

AB

La trigenerazione per il food and beverage



La sfida del presente, per il futuro del pianeta, è chiara: conciliare la crescita economica con la sostenibilità ambientale. Nell'ambito della produzione di energia per le grandi aziende del settore food & beverage, e non solo, la soluzione tecnologica è già presente sul mercato: la trigenerazione.

La trigenerazione è una particolare applicazione dei sistemi di cogenerazione che, oltre a produrre energia elettrica e calore, consente di utilizzare l'energia termica recuperata dalla trasformazione termodinamica anche per produrre energia frigorifera, grazie ad assorbitori che sfruttano il calore per produrre acqua fredda e gelida. Questa soluzione è particolarmente indicata per tutte quelle aziende che hanno bisogno dei tre vettori termici per il corretto funzionamento dei processi industriali, permettendo risparmi energetici fino al 30%. Vediamo due casi nello specifico.

Trigenerazione per l'industria beverage: il caso Sibeg-Coca Cola

Sibeg dal 1960 produce e sviluppa tutti i prodotti a marchio The Coca-Cola Company in Sicilia. La volontà di razionalizzare ulteriormente i consumi di energia, di ridimensionare l'impatto ambientale e risparmiare

sensibilmente a livello economico hanno spinto l'azienda a optare per un impianto di trigenerazione nello stabilimento di Catania. In questo modo l'azienda oggi è in grado di produrre in maniera autonoma energia elettrica, vapore ed acqua refrigerata, riducendo il consumo dell'energia elettrica del 45% ed evitando così l'emissione di 1.084 tonnellate di CO₂ in atmosfera (pari all'anidride carbonica assorbita da 81.300 alberi in un anno) con un risparmio di 390mila euro all'anno.

La trigenerazione sotto zero per l'industria dei gelati: il caso Sammontana

Anche Sammontana ha scelto la trigenerazione di AB come soluzione strategica per il proprio ciclo produttivo nello stabilimento di Colognola ai Colli (VR).

Grazie a questa tecnologia, raggiungendo un recupero termico medio dell'80%, Sammontana è in grado di autoprodursi su base annua oltre il 60% dell'energia elettrica, il 70% di vapore saturo, il 75% di acqua calda e il 30% di acqua fredda.

Questo permette una significativa riduzione dei costi energetici annuali del processo produttivo, superiori a quelli attesi, un ritorno dell'investimento inferiore ai 3 anni e un risparmio ogni anno di oltre 2000 tonnellate di CO₂, equivalenti a oltre 1000 TEP.

AB (www.gruppoab.com) anche in questo caso, si è rivelata essere un partner strategico al servizio dell'efficiamento energetico delle aziende.



AB

www.gruppoab.com