



RESUMEN **20** ANUAL **24**



Nuevos productos



Eventos



Proyectos



Noticias

Índice

Presentación	2
La nueva tubería TOM® PN8 de PVC Orientado llega a Perú	4
Eventos	6
Capeco.....	6
Feria Regional de Vivienda, Construcción y Saneamiento.....	6
Expo Agua & Sostenibilidad.....	7
Sistema de desagüe insonorizado AR®	8
Casos de éxito	10
Mejoramiento del servicio de movilidad urbana en la Avda. de Jesús hasta la Avda. los Incas, distritos de Arequipa y Mariano Melgar, Arequipa.....	10
Construcción de estación de bombeo y línea de impulsión en la Empresa Municipal de Saneamiento Básico S.A Captación Totorani - Reservorio Aracmayo, Provincia de Puno.....	11
Algunos de nuestros proyectos	12
Molecor Perú instala tuberías TOM® para la mitigación en las 7 cuencas ciegas de Piura.....	12
Proyecto de mejora y ampliación de línea de impulsión en Huacho, Lima, con tuberías TOM de PVC-O.....	12
Molecor Perú instala tuberías AR® de PVC para edificación, en Lima.....	12
Molecor Perú instala tuberías TOM® en la localidad de Puno.....	12
Molecor refuerza su compromiso con la sostenibilidad en 2023	14
Días Mundiales celebrados en Molecor	15

Presentación

El 2024 ha sido un año de grandes avances para Molecor Perú. A través de este informe, te presentamos los resultados tangibles de nuestro trabajo y cómo hemos contribuido al desarrollo de la industria. Desde la implementación de nuevas tecnologías hasta la consolidación de nuestra presencia en el mercado, cada logro es un paso más hacia nuestro objetivo: ofrecer soluciones innovadoras y sostenibles.

En las próximas páginas se desarrollarán las principales novedades que ha experimentado Molecor Perú, así como los eventos a los que ha asistido la compañía a lo largo de los últimos doce meses.





La gama más completa y sostenible
de productos al servicio del agua

PATROCINADOR PLATINUM

10^{ma} EDICIÓN EXPO AGUA & SOSTENIBILIDAD
STANDS C01-C02

TOM PN8
AR

NOVEDAD



SANECOR



SANEAMIENTO

TOM ECO FITTOM TR6



ABASTECIMIENTO

AR



EDIFICACIÓN

La nueva tubería TOM[®] PN8 de PVC Orientado llega a Perú

Molecor Perú, empresa especializada en el desarrollo de **Tecnología de Orientación Molecular**, ofrece al mercado de canalizaciones de agua a presión productos y soluciones altamente eficaces, lo que le ha permitido posicionarse como líder en la fabricación y comercialización de **Tuberías TOM[®] de PVC Orientado (PVC-O)**.

La compañía se caracteriza por su constante innovación y ofrece continuamente mejoras para adaptarse a las necesidades del sector. En esta ocasión, ha ampliado la gama de **TOM[®]**, incluyendo la presión nominal de 8 bar, además de las que ya estaban disponibles: PN12,5; PN16; PN20 y PN25 bar. La nueva tubería de PN8 se fabrica actualmente desde diámetro nominal 110 mm hasta el DN400 mm.

La exclusiva tecnología desarrollada por **Molecor** ofrece una fabricación eficiente, segura y sostenible de tuberías y accesorios de PVC-O que cumplen con los más altos estándares de calidad y rendimiento en el mercado mundial.



El último lanzamiento de la compañía con el **DN1200 mm** supuso un antes y un después, consiguiendo fabricar el diámetro más grande en PVC orientado hasta ahora. **Molecor**, en su constante desarrollo e innovación, lanza al mercado la tubería **TOM[®] PN8 bar de PVC-O**, un producto que contribuye a ampliar considerablemente la gama ya existente y que comparte, con esta, sus excelentes propiedades físico-mecánicas.

