclaje textil

Clientes, proveedores y mercado identifican a Santanderina como una empresa sostenible, respetuosa con el planeta y a la vanguardia en I+D+i. Esa buena reputación se debe, entre otros factores, al uso y fabricación de materiales cada vez más naturales, ecológicos y reciclados. Uno de los proyectos más importantes es **Seaqual**, una marca que la compañía desarrolló hace cinco años, en colaboración con Antex Textil, que les permite recuperar residuos plásticos del mar con los que elaborar tejidos de poliéster reciclado. Un sistema trazable y transparente con el que contribuyen a regenerar los ecosistemas marinos y a reducir el impacto medioambiental del plástico. “Cooperamos con cofradías de pescadores, ONGs e instituciones para recoger el plástico. Lo mandamos a fabricantes de fibra que lo convierten en hilo de poliéster reciclado con el que elaboramos algunos de nuestros tejidos”, explica Ángel Páres, el director de Techs, la división de tejidos técnicos, laborales y de protección de Grupo Santanderina.

Otras iniciativas demuestran que la firma ha conseguido ir un paso más allá en cuanto a transformación ecológica se refiere, pues no solo compra materiales sostenibles, como el poliéster reciclado o el algodón orgánico, para elaborar sus tejidos, sino que se ha convertido en su propio fabricante de fibra, incluso comercializador.

Internal Recycling es un sistema de reciclaje que se implantó hace tres años para recuperar la merma de materiales textiles que se genera durante el proceso de producción. “Desechamos entre un 5% y un 10% de hilados y textiles y conseguimos reciclarlos para usarlos de nuevo como materia prima. Separamos por materiales y colores, trituramos y obtenemos fibra. Y lo que no podemos reutilizar nosotros para nuestra hilatura, lo comercializamos y otros lo aprovechan para relleno de cojines o aislamiento de paredes, por ejemplo. Antes no separábamos esos materiales -señala Ángel Parés- y casi teníamos que pagar para que se lo llevaran”.

S360º es un ciclo innovador y sostenible para dar una nueva vida a los tejidos. Santanderina inauguró en Tánger una planta de fabricación de algodón reciclado a partir de los excedentes de la confección de prendas. Durante ese proceso se desperdicia entre un 10% y un 15% de material textil y ese desecho se puede convertir en una oportunidad. “Trituramos en la planta la merma que se genera en diversos talleres de confección de Marruecos, donde están presentes algunos de nuestros clientes, como Inditex, y producimos algodón reciclado. Cuanto más capaces seamos de fabricar tejidos con materiales recuperados, más competitivos seremos”.

La compañía textil va incrementando poco a poco el porcentaje de fibra reciclada en sus productos y el reto constante es mejorar la calidad. La innovación, en este sentido, pasa por aplicar el método científico e invertir en talento y conocimiento. “Cuando trabajas con algo nuevo es difícil prever cómo te quedará el artículo. La mayoría de las veces -señala Ángel Parés- pruebas, te equivocas y vuelves a probar. Vamos entendiendo mejor los ajustes que tenemos que hacer a nivel de fabricación para obtener el mejor rendimiento sin sacrificar calidad”.

Reducir la huella ecológica

El reciclaje y la eficiencia en la gestión de los recursos se extiende a toda la cadena de producción y en el proceso de acabado encontramos uno de los caballos de batalla a los que se enfrenta toda la industria textil: la **reducción del uso de productos químicos**. "Contamos con un catálogo muy diverso y eso conlleva el uso de 400 compuestos químicos distintos. Hay que ser conscientes de que con un volumen tan grande es complejo abordar el problema", reconoce el técnico tintorero Saúl Luguera.

Es un círculo complicado, pues cada sustancia precisa un tratamiento diferente para reducir su impacto ecológico.
Los **proyectos de I+D+i** son clave en este campo, con una estrategia que gira en torno a cuatro ejes: reutilización del producto, modificación del proceso productivo, búsqueda de alternativas más sostenibles y reducción de la huella ecológica del consumidor final.
La compañía usa al año alrededor de 700 toneladas de sosa caústica. "Es una de las sustancias que más se utilizan -explica Luguera- y no se puede ni reducir ni eliminar de los procesos, pero sí reutilizarse.
Lo hacemos a través de un circuito cerrado de limpieza, tratamiento, evaporación, condensación y filtrado". En 2019, por ejemplo, se recuperaron **2.600 metros cúbicos de sosa y 68.000 metros cúbicos de agua**, la cual se introduce de nuevo en el circuito y sirve para otros procesos.

Colorantes, oxidantes, jabones y baños de agua son esenciales en el proceso de tintura, y la compañía tiene en marcha medidas muy innovadoras con las que minimiza el impacto químico y además consigue ahorrar agua y energía, reduciendo así las emisiones de carbono.

“Modificamos partes del proceso, vamos variando o limitando el consumo de agua y conseguimos reducir el uso de compuestos”, precisa Luguera. Un ejemplo es **Ecolandye Pluss**, un sistema de teñido altamente ecológico que no requiere agua y que consigue resultados “muy contundentes”: 85% menos de consumo de agua, 54% menos de energía y un 4% menos de uso de productos químicos.

Buscar alternativas químicas que provoquen menos impacto es uno de los retos más complejos debido al amplio catálogo de tejidos de Santanderina. Las características de cada uno son muy diferentes y en su fabricación intervienen ácidos, tintes, reactivos, sosas, colorantes y otras muchas sustancias. “Con innovación vamos equilibrando la balanza. Muchos productos químicos son imprescindibles y lo que hacemos es buscar otros con propiedades similares pero más sostenibles. La investigación es clave”, remarca el técnico tintorero Saúl Luguera.

