

Coca-Cola acerca sus avances en digitalización y sostenibilidad al Ayuntamiento de Tacoronte

[Coca-Cola](#), la fábrica, que cuenta con una plantilla de 258 personas es un ejemplo de eficiencia y ha aplicado medidas como la digitalización de operaciones, carretillas guiadas por láser, la optimización del flujo de carga de camiones o el consumo optimizado de agua, logrando reducir en un 20,4%, desde 2019, sus emisiones.

La planta de [Coca-Cola](#) en Tacoronte, ubicada en el núcleo de Los Naranjeros, ha recibido la visita de la alcaldesa de Tacoronte, Sandra Izquierdo, y los tenientes de alcalde José Caro, Tarsis Morales, Eduardo Dávila y Yaiza Díaz, para conocer sus instalaciones y la estrategia de digitalización y sostenibilidad que la compañía está desarrollando actualmente.

La directora de la planta, Alicia Olie, y el jefe de Comunicación, Asuntos Públicos y Sostenibilidad Canarias, Víctor Morales, mostraron a la representación municipal los avances y proyectos en curso que posicionan a la fábrica como un referente en innovación y responsabilidad ambiental. También participaron en la visita el gerente de comercial de Canarias, Jesús Illana; la responsable de Recursos Humanos Canarias, Marcia Delgado y el gestor de Comunicación, Asuntos

Durante el recorrido la delegación municipal pudo conocer la historia y evolución de la fábrica y de Coca-Cola. La comitiva exploró los diferentes departamentos que integran la sede, donde conocieron las iniciativas y procesos implementados para mejorar la eficiencia y reducir su impacto en el medio ambiente.

La planta de **Coca-Cola** en Tacoronte, inaugurada el 19 de noviembre de 1997, emplea hoy a 258 personas. La instalación abarca una superficie de 36.000 m² construidos y cuenta con un manantial propio, el [pozo Kristal](#), que suministra agua para la producción.



Actualmente, la planta cuenta con cinco líneas de producción: PET, vidrio retornable, latas, bag-in-box y KEG para hostelería. Se caracteriza por su gran flexibilidad para servir al mercado canario y tiene una capacidad de almacenamiento de 12.000 pallets, 11 muelles y una velocidad de carga de 50 camiones al día.

Innovación y sostenibilidad

La **innovación y la sostenibilidad** son pilares fundamentales de la planta de **Coca-Cola** en Tacoronte. En los últimos años, se han implementado diversos proyectos para mejorar la operativa y avanzar en la gestión sostenible. El **Proyecto Integrum** ha desarrollado una aplicación para la gestión del área de Calidad. Con MLean, se han digitalizado las operaciones de planta y almacén mediante el uso de tablets y carretillas guiadas por láser (LGV). Mientras que el proyecto Transporeon optimiza la gestión del flujo de carga de camiones en almacenes.

En materia de sostenibilidad, **Coca-Cola** se ha comprometido a alcanzar la neutralidad de carbono en 2040, con un objetivo intermedio de reducir un 30% sus **emisiones** en toda la cadena de valor para 2030, en comparación con 2019. Según el informe de **sostenibilidad** de 2022, la planta de Tenerife logró un porcentaje de disminución de las emisiones de GEI del 20,4% respecto a 2019.

Una planta en evolución permanente

Por otro lado, ya en 1997, sobre los terrenos exteriores de la parcela de 53.600 metros cuadrados en la que se ubica la planta, se inició un proyecto de recuperación forestal de especies autóctonas. **Coca-Cola** puso en marcha esta iniciativa que tenía como objetivo la **integración** de la ya desaparecida **vegetación autóctona** debido a la presión agrícola y urbanística.



Este **jardín sostenible**, a día de hoy, ha logrado aumentar la diversidad florística de 30 a 50 especies autóctonas **canarias**, regenerar y consolidar seis ambientes de unidades de **vegetación** potencial, e integrar polinizadores y aves en los ambientes de **vegetación**, entre otras cosas. Es un ejemplo de **acción integradora** con el entorno respetando las tres dimensiones de la sostenibilidad: la ambiental, la económica y la social.

Además, la fábrica de Tacoronte hace llegar el 100% de sus aguas residuales a la depuradora de **Valle de Guerra**. La planta ha puesto en marcha una serie de medidas para ahorrar el agua que utiliza para sus **procesos industriales**, como por ejemplo optimizar el consumo de aclarado final de la pasteurizadora, hacer un seguimiento y control del funcionamiento de la ósmosis inversa con el sistema ROTEC y optimizar el uso del software de control de consumos de agua de las torres de refrigeración.