



## Communiqué de presse

# **Avec la trigénération de AB, les établissements Perugia di San Sisto améliorent sans cesse leur efficacité énergétique**

Depuis plusieurs années, le Groupe Nestlé travaille sur différentes installations pour atteindre les objectifs de réduction des émissions de gaz à effet de serre. Sur ses sites en Italie, au cours des 10 dernières années, Nestlé a en effet atteint une réduction globale d'environ 45 % de ses émissions de CO<sub>2</sub>.

Grâce à la récente installation de la nouvelle unité de trigénération de AB sur le site Perugia à San Sisto (PG), le Groupe a franchi une nouvelle étape vers une utilisation toujours plus efficace de l'énergie.

L'unité AB a été installée sur le site Perugia fin 2020 pour remplacer une précédente unité de trigénération hors service depuis plus de 15 ans. Le trigénérateur installé est constitué de deux groupes de puissance électrique de 3,3 MW et 2,7 MW. Chaque groupe est composé d'un moteur à combustion interne alimenté au méthane qui actionne un alternateur pour produire de l'électricité. La chaleur du moteur et les fumées, à travers les échangeurs, produisent de la vapeur et de l'eau chaude. Est également présent un absorbeur qui utilise l'énergie thermique résiduelle pour produire de l'eau réfrigérée. Le système fonctionne 24 heures sur 24 et le régime des moteurs peut être réglé pour que l'énergie produite ajoutée à celle du système photovoltaïque réponde à chaque instant exactement aux besoins du site.

Grâce à l'énergie thermique produite par le trigénérateur de AB, les générateurs de vapeur fonctionnent dans une faible mesure, uniquement pour maintenir la pression de vapeur dans le réseau à un niveau constant. L'énergie thermique exploitée atteint 3,5 MW, ce **qui évite de brûler jusqu'à 400 mètres cubes de gaz méthane par heure. Concrètement, toutes les quatre heures, le méthane consommé par une famille moyenne en un an est économisé<sup>1</sup>.**

Conjointement à l'amélioration de l'efficacité énergétique, à la production d'électricité avec le photovoltaïque et au fait que l'électricité achetée au réseau provient de sources renouvelables, **cela a permis au site de San Sisto de réduire ses émissions de CO<sub>2</sub> dans l'atmosphère de 30 % en 5 ans, réalisant ainsi des économies moyennes de 2 400 tonnes par an par rapport aux émissions de 2016<sup>2</sup>.**

---

<sup>1</sup> Sur la base d'une consommation moyenne de 1400 Smc par famille. Source : ARERA - Énergie : -10,2 % pour la lumière et -10 % pour le gaz. L'Autorité approuve la première réduction des factures au bout de 18 mois. Extension et augmentation des aides pour les familles en difficulté.

<sup>2</sup> comparaison entre projection *business as usual* 2016 sur 5 ans et réductions effectivement obtenues



Le site Perugina est l'un des principaux sites de production du Groupe au niveau international. Grâce à un important plan de relance et de développement déployé il y a quelques années, le site de San Sisto est en effet considéré comme le HUB international pour la production de chocolat en Europe, il s'agit donc d'un outil de production qui fonctionne en alliant excellence de production, tradition et durabilité. Le site emploie aujourd'hui plus de 600 salariés permanents et environ 200 travailleurs saisonniers. Environ 500 références de la marque Nestlé sont produites dans les mêmes établissements, dont l'emblématique Bacio Perugina, qui fête cette année ses 100 ans. Le Bacio Perugina est en effet né à Pérouse en 1922 quand Luisa Spagnoli, une des figures italiennes les plus influentes du début du XXe siècle, crée ce chocolat qui est aujourd'hui considéré comme une icône de la culture italienne et de l'amour universel. Bien que 100 ans se soient écoulés depuis sa naissance, le Bacio Perugina continue d'être produit dans sa ville natale, depuis laquelle ils sont exportés dans le monde entier.

Pareillement, comme en témoigne la récente installation de la nouvelle unité de trigénération AB, le souci de l'impact environnemental est un autre élément qui caractérise le site de San Sisto. Ainsi, au cours des 5 dernières années, les émissions de CO<sub>2</sub> par tonne produite ont chuté de 37 % ; de plus, la consommation d'énergie par tonne produite a été réduite de 36 % et la consommation d'eau de 53 %. Parmi les initiatives qui ont permis d'atteindre ces résultats : le système photovoltaïque dans le parking et sur le toit qui atteint un pic de production de 1,2 MW, la réutilisation de l'eau dans les tours d'évaporation et l'optimisation de l'énergie pour le conditionnement, poste le plus « énergivore » du site. De plus, en 2016, l'objectif Zéro déchet pour l'élimination a été atteint, en recyclant ou en valorisant plus de 90 % des déchets produits sur le site.

*« Une unité de trigénération comme celle-ci de AB est parfaitement adaptée à une industrie de la confiserie comme la nôtre qui a besoin d'électricité, de chaleur (chauffage des canalisations et des silos, conditionnement des zones de process, conchage) et de froid (maturation du chocolat, refroidissement du chocolat, climatisation des zones de conditionnement). Grâce à l'efficacité du système et à l'exploitation de tous les vecteurs énergétiques produits par le trigénérateur, nous sommes en mesure d'obtenir un rendement global qui peut atteindre 67 % »* a déclaré Flavio Graverini, ingénieur en charge de la maintenance, des services industriels et de l'ingénierie de l'usine Nestlé de San Sisto.

Regardez la vidéo -> <https://bit.ly/3bC50t6>

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

Il y a différentes façons de faire les choses. AB entend être la meilleure de ces façons dans le domaine des énergies et de la durabilité. Développer les innovations au service de l'énergie a toujours été notre priorité. C'est pourquoi le leadership d'AB dans le secteur de la cogénération s'est également étendu aux biocarburants,



avec des systèmes de purification et de liquéfaction du biométhane ainsi que de traitement des émissions dans l'atmosphère.

Depuis 1981, nous sommes aux côtés des entreprises qui souhaitent accroître leurs capacités en termes de compétitivité, en économisant de l'énergie et en limitant les émissions dans l'environnement. Expertise, capacité de production et service de haute qualité pour fournir à nos clients les meilleures solutions de durabilité énergétique.

Le Groupe AB emploie aujourd'hui plus de 1000 salariés et il est implanté dans 20 pays de la planète, en Europe, en Russie, en Amérique du Nord et en Amérique du Sud. Un « Made in Italy » dont les principales activités de production et d'ingénierie sont concentrées sur le très moderne pôle industriel d'Orzinuovi (Province de Brescia, Italie).

Notre engagement : tracer la « Meilleure voie » pour nos clients. Parce qu'améliorer leur façon de produire et de travailler est notre façon à nous de contribuer à la construction d'un monde meilleur.

**Press Info AB**

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