

Fortunate Farmers Water Case	Caso del Agua Afortunado-Agricultores
(single-issue case for Smartsettle One)	(un caso con una cuestión única para Smartsettle One.)
Description: The Fortunate French-Fry Company needs to reach an agreement with the Crystal River Potato Farmers Cooperative on what percentage of its processing needs will be met by recycled water. The Cooperative say they will be forced to stop farming if the number is less than 30%, while the Company has indicated they will move out of the area if they are required to recycle more than 80%.	Descripción: La empresa "Fortunate French-Fry Company" necesita para llegar a un acuerdo con la cooperativa "Crystal River Potato Farmers" sobre qué porcentaje de sus necesidades de procesamiento serán recibidos por el agua reciclada. La cooperativa dicen que se verán obligados a retirarse de la agricultura si el número es inferior al 30%, mientras que la compañía ha indicado que salir de la zona si son necesarios para reciclar más del 80%.
Background Information	Antecedentes
The farmers of the Crystal River Potato Farmers Cooperative were thrilled when an international company with a good environmental record opened a potato-processing facility a short distance up the Crystal River. The company saw that it could get a ready supply of good-quality potatoes nearby, and the location was well-placed to ship the product to nearby countries. Prices to the farmers increased, and the factory employed some of their children who had previously had trouble finding work.	Los agricultores de la cooperativa estaban felices cuando una empresa internacional con un récord ambiental de buena abrió una instalación de procesamiento de papa a corta distancia por el río Cristal. La compañía consideró que podría conseguir un suministro de patatas de buena calidad cercanos, y la ubicación era el mejor situado para enviar el producto a los países cercanos. Los agricultores comenzaron a recibir precios más altos, y la fábrica empleaba a algunos de sus hijos que habían tenido previamente problemas para encontrar trabajo.
The discharge water from the processing plant was highly treated and potable. However, after a few years, the farmers realized that the higher level of dissolved salts was risking the viability of their land, while algae blooms caused by excessive phosphates were clouding the crystal waters of the river. Potato productivity dropped threatening the farmers' livelihood. Despite the best intentions, tempers rose. Some threatened to shut down the factory, while others realized that losing a local processor and employer could threaten the very existence of the community.	El agua de descarga de la planta de transformación fue muy tratada y era potable. Sin embargo, después de algunos años, los agricultores se dieron cuenta que el mayor nivel de sales disueltas fue poniendo en riesgo la viabilidad de sus tierras, mientras que la proliferación de algas provocado por los fosfatos excesiva se enturbian las aguas cristalinas del río. La productividad de la papa bajó, amenazando los medios de subsistencia de los agricultores. A pesar de las mejores intenciones, los ánimos se levantó. Algunos amenazaron con cerrar la fábrica, mientras que otros se dieron cuenta que la pérdida de un procesador local y el empleador podría amenazar la existencia misma de la comunidad.
Fortunately, the two sides received assistance from an international NGO specializing in	Afortunadamente, las dos partes recibieron asistencia de una ONG internacional

<p>mediated solutions to complex problems. After much debate, the two sides reached an agreement that included the development of a water-recycling subsystem within the factory. Instead of simply using and treating the water, the factory would be required to feed a percentage of the discharge water back into its own process. In this way, they would be forced to reduce the quantity of dissolved solids in the wastewater or the build-up would damage their own equipment.</p>	<p>especializada en soluciones mediadas a problemas complejos. Después de mucho debate, ambas partes llegaron a un acuerdo que incluyó el desarrollo de un subsistema de agua de reciclaje dentro de la fábrica. En lugar de simplemente utilizar y tratar el agua, la fábrica se necesitaría para alimentar a un porcentaje de la descarga de agua de nuevo en su propio proceso. De esta forma, se verían obligados a reducir la cantidad de sólidos disueltos en el efluente, de lo contrario la acumulación dañaría sus propias instalaciones.</p>
<p>The cost of recycling 100% of the factory's needs would make the factory unviable. However, in the opinion of an independent environmental engineer, even recycling a significant portion of the water would reduce the problem considerably. Below 20%, degradation of the land and river will continue. Between the two limits, there may still be some concerns, but they can be mitigated through careful management of water for irrigation, and by planting a native grass along eroded parts of the riverbank.</p>	<p>El costo de reciclar el 100% de las necesidades de la fábrica haría inviable la fábrica. Sin embargo, a juicio de un ingeniero ambiental independiente, aunque una parte importante de reciclaje del agua reduciría considerablemente el problema. Menos de 20%, la degradación de la tierra y el río va a continuar. Entre estos dos límites, todavía puede haber algunas preocupaciones, pero pueden ser mitigados mediante una gestión cuidadosa del agua para el riego, y mediante la plantación de una hierba nativa a lo largo de partes erosionadas de la orilla del río.</p>
<p>Both parties are eager to reach an agreement on the percentage and have agreed to use Smartsettle One to negotiate the value. Until the recycling facility is complete and the operating parameters decided, the Company has reduced production. The lower revenues are hurting the Company, while the Cooperative is earning less for its crops and extra employment has been curtailed.</p>	<p>Ambas partes están ansiosos por llegar a un acuerdo sobre el porcentaje y han puesto de acuerdo para utilizar Smartsettle One para negociar el número. Hasta la instalación de reciclaje es completa y los parámetros de funcionamiento acordado, la empresa ha reducido la producción. Los menores ingresos están dañando a la empresa, mientras que la Cooperativa está recibiendo menos por sus cultivos y el empleo adicional se ha reducido.</p>
<p>If an agreement is not reached in Final Session, and both parties agree, Smartsettle will arbitrate the outcome using the opinion of an expert committee made up of the environmental engineer, the NGO CEO and the local mayor.</p>	<p>Si un acuerdo no es alcanzado en la Sesión Final, y si ambas partes están de acuerdo, Smartsettle arbitrará los resultados con el dictamen de un comité de expertos formado por el ingeniero ambiental, el director ejecutivo de la ONG, y el alcalde de la localidad.</p>
<p>Smartsettle One Issue: Percentage of processing water for the factory that must be recycled from treated wastewater (expected to be between 30% and 80% based on recent discussions).</p>	<p>La Cuestión para Smartsettle One: El porcentaje de agua de proceso para la fábrica que debe ser reciclado a partir de efluentes tratados. (Se espera que sea entre 30% y 80% sobre la base de los últimos debates.)</p>