TOM[®], la gama más amplia de tuberías en PVC-O para el transporte de agua a presión

Molecor Perú ofrece el mayor rango de productos existente en el mercado con su amplia gama de diámetros y la nueva presión nominal 8 bar. Las **tuberías TOM[®]** van desde **90 mm hasta 1200 mm de diámetro**, en **presiones nominales de 8 a 25 bar**, mientras que los **accesorios ecoFITOM[®]** se fabrican de **110 mm a 400 mm de diámetro** con una **presión nominal de 16 bar**.

La nueva **tubería TOM[®]** de presión nominal 8 bar, compatible también con los **accesorios ecoFITOM[®]**, brinda un nuevo abanico de posibilidades al sector. Además, la ligereza, manejabilidad y el excelente rendimiento de instalación en m/h de estas tuberías, optimizan el funcionamiento de la red y agiliza su instalación, reduciendo costos y tiempos de trabajo, al no requerir maquinaria pesada para su instalación hasta el DN355 mm.

Tanto las **tuberías como los accesorios de PVC-O** tienen numerosas aplicaciones: suministro de agua potable a núcleos urbanos, conducción a reservas naturales, riego, saneamiento, aplicaciones industriales, redes de extinción de incendios, etc.

La **tubería TOM®** muestra una serie de ventajas frente a materiales tradicionales utilizados en las redes de abastecimiento que la hacen más sostenible y eficiente. Este producto contribuye al correcto desarrollo sostenible del planeta, ya que presenta ventajas medioambientales en todas las fases de su ciclo de vida.

Gracias a sus excelentes características físicas y mecánicas, las tuberías **TOM®** y los accesorios **ecoFIT TOM®** son una opción eficaz y eficiente para el transporte de agua a presión. Prueba de ello, son los numerosos proyectos en los que ambos productos se han utilizado alrededor de todo el mundo.

La tubería **TOM®** de PVC-O logra hasta un 40% más de capacidad hidráulica que tuberías de otros materiales con diámetros externos similares. Además, presenta una excelente resistencia al fenómeno del golpe de ariete, así como una elevadísima resistencia a impactos gracias a la estructura laminar obtenida

durante el proceso de **Orientación Molecular**, que es la característica principal que evita la propagación de grietas hacia el interior de las paredes de la tubería.

El PVC Orientado es 100% inmune a la corrosión, evitando así la transferencia de óxidos y otros metales al agua transportada, garantizando así la completa calidad del agua transportada para consumo humano. Ni las tuberías **TOM®**, ni los accesorios **ecoFIT TOM®** necesitan ningún recubrimiento especial para poder transportar agua potable, lo que contribuye, de nuevo, a un importante ahorro en costes.

Además, como empresa referente en sostenibilidad, **Molecor** ha publicado recientemente la **Declaración Ambiental de Producto (DAP)** para varias de sus gamas, entre ellas las tuberías **TOM®** y los accesorios **ecoFIT TOM®** fabricados en **PVC Orientado**.

Estas declaraciones, elaboradas de acuerdo con la norma internacional **EN ISO 14025**, proporcionan información detallada y verificable sobre el desempeño ambiental de los productos a lo largo de su ciclo de vida basándose en la **Evaluación del Ciclo de Vida del Producto (LCA)** según **ISO 14040** e **ISO 14044**.



Ampliamos la gama de tuberías a presión

DN110 mm hasta DN400 mm

Presión Nominal 8 bar

www.molecorperu.com



EVEN TOS

Molecor Perú ha participado en las principales ferias y encuentros del país relacionados con el sector hídrico durante el año 2024.

Capeco

Molecor Perú asistió a la cuarta edición del desayuno empresarial de **Capeco**, la Cámara Peruana de la Construcción, el pasado 12 de marzo. El evento tuvo lugar en el Delfines Hotel & Convention Center de Lima, Perú.

El encuentro reunió a empresarios, líderes, altos funcionarios públicos y especialistas altamente destacados para compartir propuestas en beneficios del desarrollo del país.

