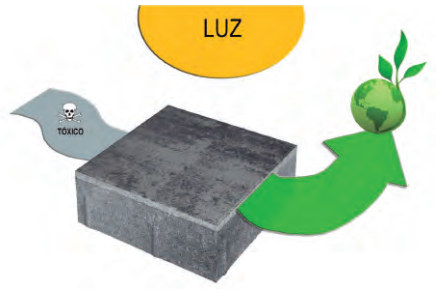
Jose Luis Moracho presidente de PVT

"El pavimento ecoGranic elimina el 60% de los elementos contaminantes que respiramos"



El último informe de Ecologistas en Acción sobre la calidad del aire en nuestro país, determina que uno de cada tres españoles respira un aire que incumple los estándares legales vigentes, no sólo en el exterior sino también en el interior de los edificios. Por su parte, la Organización Mundial de la Salud revela que siete millones de muertes en el mundo, están asociadas a enfermedades provocadas por el aire contaminado, la mayoría por afecciones cardiovasculares, respiratorias, y cáncer de pulmón. Ante esta situación, se hacen cada vez más necesarias soluciones que contribuyan a reducir estos índices de contaminación ambiental. En este sentido, la empresa PVT ha investigado hasta dar con una solución que reduce esta contaminación gracias al uso de una técnica similar a la fotosíntesis de las plantas aplicada al pavimento de hormigón prefabricado ecoGranic, como así se llama. Descubrimos en qué consiste.

¿Qué les motivó a crear la solución ecoGranic?

Una vez que las propiedades de nuestro producto hacían que cumpliera a la perfección con su función arquitectónica y estética, pensamos en darle un valor añadido adicional de acuerdo con nuestro compromiso con la sostenibilidad y conscientes de que nuestra salud depende en gran medida del aire que respiramos.

¿Cuál es la mejor solución actualmente para reducir la contaminación?

Una de las soluciones más simples, eficaces y económicas para reducir la contaminación consiste en la utilización del pavimento ecoGranic, que tiene la capacidad de degradar los contaminantes típicamente urbanos, fundamentalmente aquellos que provienen de los vehículos a motor o de las calefacciones de las viviendas y reducen, a su vez, la formación indirecta de otros contaminantes muy perjudiciales para la salud.

¿Cómo actúa ecoGranic en la degradación de los contaminantes atmosféricos?

El pavimento de hormigón ecoGranic que ha sido desarrollado y patentado desde el departamento de I+D de PVT con la colaboración de científicos de varios centros de investigación, emplea un proceso muy similar a la fotosíntesis, y que gracias a su composición convierte los gases nocivos, en compuestos inocuos para la salud humana y el medio ambiente a través de un proceso natural libre de agentes químicos y de efecto inagotable en el tiempo. El grosor de su capa superior garantiza una elevada eficacia de más de 25 años a pesar de los habituales procesos de abrasión, con un mínimo mantenimiento que consiste en una simple limpieza periódica.

¿Qué grado de eficacia tiene esta solución?

Podemos asegurar que pavimentando con ecoGranic la superficie equivalente a un campo de fútbol, se elimina la contaminación causada por 4.000 vehículos en un año. EcoGranic elimina por término medio el 60% de los elementos contaminantes, dato que viene avalado por las auditorías que nos han otorgado la certificación Applus. Recientemente hemos comprobado el mantenimiento de la eficacia en torno al 62% después de 5 años instalado en la localidad vizcaína de Sestao. Este producto que ya está presente en parte de Europa, acaba de llegar al mercado asiático con la reciente firma del acuerdo alcanzado con una importante compañía china.

> "Pavimentando con ecoGranic la superficie equivalente a un campo de fútbol, se elimina la contaminación causada por 4.000 vehículos en un año"

ecoGranic®

www.pvt.es

Pablo Hernández Director Gerente-Managing Director Aebi Schmidt Ibérica

"Es necesaria maquinaria innovadora que reduzca el daño al medio ambiente"

Cada 8 de noviembre se celebra el Día Mundial del Urbanismo en más de 30 países de cuatro continentes. El objetivo fundamental de esta celebración es abogar por los intereses públicos y profesionales de la planificación urbana, poniendo el acento en el compromiso por conseguir espacios urbanos más humanos, cómodos y habitables. Con motivo de esta fecha señalada, hablamos con la filial española de una empresa multinacional referente en el sector: Aebi Schmidt Holding (ASH), que centra su actividad en la fabricación y comercialización de vehículos tecnológicamente líderes para lograr ciudades más amables y sostenibles.

Aebi Schmidt Holding (ASH) se creó en 2007 tras la fusión de dos empresas con una larga trayectoria en el mercado, Aebi (Suiza) y Schmidt (Alemania). Tras esta unión, ¿en qué centran su actividad en la filial española?

Desde Aebi Schmidt Ibérica llevamos a cabo la comercialización de la maquinaria que se produce en las cuatro fábricas del Grupo situadas en Alemania, Holanda, Suiza y Polonia. También ofrecemos el servicio postventa del producto y desarrollamos una parte de I+D+i de ASH, con el fin de satisfacer los requerimientos específicos del mercado de España y Portugal adaptando la fabricación de nuestra maquinaria al mismo.

Desde su punto de vista, ¿cuáles son las nuevas tendencias del mercado?, ¿qué les reclaman sus clientes?

La tendencia del mercado tanto español como europeo, es contar con una maquinaria tecnológicamente innovadora, con la mayor calidad y fiabilidad, que reduzca el daño al medio ambiente tanto en niveles de emisiones de gases contaminantes, como en consumos de agua y combustible, así como en contaminación acústica y todo ello mediante un proceso de fabricación sostenible y eficiente que permita ofrecer precios muy competitivos.

¿De qué forma contribuyen ustedes a crear ciudades sostenibles?, ¿podría darme algún ejemplo?

Somos una empresa que garantiza la sostenibilidad tanto en nuestros productos como en el propio proceso de fabricación. Por ejemplo, desde el año 2000 hemos trabajado con el fin de optimizar la tecnología de nuestras máquinas quitanieves reduciendo la agresión que provoca el esparcido de sal o la salmuera en el entorno. A través del sistema 'Auto Logic' programamos de forma automática la cantidad óptima de sal que hay que esparcir en cada momento, en función de las condiciones climáticas y la temperatura de la carretera. De esta forma, conseguimos eliminar la nieve o hielo minimizando el consumo de sal y por tanto el daño al medio ambiente. Esta misma tecnología la hemos adaptado e implementado recientemente en nuestras máquinas barredoras con excelentes resultados.

El Grupo está en constante innovación y en la búsqueda de la excelencia y la diferenciación.

En este sentido, han recibido algunos reconocimientos importantes en el sector recientemente…

Así es, ASH ha desarrollado y suministrado en este año la primera barredora de Europa que cumple con la normativa Euro 6 (reducción de las emisiones contaminantes de los vehículos ligeros). También hemos desarrollado y fabricado una cisterna de riego y baldeo con una tecnología única en el mercado que consigue resultados de limpieza óptimos con unos niveles de consumo de agua y emisiones acústicas hasta ahora nunca alcanzados, como así lo certifican los test realizados en el Centro Municipal de Acústica del Área de Gobierno de Medioambiente y Movilidad del Ayuntamiento de Madrid. .

Me gustaría además destacar que en España, llevamos a cabo una importante labor de formación y asesoramiento a clientes y organismos oficiales sobre cuáles son las tecnologías y medios más adecuados para las necesidades españolas, utilizando para ello la experiencia adquirida durante años en otros mercados del mundo, siendo este otro de nuestros valores añadidos.

www.aebi-schmidt.es