

## Ritaglio Stampa

Testata: Energy Manager News

Data: 10/06/14

Diffusione

Soggetto: Cogenerazione sfruttata al 100% per il caseificio di Nonno Nanni

[http://www.energymanagernews.it/articoli/0,1254,51\\_ART\\_158188,00.html](http://www.energymanagernews.it/articoli/0,1254,51_ART_158188,00.html)

# Energy Manager News

Energia tradizionale

Analisi | White paper |

**4 APPUNTAMENTI MENSILI CON L**



CASE HISTORY

## Cogenerazione sfruttata al 100% per il caseificio di Nonno Nanni

Presso Latteria Montello Ab Energy ha installato un cogeneratore da oltre 1.000 kW elettrici con un rendimento calcolato superiore all'82%

10 Giugno 2014

Latteria Montello (quella del marchio "Nonno Nanni", dal nome del suo fondatore) è uno storico caseificio situato a Giavera del Montello (Tv) che, con oltre 43 milioni di pezzi di formaggio prodotti, è leader in Italia nel segmento premium del mercato stracchini. Recentemente l'azienda ha installato un cogeneratore alimentato a gas naturale, con il quale poter ottenere contemporaneamente energia elettrica ed energia termica e quindi risparmiare rispetto a un classico sistema di produzione di elettricità (come un gruppo elettrogeno privo di apparecchiature per il recupero dell'energia termica dei fumi).

La progettazione, realizzazione e installazione del nuovo cogeneratore è stata curata da Ab Energy, società di Orzinuovi (Bs) specializzata in questa tecnologia, con soluzioni modulari da 60 a 10.000 kW e oltre 800 impianti installati, per un totale di potenza elettrica che supera i 1.100 MW.

Il cogeneratore scelto per Latteria Montello è del tipo modulare Ecomax 10NGS: alloggiato in container, ha una potenza nominale a pieno carico pari a 1.063 kWe con 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, mentre 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, mentre l'acqua calda è ceduta a tre differenti utenze termiche per queste funzioni: preriscaldamento circuito condense, prima dell'immissione nelle caldaie vapore, riscaldamento dello stabilimento e degli ambienti produttivi, produzione di acqua calda sanitaria.

Si prevede un utilizzo dell'impianto pari a 4.500 ore/anno, con recupero termico del 100% sul circuito acqua calda alimentato col calore derivante dal raffreddamento camicie, olio ed intercooler ed un utilizzo stimato pari al 100% del calore generato dalla caldaia alimentata dai gas di scarico. Il rendimento complessivo dell'impianto supera l'82%.

Per il contenimento delle emissioni inquinanti il cogeneratore si avvale di differenti tecnologie: una per la prevenzione della formazione di sostanze inquinanti mediante un'accurata regolazione della carburazione del motore, un'altra per l'abbattimento del monossido di carbonio generato durante la combustione, mediante catalizzatore ossidante.

### Link

> [Viscolube a Lodi si alimenta con la cogenerazione targata AB](#)