Molecor Perú ofrecerá información sobre las diferentes soluciones con las que cuenta. Entre ellas, con las tuberías **TOM®** y los accesorios **ecoFIT TOM®**, ambos para infraestructura, además, de productos de las recién incorporadas **SANECOR®**, para saneamiento, y **AR®**, para edificación.



Feria Regional de Vivienda, Construcción y Saneamiento

Del 13 al 17 de noviembre se celebró la **Feria Regional de Vivienda** en Arequipa, donde **Molecor Perú** estuvo presente por primera vez con sus productos para abastecimiento de PVC Orientado, las tuberías **TOM®** y los accesorios **ecoFIT TOM®**, y por supuesto con el **Sistema de Desagüe Insonorizado AR®**, para edificación.



Entre las novedades que llevó la compañía, se encontraba su último lanzamiento: la tubería **TOM® PN8 bar**, que fue diseñada para optimizar el transporte de agua en redes de media presión, ofreciendo alta resistencia y eficiencia hidráulica, tanto en aplicaciones urbanas como rurales.

El **Sistema de Desagüe Insonorizado AR®** se ha instalado recientemente en Chaclacayo, en un edificio multifamiliar de cinco pisos para demostrar su eficacia en ambientes reales. El proyecto piloto busca proporcionar beneficios como confort, durabilidad y bajo mantenimiento, a la vez que respeta el medio ambiente.

Expoagua & Sostenibilidad

Expoagua & Sostenibilidad 2024, el evento más importante del sector hídrico en Perú, abrió sus puertas del **16 al 18 de octubre** en el Centro de Exposiciones Jockey – Surco. Durante tres días, las empresas más destacadas del país y la región se dieron cita para presentar las últimas soluciones y tecnologías que contribuyen a cerrar las brechas en agua, saneamiento y sostenibilidad ambiental.



Molecor Perú, como **patrocinador Platinum**, jugó un papel protagonista en esta edición. La compañía contó con una amplia presencia en los espacios C01 y C02, y un expositor adicional donde exhibirá su extensa gama de soluciones para canalización, destacando la innovación y la eficiencia.

Novedades y lanzamientos de Expoagua 2024

Entre las novedades que presentó **Molecor Perú** en esta edición destacó la nueva tubería **TOM® PN8 bar**, una solución revolucionaria que amplía las posibilidades de aplicación del PVC-O. Con esta nueva presión nominal, la compañía reafirma su compromiso con la innovación y ofrece al mercado peruano una opción aún más versátil y eficiente.

Por otro lado la compañía contó con su reciente incorporación para el sector de la edificación, el **Sistema de Desagüe Insonorizado AR®**, una solución que ofrece un rendimiento acústico excepcional, aportando durabilidad, seguridad y sostenibilidad. Este producto consigue atenuar el ruido generado por el desagüe de fluidos, ofreciendo un ambiente más tranquilo y cómodo.



Además de estas dos novedades, los visitantes conocieron de cerca la **amplia gama de productos** que ofrece la compañía, destinados a **abastecimiento, edificación y saneamiento**.



Sistema de desagüe insonorizado AR®

Gianni Solari, Director Comercial de Latinoamérica de **Molecor Perú** nos cuenta las ventajas del **Sistema de desagüe insonorizado AR®** y por qué es necesario para el sector de la edificación en el Perú. .

1. ¿Cuál es la situación del mercado inmobiliario en Perú?



Es un mercado que, aún enfrentándose a grandes desafíos como la demora en emisión de licencias; paralizaciones de obras en ejecución, por decisiones muchas veces arbitrarias de los municipios

y problemas con los financiamientos de programas sociales de vivienda, entre otros; se encuentra en situación de crecimiento y con una importante perspectiva de cara al futuro.

