

Un'azienda del Food & Beverage italiano sceglie la cogenerazione

A Marcianise, distretto industriale d'eccellenza per il Food & Bev nel Sud Italia, IFFCO, multinazionale leader nel settore del packaging alimentare asettico, ha installato un impianto di cogenerazione, riducendo i costi energetici del 30%.



Il settore alimentare è un'eccellenza del Made in Italy, riconosciuta a livello mondiale per qualità dei prodotti, innovazione tecnologica, sostenibilità ambientale e sicurezza. A Marcianise, provincia di Caserta, è presente un distretto industriale d'eccellenza, dove sono localizzate importanti aziende del settore Food & Beverage a livello globale.

IFFCO, azienda multinazionale operante nel settore del packaging alimentare, nata 25 anni fa in Campania e oggi di proprietà di una multinazionale basata negli Emirati Arabi, è la terza punta di diamante presente a Marcianise dopo Algida e Coca-Cola.

L'azienda specializzata nella produzione di creme vegetali da cucina, spray e da montare, destinate sia ai professionisti di settore (cuochi, pasticceri ecc.) sia al consumo domestico, ha installato la soluzione presentata da Centrica Business Solutions, preferita rispetto ad altre proposte per l'elevata competenza nel settore alimentare. Lo stabilimento di IFFCO è estremamente energivoro, in quanto opera a ciclo continuo in un impianto di circa 40 000 metri quadri, di cui la metà coperti, dove lavorano 140 persone su tre turni e sfrutta la produzione e l'utilizzo del vapore a 14 bar per la sterilizzazione dei propri prodotti. La produzione alimentare dell'impianto, infatti, avviene in ambienti che operano in regime aseptico, peculiarità che sono solitamente tipiche del settore farmaceutico.

Proprio per la necessità di utilizzare il vapore, senza gravare eccessivamente sui costi energetici, IFFCO aveva già provveduto a installare, circa 15 anni fa, un primo cogeneratore, ospitato in un locale appositamente progettato e adiacente alle linee produttive, giunto però a fine vita. L'azienda ha così iniziato un'attenta valutazione di ciò che offriva il mercato per individuare l'opzione più indicata per soddisfare le proprie esigenze e ha optato per la soluzione presentata da Centrica Business Solutions, entrata in funzione nel corso del 2020.

"Data la deperibilità delle materie prime e dei prodotti, il settore alimentare risulta particolarmente vulnerabile ai tempi di inattività e alle interruzioni di corrente", dichiara Christian Stella, Managing Director di Centrica Business Solutions Italia. "Con la maggior parte dei processi di produzione che dipende in maniera preponderante dall'energia, possedere un approvvigionamento energetico stabile e affidabile è fondamentale al fine di garantire che i produttori soddisfino gli standard normativi e le aspettative dei consumatori. Inoltre, l'elevata automazione dei processi, tipica del settore Food & Beverage, al fine di migliorare l'efficienza operativa e affrontare la carenza di personale, comporta una maggiore vulnerabilità ai guasti alle apparecchiature o alle interruzioni di corrente".

Centrica Business Solutions ha progettato, costruito e avviato il cogeneratore, realizzato su misura per adattarsi ai locali precedenti, con configurazione a "isola", e ciò significa che in caso di interruzione o problemi alla linea elettrica proveniente dall'esterno, il cogeneratore



Christian Stella

è in grado di intervenire in tempo reale per garantire la continuità di funzionamento dei reparti chiave (come, ad esempio, i serbatoi aseptici). L'impianto, che IFFCO ha scelto di acquistare direttamente, è composto da un'unità di cogenerazione E1165 motorizzata Rolls Royce, dalla potenza elettrica nominale di 1 250 kWe, in grado di coprire circa il 70% del fabbisogno elettrico del sito.

Grazie a una caldaia a recupero fumi viene prodotto anche vapore saturo alla pressione di 14 bar, che viene convogliato nell'impianto produttivo per le fasi di sterilizzazione Ultra-high temperature (UHT) dei prodotti. Centrica Business Solutions eroga a IFFCO un servizio di manutenzione pluriennale full-service all risk, che comprende anche test periodici sulle performance, volti ad assicurare la buona riuscita dell'investimento del cliente. Inoltre, ha seguito tutte le pratiche autorizzative, in aggiunta a quelle relative all'ottenimento dei titoli di efficienza energetica, particolarmente stringenti nel settore alimentare.

Grazie al nuovo impianto, la decarbonizzazione di IFFCO supera le mille tonnellate l'anno di CO₂ risparmiata. Inoltre, avviare un processo di efficientamento energetico, può comportare anche importanti vantaggi economici. L'incidenza dell'energia è tra le prime 4 voci di costo di un'azienda, come nel caso di IFFCO, e viste le peculiarità del mercato, caratterizzato da prodotti e prezzi abbastanza omologati, il risparmio sul prodotto finito, calcolato tra il 5 e il 7%, offre un vantaggio competitivo importante.

Il risparmio in termini di costi economici valutato da IFFCO dovrebbe consentire all'azienda un ritorno dell'investimento in circa due anni. Grazie alla produzione di energia elettrica, IFFCO riduce infatti di circa il 30% i costi energetici, che prima ammontavano a circa 1,3 milioni di euro all'anno.

Grazie a questi risultati, i prossimi passi nel percorso energetico di IFFCO sono la valutazione dell'adozione della trigenerazione e del fotovoltaico, oltre che il monitoraggio evoluto e in tempo reale dei parametri dell'impianto.

www.centricabusinesssolutions.it