



## Comunicado de prensa

# Con la trigeneración de AB, la planta de Perugia di San Sisto mejora cada vez más su eficiencia energética

Desde hace varios años el Grupo Nestlé trabaja en diversos activos para alcanzar los objetivos de reducción de emisiones de gases de efecto invernadero. De hecho, en los últimos 10 años, Nestlé ha logrado una reducción general de aproximadamente el 45 % de sus emisiones de CO<sub>2</sub> en sus plantas en Italia.

Gracias a la reciente instalación de la nueva planta de trigeneración de AB en la planta de Perugia en San Sisto (PG), el Grupo ha dado un paso más hacia un uso cada vez más eficiente de la energía.

La planta de AB se instaló en la planta de Perugia a fines de 2020 para reemplazar una planta de trigeneración anterior que dejó de estar operativa después de más de 15 años. El trigenerador instalado consta de dos grupos de potencia eléctrica de 3,3 MW y 2,7 MW. Cada grupo está compuesto por un motor de combustión interna alimentado por metano que mueve un alternador para generar electricidad. El calor del motor y los humos, a través de los intercambiadores, produce vapor y agua caliente. También hay un amortiguador que utiliza la energía térmica residual para producir agua fría. El sistema funciona las 24 horas del día y la velocidad del motor puede ajustarse para que la energía producida sumada a la del sistema fotovoltaico sea siempre igual a las necesidades del sitio.

Gracias a la energía térmica producida por el trigenerador de AB, los generadores de vapor funcionan mínimamente, solo para mantener constante la presión del vapor en la red. La energía térmica que se aprovecha alcanza los 3,5 MW y esto **evita quemar hasta 400 metros cúbicos de gas metano cada hora. En la práctica, cada cuatro horas se ahorra el metano que consume una familia promedio en un año<sup>1</sup>.**

Esto, unido a la mejora de la eficiencia energética, la producción de electricidad con fotovoltaica y el hecho de que la electricidad comprada a la red procede de fuentes renovables, **ha permitido a la planta de San Sisto reducir las emisiones de CO<sub>2</sub> a la atmósfera un 30 % en 5 años, obteniendo un ahorro medio de 2.400 toneladas anuales respecto a las emisiones de 2016<sup>2</sup>.**

La planta de Perugia es uno de los principales centros productivos del Grupo a nivel internacional. Gracias a un importante plan de relanzamiento y desarrollo llevado a cabo

---

<sup>1</sup> Considerando un consumo medio de 1400Smc por familia. Fuente: ARERA - Energía: - 10,2 % para luz y -10 % para gas. La Autoridad aprueba la primera reducción de recibos después de 18 meses. Se amplía y mejora la bonificación para familias con dificultades.

<sup>2</sup> comparación entre proyección business as usual 2016 en 5 años y reducciones realmente obtenidas



hace unos años, la planta de San Sisto está considerada el HUB internacional de producción de chocolate en Europa, una realidad que opera combinando excelencia productiva, tradición y sostenibilidad. En la actualidad la planta tiene más de 600 empleados fijos y alrededor de 200 trabajadores temporales. En una misma planta se producen alrededor de 500 referencias de la marca Nestlé, incluida la icónica Baci Perugina, que este año cumple 100 años. De hecho, los Baci Perugina nacieron en Perugia en 1922, cuando Luisa Spagnoli, una de las figuras italianas más influyentes de principios del siglo XX, creó el chocolate considerado ahora un icono de la italianidad y el amor universal. Aunque han pasado 100 años desde su nacimiento, Baci Perugina se sigue produciendo en su ciudad natal y desde aquí se exporta internacionalmente a todo el mundo.

Asimismo, como demuestra la reciente instalación de la nueva planta de trigeneración de AB, otro elemento que caracteriza a la planta de San Sisto es la atención al impacto ambiental. De hecho, en los últimos 5 años las emisiones de CO<sub>2</sub> por tonelada producida se han reducido un 37 %; además, se redujo en un 36 % el consumo de energía por tonelada producida y en un 53 % el consumo de agua. Entre las iniciativas que han hecho posible alcanzar estos resultados: el sistema fotovoltaico existente en el aparcamiento y en el techo proporciona 1,2 MW de pico, la reutilización del agua en las torres evaporativas y la optimización de la energía para el acondicionamiento que representa el principal consumo de energía del sitio. Además, en 2016 se alcanzó el objetivo de Zero Waste for Disposal (Cero Basura), reciclando o valorizando más del 90 % de los residuos producidos en el centro de producción.

*“Una planta de trigeneración como esta de AB se adapta perfectamente a una industria de confitería como la nuestra que necesita electricidad, energía térmica caliente (calentamiento de tuberías y silos, acondicionamiento de las áreas de proceso, conchado) y energía térmica fría (temperatura del chocolate, enfriamiento del chocolate, acondicionamiento de las áreas de embalaje). Gracias a la eficiencia del sistema y al aprovechamiento de todos los vectores energéticos que produce el trigenerador, somos capaces de obtener una eficiencia global de hasta el 67 %”, declara el Ing. Graverini, responsable de mantenimiento, servicios industriales e ingeniería de la planta de Nestlé en San Sisto.*

Mira el vídeo -> <https://bit.ly/3bC50t6>

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

Existen varias formas de hacer las cosas. AB quiere ser la mejor manera de hacerlas en el mundo de la energía y la sostenibilidad. Nuestro enfoque siempre ha sido desarrollar la innovación al servicio de la energía. Por ello, el liderazgo de AB en el sector de la cogeneración se ha extendido también a los biocarburantes, con sistemas de depuración y licuefacción de biometano y de tratamiento de emisiones a la atmósfera. Desde 1981 acompañamos a las empresas que quieren aumentar su competitividad, ahorrando energía y limitando las emisiones al medio ambiente. Competencia, capacidad de producción y alta calidad del servicio



con el objetivo de proporcionar a nuestros clientes las mejores soluciones de sostenibilidad energética. El Grupo AB tiene actualmente más de 1000 empleados con presencia directa en 20 países de todo el mundo en Europa, Rusia, América del Norte y del Sur. Un “made in Italy” que concentra sus principales actividades de producción e ingeniería en el moderno centro industrial de Orzinuovi (BS, Italia). Nuestro compromiso diario está dirigido a ser la “Mejor manera” para nuestros clientes. Porque mejorar su forma de producir y trabajar es nuestra manera de ayudar a construir un mundo mejor.

**Información de prensa de AB**

Andrea Cucchetti | [acucchetti@consiliumcom.it](mailto:acucchetti@consiliumcom.it) | 02 36565485 | +39 349 5554664