Por este motivo, **Molecor**, como líder mundial en la fabricación de tuberías y accesorios con importantes innovaciones tecnológicas, ha sumado, al portafolio de productos que ofrece en Perú, su línea insonorizada de desagüe para edificación **AR®**, misma que se suma a los productos de infraestructura **TOM®**, **ecoFITOM®** y saneamiento, **SANECOR®**.

2. ¿Por qué Perú necesita un nuevo sistema de desagüe en el mercado de la edificación?

La respuesta la encontramos después de haber conversado con varios clientes ligados al sector inmobiliario. Hemos podido notar que todos coinciden en que muchos de los problemas reportados en la postventa radican en la

resistencia de las tuberías y accesorios que se instalan actualmente, principalmente en la baja resistencia mecánica de los mismos la cual genera frecuentes roturas y molestias en los usuarios.

Estos inconvenientes desaparecen con un producto moderno, de mayor densidad y resistencia mecánica como el que ofrecemos a través de la línea **AR®**, el cual, además aporta confort a través de su excelente insonorización evitando que los ruidos y las vibraciones producidas por las descargas de agua en un departamento sean percibidos en otros; y seguridad, por su comportamiento ante el fuego.

Además, se cuenta con una gama de accesorios prácticos que evita la utilización de demasiadas piezas como codos y uniones, reduciendo los costos de instalación en beneficio del proyecto. El mercado está entendiendo que las tecnologías que en su momento fueron una solución, actualmente deben ser reemplazadas por productos que ofrezcan notorios avances tecnológicos y más de un beneficio para las inmobiliarias y sus clientes.

3. Con la llegada al Perú de los productos para Sistema de Desagüe Insonorizado, ¿Qué aportan las tuberías y accesorios AR® al mercado?

El **Sistema Insonorizado AR®** aporta 3 ventajas que difícilmente serán encontradas en otros productos dirigidos a la misma aplicación. Confort, seguridad y alta resistencia.

4. ¿Qué diferencias acústicas presenta el Sistema de Desagüe Insonorizado AR® con los sistemas tradicionales?

Nuestro producto, a diferencia del tradicional, es un tubo estructurado que cuenta con 3 capas. Una externa y otra interna de PVC compacto, que se unen a una capa intermedia también de PVC, a la que añadimos minerales amortiguadores del ruido con los que conseguimos un excelente nivel de insonorización, no solo ante los sistemas tradicionales que no cuentan con esta característica, sino que también, frente a productos insonorizados de otras marcas.

5. Este sistema de evacuación tiene como una de sus características principales la resistencia frente al fuego, ¿qué supone eso?

Es importante señalar que nuestro sistema de evacuación insonorizado posee, según la norma UNE-EN 13501-1, una clasificación B-s1-d0. La letra B se refiere a la reacción al fuego del material, siendo este clasificado como un combustible no inflamable. Esto quiere decir que el producto se quema, pero no produce llama, por tanto, no propaga el fuego. El s1 hace referencia a la tasa de producción de humo, la cual en nuestro sistema AR® es escasa y de baja opacidad. Finalmente, el d0 en la clasificación, está relacionado a la medición de gotas/partículas en llama. Cuando nuestro producto es alcanzado por el fuego, sencillamente no gotea y de esta manera, no contribuye a la propagación del fuego. Por lo comentado anteriormente, podemos decir que la resistencia al fuego en el Sistema Insonorizado AR® supone mayor seguridad en las edificaciones y una reducción importante de muertes por inhalación de gases en los proyectos que hayan instalado esta tecnología.

6. ¿Los objetivos que promulga la Economía Circular están presentes en sus productos?

Absolutamente, a partir del compromiso de nuestra compañía con la preservación del medioambiente, es que hemos adoptado la economía circular como uno de los pilares fundamentales de nuestra actividad. Todos nuestros productos son ecodiseñados, hacemos un uso sostenible de los recursos y minimizamos el consumo de materias primas y, además, son totalmente reciclables.

7. La sostenibilidad y respeto medioambiental están a la orden del día. ¿Son objetivos prioritarios también para el sector de la edificación?

