

Ritaglio Stampa

Testata: Ambiente e Ambienti
Data:
Diffusione 13/12/14
Soggetto: Un provolone ecosostenibile

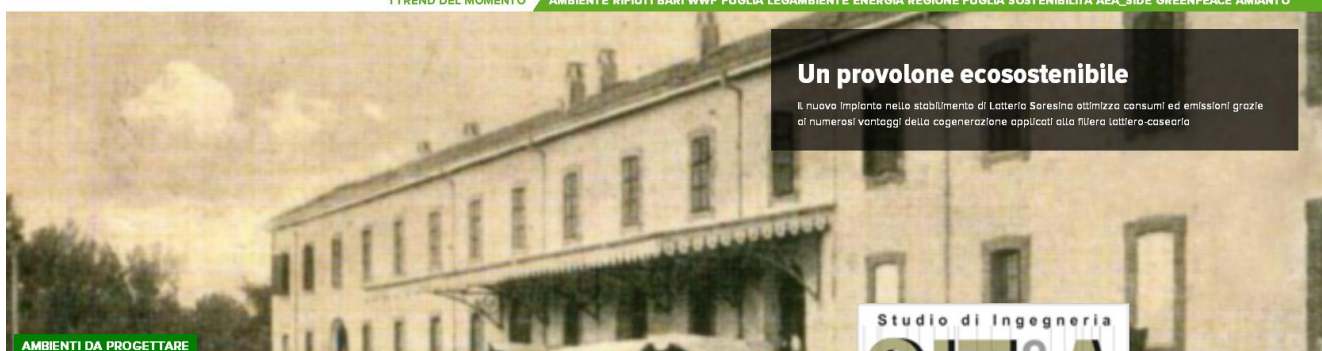
<http://www.ambienteambienti.com/progetti-di-ambiente/2014/12/news/un-provolone-ecosostenibile-129294.html>



NEWS TOP NEWS AMBIENT&SOCIETÀ PROGETTISUL TERRITORIO
ACCADE ALTROVE RECENSIONI AMBIENTI DA PROGETTARE IL PERSONAGGIO
AMBIENT&GIOVANI ARCHIVIO PHOTOGALLERY VIDEO REDAZIONE



TREND DEL MOMENTO AMBIENTE RIFIUTI BARI WWF PUGLIA LEGAMBIENTE ENERGIA REGIONE PUGLIA SOSTENIBILITÀ AEA_SIDE GREENPEACE AMIANTO



Un provolone ecosostenibile

Il nuovo impianto nello stabilimento di Latteria Soresina ottimizza consumi ed emissioni grazie ai numerosi vantaggi della cogenerazione applicati alla filiera lattiero-casearia

AMBIENTI DA PROGETTARE

Publicato alle 9:31 am del 13 dicembre, 2014 da *Lucia Schinzano* & nella categoria *Ambienti da progettare*.



E' una esperienza decisamente interessante quella che ha preso le mosse da poco in quel di **Soresina** (Cremona) sede dell'omonimo stabilimento **Latteria Soresina**. Qui la trasformazione del latte e la produzione lattiero casearia hanno praticamente imposto l'ottimizzazione dei consumi e la velocizzazione delle fasi di produzione. Partner in questa avventura la società **AB**, che opera da

oltre trent'anni nei settori della cogenerazione e della valorizzazione energetica delle fonti rinnovabili. Il risultato di questa "alleanza" è un **impianto di cogenerazione alimentato a metano**. Ma andiamo per ordine.

Una storia lunga un secolo - Tutto comincia nel lontano 1900, quando a Soresina nasce una società cooperativa che riunisce proprietari o affittuari delle stalle produttrici di latte tutti nella provincia di Cremona. Con i suoi oltre 550 dipendenti e 150 collaboratori e 430mila tonnellate di latte conferito, utilizzato soprattutto per la produzione di Grana padano, oggi Latteria Soresina è tra le prime 3 aziende di raccolta di latte Italiano. Per le sue produzioni l'azienda utilizza sia energia elettrica che calore, sotto forma di acqua calda e vapore: così per ottimizzare i consumi ha fatto realizzare un impianto di cogenerazione a metano con il quale ottenere **contemporaneamente energia elettrica ed energia termica**. E il vantaggio sta tutto non solo nel consistente risparmio nei consumi ma in quelle circa **3.600 tonnellate all'anno di CO2 che non vengono più immessa nell'ambiente**.

Una storia un po' più recente – A produrre l'impianto è AB, l'azienda nata a Orzinuovi nel 1981 e oggi riferimento globale della cogenerazione. Fino a oggi AB ha installato oltre 800 impianti per un totale di potenza elettrica nominale che supera i 1.100 Mw ed ha filiali in tutta Europa ma anche in Brasile e Canada. A Soresina i tecnici di AB hanno installato un **impianto cogenerativo** alimentato a gas naturale, con potenza nominale complessiva di 2.681 kWe e potenza termica complessiva introdotta di 5.974 kW, corrispondente ad una portata di metano pari a 628 Nmc/h.

Il metano viene approvvigionato dalla rete che già

La società cooperativa Latteria Soresina nasceva nel 1900; riuniva proprietari e affittuari di stalle in provincia di Cremona

alimenta lo stabilimento: in posizione adiacente al cogeneratore, dove passa la rete interna allo stabilimento, è stata infatti realizzata una piccola derivazione per regolarizzare la pressione e la portata richiesta in ingresso al cogeneratore.

L'impianto – Il nuovo impianto produce energia elettrica che, al netto dei consumi delle apparecchiature ausiliarie, viene integralmente consumata dal sito produttivo dell'azienda; gran parte dell'energia termica prodotta dal cogeneratore viene invece recuperata ed utilizzata per la produzione di acqua calda e vapore, riducendo quindi l'utilizzo delle caldaie esistenti. E per ottimizzare ancor più i consumi sono state realizzate anche le **interconnessioni con le linee di distribuzione già esistenti** nello stabilimento, garantendo in questo modo una perfetta sinergia con le tecnologie già utilizzate. Si prevede un utilizzo dell'impianto pari a 5.000 h/anno con totale autoconsumo dell'energia elettrica prodotta ed eventuale cessione delle eccedenze in rete.



La potenza termica complessivamente recuperabile è pari a 2.463 kW, di cui 1.489 recuperati dal circuito dell'acqua di raffreddamento del motore e dalla batteria

recupero fumi sotto forma di acqua calda; altri 974 kWt vengono recuperati dallo scambiatore recupero fumi sotto forma di vapore. L'energia termica disponibile verrà utilizzata nel processo produttivo aziendale sotto forma di acqua calda a 90 °C e vapore a 8 bar.