

## AB

## Cogenerazione a supporto della politica green di Pizzoli



La cogenerazione di AB si conferma la soluzione ideale per l'industria alimentare e così anche la Pizzoli Spa, da sempre attenta alle politiche ambientali e all'efficienza energetica, ha scelto di avvalersi della tecnologia dell'azienda di Orzinuovi, riferimento mondiale del settore. Rientra nella filosofia "green" della Pizzoli, leader nella lavorazione delle patate, lo sviluppo di un piano di efficientamento energetico che si arricchisce di un nuovo impianto di cogenerazione AB, una soluzione concreta che permette allo stabilimento di Budrio (BO) di produrre energia elettrica e termica salvaguardando l'ambiente.

Pizzoli, la storica azienda italiana di riferimento nella produzione e commercializzazione di patate fresche e surgelate, è da sempre impegnata a crescere in armonia con il territorio dove ha sede il suo stabilimento, puntando a trovare un equilibrio tra riduzione dei consumi ed efficienza energetica. Molto importante, all'interno delle problematiche di lavorazione degli alimenti, è la produzione di energia elettrica ma anche termica, considerando le notevoli e continuative esigenze di energia richieste dalla filiera dello stabilimento di Budrio. Rientra in questa filosofia di "green economy" lo sviluppo di un piano di efficientamento che coinvolge le unità produttive e ha nella cogenerazione la principale tecnologia capace di soddisfare le aspettative aziendali.

La Pizzoli Spa ha scelto di affidare ad AB, leader mondiale del settore e con una grande esperienza nell'efficientamento dell'industria alimentare, la realizzazione di un impianto di cogenerazione all'interno del proprio principale stabilimento produttivo in provincia di Bologna.

L'impianto, un ECOMAX® 20 HE, è alimentato a gas naturale ed è una soluzione modulare in container, di potenza nominale complessiva a pieno carico pari a 1.893 kW<sub>e</sub>, con potenza termica cogenerata pari a 1.893 kW, riferita a una potenza termica introdotta di 4.604 kW.

Il nuovo impianto produce energia elettrica che, al netto dei consumi delle apparecchiature ausiliarie di centrale, viene utilizzata per soddisfare il fabbisogno energetico dello stabilimento mentre l'energia termica cogenerata viene sfruttata per utilizzi tecnologici mediante la produzione di acqua calda (circa 90 °C) e vapore (circa 16 barg). Con il nuovo impianto, in funzione da gennaio 2015, è previsto un risparmio di circa 2.000 tonnellate di CO<sub>2</sub> emesse all'anno e un'operatività del Gruppo pari a circa 6.800 ore/anno.