Las empresas inmobiliarias en el Perú están profundamente comprometidas con la sostenibilidad ambiental, tanto es así que, se está prestando una mayor atención en la minimización de los impactos negativos de los materiales y procesos de construcción que afectan al medio ambiente. En la misma línea, el sistema de evacuación para edificaciones AR® de Molecor Perú, cuenta con su propia Declaración Ambiental de Producto la cual contiene un análisis del ciclo de vida del producto, desde la extracción de materias primas hasta su disposición final, de esta manera, contamos con una herramienta clave para reducir el impacto medioambiental en el sector de la edificación.



CASOS DE ÉXITO



Conoce el Caso de estudio de Arequipa al completo

MOLECOR
Perú

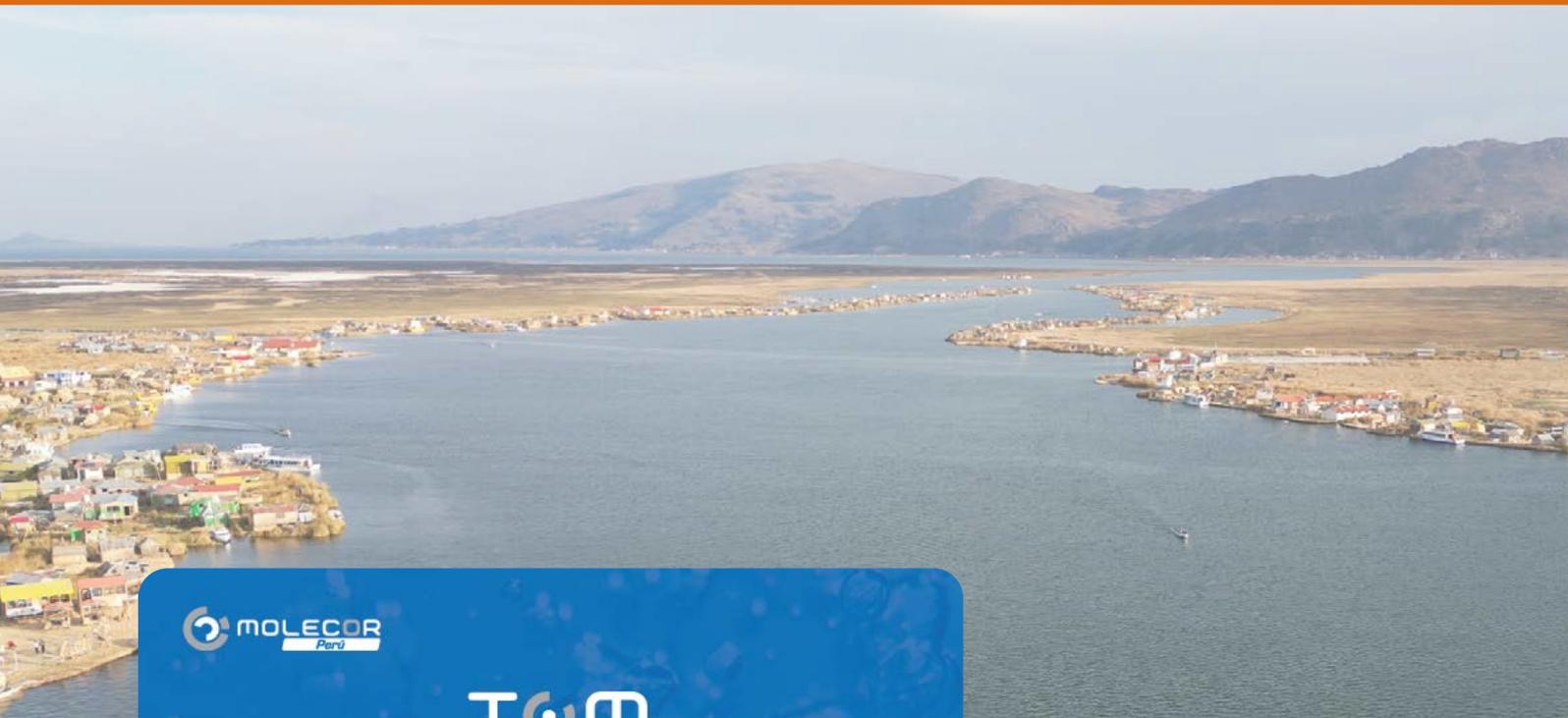
TOM

Caso de estudio

Mejoramiento del servicio de movilidad urbana en la Avda. de Jesús hasta la Avda. los Incas, distritos de Arequipa y Mariano Melgar, provincia de Arequipa, Departamento de Arequipa.

Abastecimiento
PVC-O





TOM

Caso de estudio

Construcción de estación de bombeo y línea de impulsión en la Empresa Municipal de Saneamiento Básico S.A Captación Totorani - Reservorio Aracmayo, Provincia de Puno



Conoce el **Caso de estudio de Puno** al completo





Molecor Perú, junto con la municipalidad provincial de Piura, ha trabajado en este proyecto con 3 líneas de impulsión que forman 4,5 km. Para ello, ha suministrado tuberías **TOM® de PVC-O Clase 500** de DN630, 710 y 800 mm de PN12,5 bar.

ALGUNOS DE NUESTROS PROYECTOS



Una vez más las tuberías **TOM®** y los accesorios **ecoFITOM®** de PVC Orientado han sido elegidos para el proyecto “Mejoramiento y ampliación de la línea de impulsión del pozo número 9” en el distrito de Huacho, Lima. En este proyecto **Molecor Perú** ha trabajado junto con Aguas de Lima Norte, fortaleciendo su presencia en la costa central del Perú.



