

AB

Nuovo impianto cogenerativo per Latteria Montello



Latteria Montello Spa, situata a Giavera del Montello (TV), con oltre 43 milioni di pezzi di formaggio prodotti, è leader in Italia nel segmento premium del mercato stracchini. L'azienda fu fondata nel 1947 da Giovanni Lazzarin, conosciuto da sempre con il diminutivo di "Nanni" ed è presente da oltre 60 anni sul mercato con i Formaggi freschi a marchio "Nonno Nanni".

Latteria Montello rappresenta un'azienda capace di coniugare l'arte dei caseifici tradizionali, tipica della Marca Trevigiana, alle più avanzate tecnologie, sia per quanto riguarda la filiera produttiva sia per l'efficienza energetica. Una significativa dimostrazione viene dalla scelta di dotarsi di un cogeneratore alimentato a gas naturale con il quale ottenere contemporaneamente energia elettrica ed energia termica, il tutto con un consistente risparmio nei consumi e una sensibile riduzione di CO₂ immessa nell'ambiente, rispetto ad un classico sistema di produzione di energia elettrica.

Presso la Latteria Montello, i tecnici AB hanno installato un impianto di cogenerazione in package modulare ECOMAX® 10NGS con potenza nominale a pieno carico pari a 1.063 kWe e potenza termica cogenerata pari a 1.154 kWt.

Nello specifico, 661 kWt provengono dal recupero termico in acqua calda, mediante scambiatore di disaccoppiamento sul circuito di raffreddamento del blocco motore; 493 kWt provengono dal recupero termico dai gas di scarico mediante caldaia a tubi di fumo per la produzione di vapore a 10 bar.

L'energia elettrica è interamente autoconsumata dallo stabilimento, con controllo del generatore in modalità "scambio zero" per evitare cessione di energia in rete. Analogamente, tutta l'energia termica prodotta è valorizzata all'interno del sito produttivo: il vapore è utilizzato nel processo di produzione caseario, invece l'acqua calda è ceduta a tre differenti utenze termiche per il preriscaldamento del circuito condense, prima dell'immissione nelle caldaie vapore, per il riscaldamento dello stabilimento e degli ambienti produttivi e per la produzione di acqua calda sanitaria.

L'impianto è stato installato e reso operativo in pochi mesi dal momento dell'approvazione del piano di fattibilità. AB ha progettato e realizzato anche le interconnessioni con le linee di distribuzione esistenti nello stabilimento della Latteria Montello, garantendo in questo modo una perfetta sinergia con le tecnologie già in essere.

Si prevede un utilizzo dell'impianto pari a 4.500 h/anno, con recupero termico del 100% sul circuito acqua calda alimentato col calore derivante dal raffreddamento camicie, olio e intercooler e un utilizzo stimato pari al 100% del calore generato dalla caldaia alimentata dai gas di scarico.

Il rendimento complessivo dell'impianto supera l'82%.

