

“Diseñamos los equipos adaptándolo al espacio y al consumo de cada cliente”

Heribert Schneider Fundador de HS Group

HS Group, empresa andaluza especializada en tratamiento de agua y residuos hospitalarios, ha logrado consolidarse en hospitales de toda España gracias a su innovación, fabricación local y soluciones personalizadas. Hablamos con Heribert Schneider, fundador de la empresa.



Paula Molinero Gerente administración, Heribert Schneider fundador y Christian Schneider Gerente I+D+i

¿Cuáles fueron los orígenes de la compañía?

La empresa nace de mi propia historia personal y profesional. Nací en Alemania, pero siempre he tenido una fuerte vinculación con Granada, la tierra de mi madre. Durante muchos años trabajé en grandes proyectos de tratamiento de agua en distintos países de Europa, África y Oriente Medio, lo que me permitió conocer de primera mano los retos reales que existen en este sector. Con el tiempo, sentí la necesidad de aplicar todo ese conocimiento desde un enfoque más cercano, creando una empresa capaz de ofrecer soluciones útiles, especialmente en el ámbito sanitario, y hacerlo desde Granada, en Andalucía.

¿Cuál es la ventaja de la empresa en un mercado plagado de grandes multinacionales?

Nuestra gran ventaja competitiva es la fabricación a medida. Diseñamos cada equipo adaptándolo tanto al espacio disponible como al consumo o vertido de agua de cada cliente. En una multinacional, realizar incluso pequeños cambios es complejo y lento; en nuestro caso, la flexibilidad forma parte del ADN de la empresa. A esto se suma un servicio técnico propio, con disponibilidad y respuesta inmediata los 365 días del año, 24 horas al día. Diseñamos, fabricamos íntegramente en Granada, instalamos, ponemos en marcha y mantenemos los equipos.

Sus equipos están en los principales hospitales de España. ¿Cómo ganaron esa confianza crítica?

La confianza se gana con hechos. En un hospital no hay margen para el error: los sistemas tienen que funcionar siempre, porque de ellos depende el trabajo diario de los profesionales sanitarios y, en muchos casos, la seguridad de los pacientes.

El primer hospital que confió en nosotros nos dio la oportunidad de demostrarlo. La instalación fue un éxito y, poco a poco, otros centros fueron conociendo nuestro trabajo a través de recomendaciones. Hoy estamos presentes en hospitales de toda España gracias a esa confianza construida con el tiempo.

Agua pura, residuos líquidos peligrosos y radiactivos. ¿Qué conocimiento común a negocios tan distintos?

El nexo común de nuestras tres áreas de negocio es el agua, abordada desde distintos retos técnicos y medioambientales:

- **Agua Pura:** Los analizadores de laboratorio necesitan agua ultrapura tipo I y tipo II para funcionar correctamente. Se trata de agua libre de impurezas, sales, microorganismos y sustancias químicas disueltas. Para obtenerla, realizamos un pretratamiento del agua de red y posteriormente un proceso de purificación mediante ósmosis inversa e intercambio iónico, utilizando resinas de lecho

mixto o sistemas de electrodesionización. Todo el proceso se monitoriza de forma remota

- **Tratamiento de residuos líquidos peligrosos:** Los laboratorios generan residuos líquidos peligrosos, nuestra planta trata directamente los desechos de laboratorio en las instalaciones del cliente, reduciendo la huella de carbono en un 90 %, disminuyendo costes y mejorando la trazabilidad; es un sistema patentado en Europa y EE.UU.

- **Planta de decaimiento de residuos radioactivos:** En medicina nuclear, en la que se utilizan radioisótopos, almacena los residuos hasta que la radiación baja a niveles permitidos, evitando riesgos medioambientales.

Cuentan con un sistema patentado en Europa y EE.UU. ¿En qué consiste y qué valor añadido aporta?

Se trata de la planta de tratamiento de líquidos contaminantes EVACON, un sistema que permite tratar residuos líquidos peligrosos directamente en el hospital. Elimina la necesidad de almacenamiento prolongado, reduce costes operativos, minimiza riesgos y disminuye de forma drástica la huella de carbono asociada al transporte y gestión externa de estos residuos.

Su sistema para residuos de medicina nuclear reduce el volumen de almacenamiento en un

Su sistema patentado de tratamiento de residuos peligrosos permite reducir costes, minimizar riesgos y disminuir la huella de carbono en hospitales

La empresa fabrica el 100 % de sus equipos en Granada, apostando por la formación interna y el talento local

80 %. Para un hospital, ¿en qué se traduce eso?

Nuestro sistema funciona al vacío, lo que reduce drásticamente la cantidad de agua utilizada en cada descarga: frente a los 6-8 litros de una cisterna convencional, se utilizan solo 0,7 litros. Esto permite reducir el volumen de los depósitos de almacenamiento en un 80 %, facilitando un mayor tiempo de decaimiento de la radiación, ahorrando espacio —un recurso crítico en los hospitales— y aumentando la seguridad, ya que en caso de fuga no existe riesgo

de escape de líquidos contaminados. Además, los depósitos pueden instalarse a diferentes niveles o incluso enterrarse si el espacio es limitado.

Se definen como “Fabricación 100% andaluza”. ¿Dónde investigan y fabrican? ¿Cómo captan talento especializado en Granada?

Fabricamos el 100 % de nuestros equipos en Granada. Al tratarse de un sector muy especializado, no es fácil encontrar perfiles formados específicamente en estas tecnologías. Por ello, apostamos por la formación interna, capacitando a nuestros trabajadores en distintas áreas técnicas hasta conformar un equipo altamente cualificado y multidisciplinar.

Esto significa apostar por el empleo local y por el talento de la región. Sé que es un sector muy especializado, pero creo firmemente en la formación y en el crecimiento interno. Invertimos tiempo y recursos en formar a nuestro equipo y crear empleo cualificado en Granada. Es una forma de demostrar que desde Andalucía se puede desarrollar tecnología avanzada con impacto internacional.

Figuran en el proyecto “Granada 2031” y han recibido reconocimientos de innovación sostenible. ¿Qué valor aporta esto más allá de la imagen de marca?

Son un reconocimiento al trabajo bien hecho y un estímulo para seguir mejorando. Más allá de la imagen, estos reconocimientos refuerzan la idea de que la innovación sostenible también tiene un impacto social: mejora la sanidad, protege el entorno y genera empleo de calidad. Confirman que vamos por el buen camino y suponen un respaldo al esfuerzo diario de todo el equipo para seguir desarrollando soluciones innovadoras y sostenibles.

¿Cuáles son los retos de futuro de la empresa?

Nuestro principal reto es seguir creciendo sin perder nuestra esencia, formando profesionales especializados, consolidando el conocimiento interno y diversificándonos hacia nuevos mercados, manteniendo siempre nuestro compromiso con la innovación, la sostenibilidad y la fabricación local.