Molecor Perú ha desarrollado el **proyecto piloto Edificio Multifamiliar** en el distrito de Chaclacayo, en Lima, Perú. El piloto consiste en la instalación del **Sistema de Desagüe Insonorizado AR®** para un edificio de cinco pisos. En el mismo se han utilizado bajantes y tubos de acometidas con sus accesorios. Descubre como **Molecor Perú** ha llevado esta nueva tecnología al país.



Molecor Perú y la **EMSA PUNO** han trabajado en el proyecto “Mejoramiento de la línea de impulsión y estación de bombeo de gua captación Totorani- aracmayo Sector 09-1”. Esta obra tiene varios componentes, uno de ellos es la línea de impulsión que consiste en el suministro de tuberías **TOM®** de más de 9km. El compromiso de **Molecor Perú** es brindar soluciones eficientes y comprometidas con los clientes y el medio ambiente.



DN90 a DN1200 mm

Desde PN12,5 bar hasta
PN25 bar

Clase de Orientación
Molecular: 500

Resistencia al golpe de
ariete

Resistencia a impacto

TOM

La mejor elección para
conducciones de **agua a presión**

Capacidad hidráulica

Resistencia hidrostática

Estanqueidad

Resistencia química



Molecor refuerza su compromiso con la sostenibilidad en 2023

Molecor ha publicado su **Memoria de Sostenibilidad 2023**, un informe detallado y verificado que revela sus logros en materia ambiental, social y de gobernanza. Un informe que ofrece a todos los grupos de interés una visión transparente y detallada de los impactos sociales, ambientales y de buen gobierno de la compañía durante el último año.

Este **Informe de Estados No Financieros (EINF)**, verificado por un equipo auditor independiente, se ha elaborado conforme a los requisitos establecidos en la Ley 11/2018 de **Información No Financiera tomando los estándares GRI (Global Reporting Initiative)** como referencia de Reporting, y está alineada con los **Objetivos de Desarrollo Sostenible (ODS)** de las Naciones Unidas.

