

## AB - Con la trigenerazione di AB lo Stabilimento Perugina di San Sisto migliora sempre di più l'efficienza energetica



Da diversi anni il Gruppo Nestlé lavora su diversi asset per raggiungere gli obiettivi di riduzione delle emissioni di gas serra. Grazie alla recente installazione del nuovo impianto di trigenerazione di AB presso lo Stabilimento Perugina di San Sisto (PG), il Gruppo ha compiuto un ulteriore passo avanti verso un utilizzo sempre più efficiente dell'energia.

Il trigeneratore è costituito da due gruppi di potenza elettrica 3.3 MW e 2.7 MW. Ciascun gruppo è composto da un motore endotermico alimentato a metano che muove un alternatore per generare energia elettrica. Il calore del motore e dei fumi, attraverso degli scambiatori, produce vapore e acqua calda. È presente anche un assorbitore che sfrutta l'energia termica residua per produrre acqua refrigerata. L'impianto lavora 24 ore su 24 e il regime dei motori può essere regolato in modo che l'energia prodotta sommata a quella del fotovoltaico siano istante per istante uguali al fabbisogno del sito. Grazie all'energia termica prodotta dal trigeneratore di AB, i generatori di vapore lavorano per una minima parte, solo per mantenere costante la pressione del vapore nella rete. L'energia termica che viene sfruttata arriva a 3.5 MW e questo evita di bruciare fino a 400 mc di gas metano ogni ora. In pratica, ogni quattro ore, viene risparmiato il metano consumato da una famiglia

media in un anno.

Questo, unito a miglioramento dell'efficienza energetica, alla produzione di energia elettrica con fotovoltaico e al fatto che l'energia elettrica acquistata dalla rete derivi da fonti rinnovabili, ha permesso allo stabilimento di San Sisto di abbattere le emissioni di CO<sub>2</sub> in atmosfera del 30% in 5 anni, ottenendo un risparmio medio di 2.400 tons l'anno rispetto alle emissioni 2016.

“Un impianto di trigenerazione come questo di AB si adatta perfettamente a una industria dolciaria come la nostra che ha bisogno di elettricità, energia termica calda (riscaldamento delle tubazioni e dei silos, condizionamento zone di processo, concaggio) ed energia termica fredda (temperaggio del cioccolato, raffreddamento del cioccolato, condizionamento delle zone di confezionamento). Grazie all'efficienza dell'impianto e allo sfruttamento di tutte i vettori energetici prodotti dal trigeneratore riusciamo ad ottenere un rendimento complessivo fino al 67%.” dichiara l'Ing. Graverini, responsabile della manutenzione, servizi industriali e ingegneria dello stabilimento Nestlé di San Sisto.

Guarda il video -> <https://bit.ly/3bC50t6>



AB

[www.gruppoab.com](http://www.gruppoab.com)