Tejer un planeta cada vez más sostenible significa actuar en todo el ciclo de vida de la cadena textil y la compañía trabaja también para reducir incluso la huella ecológica del consumidor final. Santanderina lidera el proyecto de I+D+I **Fiberclean**, que persigue reducir la emisión de microfibras -partículas de tamaño inferior a un milímetro- que se desprenden de la ropa en cada lavado y que acaban convirtiéndose en residuos marinos.

Compromiso con las energías limpias

El Grupo Santanderina es consciente de los problemas medioambientales asociados a su actividad industrial. El Plan de Transición Ecológica requiere mejorar los procesos, abrir líneas de trabajo que contrarresten los efectos en el entorno y afrontar nuevos retos para alcanzar una mayor eficiencia en la gestión de recursos. Y para lograr esos objetivos es importante apostar por las energías renovables. La compañía acaba de instalar en su sede principal de Cabezón de la Sal **2.400 paneles solares fotovoltaicos** repartidos por las cubiertas de varias naves. Están conectados a la red interior eléctrica y generarán casi el 5% de la energía que consume la compañía. La instalación está formada por un generador de 770 kW de potencia nominal y 840 kW de potencia pico y ha supuesto una inversión cercana a los 570.000 euros.

Es la primera fase de un plan para abaratar el consumo energético. En esta ocasión, la empresa ha podido acogerse a las ayudas públicas para desarrollar transformaciones energéticas sustentadas en soluciones renovables y el Gobierno de Cantabria, a través de la Consejería de Industria, ha financiado la actuación con 40.000 euros. Los fondos de recuperación de la Unión Europea darán prioridad a proyectos que fomenten la economía circular y Santanderina espera contar con más apoyo de las administraciones para alcanzar los objetivos que se ha marcado en materia energética y de sostenibilidad.

La fábrica, además, cuenta desde hace 25 años con una **planta de cogeneración** que funciona con una turbina de gas natural. Genera electricidad y gases a elevada temperatura, los cuales son conducidos a dos calderas para producir vapor y calentar aceite térmico. Ambos productos son utilizados a lo largo del proceso textil. Igualmente, la energía eléctrica se consume en la fábrica y el excedente se exporta a la red. Este sistema ha permitido a Grupo Santanderina ser prácticamente autosuficiente, pero la compañía “analiza otras alternativas”, asegura José Antonio Mazorra, director de Compras y RSC.

“Por un lado, la turbina ha cumplido su ciclo de vida y el cambio requiere una fuerte inversión. Y por otro, la producción de energía a través de gas genera una cantidad importante de emisiones de CO_2 y esto supone costes elevados para comprar cuota”.

La compra de cuota de derechos de emisiones de dióxido de carbono afecta a la rentabilidad de las industrias y la compañía defiende que para ser rentable es imprescindible actuar bajo el sello de la sostenibilidad. “La compra de electricidad a la red podría ser una alternativa y apostaríamos por la energía verde”, apunta Mazorra.
Además de la incorporación de renovables al proceso productivo, otra vía de mejora de la eficiencia energética es la renovación de maquinaria. “Los sistemas de reducción de emisiones pasan por sustituir equipos obsoletos por otros más eficientes. Consumen menos combustible y generan por lo tanto menos emisiones. Por ejemplo, calderas de alta eficiencia para producir vapor en mejores condiciones”, explica Silvia Migoya, una de las responsables del Departamento de Calidad, Medio Ambiente y Prevención de Riesgos Laborales.

Al margen de estas acciones estratégicas, hay otras de menor impacto, pero no por ello menos importantes. La sede principal pronto contará con un punto de recarga de coches eléctricos. Y al uso tradicional de la bicicleta entre muchos de sus empleados se suma ahora el de los patinetes eléctricos.

La estrategia del agua

Potenciar la reducción del consumo de agua es otro aspecto fundamental. “Menos agua, más control y más reutilización”. Santanderina cuenta con una depuradora propia de agua residual, pero quiere seguir impulsando fórmulas para optimizar sus procesos de producción y mejorar los niveles de recuperación. “La totalidad del agua vertida es tratada en nuestra depuradora y posteriormente -describe Migoya- se envía a la de Casar de Periedo, a la red de saneamiento municipal. Allí recibe otro tratamiento y finalmente es devuelta al río”. En este aspecto también incide José Antonio Mazorra.
“No estamos satisfechos con el porcentaje de agua que actualmente reutilizamos en nuestros procesos. Estamos realizando estudios para que una vez que depuremos nosotros el agua, volvamos a introducirla en el sistema de fabricación”.

La sostenibilidad es una de las señas de identidad del proyecto empresarial. Contar con las certificaciones más reconocidas dentro de la Economía Circular (GRS y RCS, de Textil Exchange) o participar activamente en algunas asociaciones de referencia del sector así lo avalan. La compañía pertenece a la asociación International Textile Manufacturers Federation (ITMF), cuya vicepresidencia ostenta Juan Parés, presidente y CEO de Textil Santanderina. La empresa también forma parte del grupo Fashion Industry Charter for Climate Action (FICCA), iniciativa promovida por la ONU para reducir las emisiones en el mundo textil.

“Recibimos formación e información, mantenemos relación con otras empresas, aprendemos nuevas herramientas -comenta Mazorra- y nos ayuda mucho. En el entorno textil mundial, somos muy pequeñitos frente a los gigantes que hay en China, Pakistán o Turquía”.
La grandeza del Grupo Santanderina no está en su tamaño, sino en su visión innovadora y en su compromiso con la gente para lograr que la Tierra cada día sea un lugar mejor para todos.