En línea con su compromiso de operar de manera responsable y sostenible, **Molecor** destaca en su memoria los siguientes logros:

Respecto a la gobernanza de la organización, el avance más significativo para reforzar e impulsar la generación del mayor impacto positivo posible, tanto en las personas como en el medioambiente, ha sido la elaboración del **Plan Estratégico en Sostenibilidad 2023-2025**. En este Plan se han definido 9 ambiciones repartidas entre los tres pilares de la sostenibilidad, entre las que cabe destacar, por ejemplo, el alineamiento con las clasificación ambiental y social, promover la circularidad en el sector, o ser **Net Zero en 2040**. Asimismo, es

relevante mencionar otro de los avances realizados en esta área, la publicación del **Código Ético** dentro del modelo de Compliance implantado en el año anterior.

La innovación es un pilar fundamental en **Molecor**. Gracias a una inversión significativa, la compañía ha desarrollado productos más sostenibles, como la **tubería TR6®** para riego, diseñada bajo principios de ecodiseño. Este lanzamiento demuestra el compromiso de **Molecor** con soluciones circulares y de bajo impacto ambiental.

En la dimensión ambiental, uno de los hitos conseguidos es la certificación voluntaria **Operation Clean Sweep (OCS)** de las de todas las plantas de fabricación en España de acuerdo con los requisitos del nuevo esquema de **certificación OCS Europe**, que muestra el compromiso de la organización con evitar la pérdida de granza al medioambiente, y que permite a la compañía adelantarse a los requerimientos legislativos que la Comisión Europea está desarrollando en esta materia.

La compañía sigue muy implicada en contribuir en la lucha contra el cambio climático, por ello, para poder seguir avanzando en la descarbonización, se ha realizado el **cálculo de huella de carbono** de la organización para los alcances 1y 2, y se ha iniciado el cálculo del alcance 3. El conocimiento de esta huella de carbono va a permitir desarrollar con detalle la hoja de ruta del **Plan de Descarbonización** con el objetivo de conseguir las cero emisiones netas en 2040, ambición incluida en el **Plan Estratégico ESG**. Adicionalmente, se está trabajando en la mejora de la eficiencia energética de la organización con la implantación de sistema de gestión energética según la norma **ISO 50001** en todas las plantas de producción, y la implementación de las distintas medidas de ahorro energético identificadas.



En el plano social, se ha apostado por la innovación en la gestión del talento. Por ello, la compañía ha implementado una plataforma de formación online que ha revolucionado la manera en que capacitamos a nuestros empleados. Gracias a esta herramienta, hemos superado las 8.000 horas de formación en el último año.

Molecor también está muy comprometida con la sociedad, por ello, sigue apoyando proyectos sociales y el desarrollo local, entre los que se pueden destacar: la donación de tuberías **TOM®** para la reconstrucción de las redes de abastecimiento de agua potable tras el devastador terremoto de Turquía, el patrocinio para la construcción de un pozo de agua en un poblado en Madagascar, y el patrocinio tanto de distintas modalidades deportivas para fomentar la salud y el deporte, como de iniciativas sociales como el **Día de la mujer o el Día de las personas con discapacidad**.

“El año 2023 ha estado repleto de desafíos debido a la alta inestabilidad mundial, pero gracias a nuestra propuesta de valor basada en los pilares de innovación, internacionalización y agilidad en la toma de decisiones, hemos conseguido unas cuotas de crecimiento por encima del sector.”, indica **Ignacio Muñoz, CEO de Molecor**.

Con el objetivo de ofrecer una visión general, rápida y clara, hemos creado un **Resumen Ejecutivo** que resume los aspectos más relevantes de nuestra Memoria de Sostenibilidad. Puedes consultarlo en la web corporativa www.molecorperu.com.





DÍAS MUNDIALES





Teléfono: +51 965 752 920

e-mail: gianni.solari@molecor.com | juan.suarez@molecor.com

Dirección: Cl. Mártir José Olaya, N° 129, Ofic. 1906 - Miraflores - Lima - Perú