vinetur

Heineken recorta un 42% las emisiones de CO_2 en su fábrica de Manchester

La planta reduce un 33% el consumo de gas natural con bombas de calor industriales

viernes 11 de septiembre de 2026



Heineken UK ha reducido un 42% sus emisiones de CO_2 y un 33% el consumo de gas natural en su fábrica de Manchester tras integrar por completo una red de bombas de calor industriales suministrada por GEA. La empresa comunicó este viernes, 11 de

septiembre, estos resultados, una vez incorporado el sistema a la operativa habitual de la planta.

La inversión ascendió a 28,2 millones de libras esterlinas. El proyecto se instaló en 2023, pero la compañía señala ahora su efecto una vez completada la adaptación de los procesos fabriles al nuevo esquema energético.

La planta de Manchester produce unas 2,5 millones de pintas de cerveza al día. De sus líneas salen marcas como Foster’s, Amstel, Red Stripe, Cruzcampo y Heineken, lo que sitúa esta instalación entre las de mayor tamaño del grupo en Reino Unido y convierte el recorte energético en un dato con peso industrial.

El cambio afecta al modo en que la fábrica genera y usa el calor en sus operaciones. En términos generales, las bombas de calor permiten recuperar energía térmica de corrientes ya existentes y elevar su temperatura para reutilizarla, con menos necesidad de quemar gas en la propia instalación. En una industria como la cervecera, donde el calor es una parte básica del proceso, la sustitución parcial del gas puede tener efecto directo tanto en las emisiones como en la factura energética.

Heineken vincula esta actuación a su plan para reducir las emisiones de la producción de cerveza y a su meta de alcanzar las cero emisiones netas en toda la cadena de valor en 2040. La empresa sostiene que el proyecto también rebaja su dependencia de los combustibles fósiles y le da más margen ante la volatilidad del mercado del gas.

Chris Kerr, director de cadena de suministro de Heineken UK, afirma que la descarbonización de una fábrica de cerveza exige combinar tecnología y conocimiento técnico. Kerr sostiene que el sistema ha cambiado de forma amplia la gestión de la energía en Manchester y que su puesta en marcha ha requerido ajustes en todas las áreas de la planta, desde el diseño inicial hasta la operación diaria.

El directivo añade que el equipo de Manchester ha tenido un papel central en la implantación, al adaptar el funcionamiento de la red de bombas de calor a las necesidades reales de la fábrica mientras mantenía la producción. También asegura que la instalación ya logra, de media, el 80% de la reducción de gas prevista para el emplazamiento.

Ese dato apunta a que el rendimiento del sistema se aproxima a la previsión de diseño, aunque todavía no la iguala por completo. Para el sector, la referencia tiene interés porque las plantas cerveceras de gran capacidad concentran buena parte de su consumo energético en la generación de calor para cocción, limpieza y otros procesos térmicos.

Heineken considera que la experiencia de Manchester puede servir de referencia para otras fábricas de cerveza y para otras industrias manufactureras que estudian invertir en tecnologías de bajas emisiones. La compañía no ha facilitado, sin embargo, cifras absolutas de consumo energético, emisiones ni ahorro económico, por lo que no es posible calcular el plazo de retorno de la inversión. Tampoco ha desglosado qué parte del recorte obedece solo a la nueva tecnología y cuál puede estar relacionada con variaciones en el volumen de producción u otros cambios operativos.