**Comunicado de imprensa**

**Com a trigeração da AB, a usina Perugina di San Sisto melhora cada vez mais sua eficiência energética**

Há vários anos o Grupo Nestlé vem trabalhando em diversos ativos para atingir os objetivos de redução das emissões de gases de efeito estufa. De fato, nos últimos 10 anos, a Nestlé alcançou uma redução geral de aproximadamente 45% de suas emissões de CO2 em suas instalações na Itália.

Graças à recente instalação da nova planta de trigeração da AB na planta Perugina em San Sisto (PG), o Grupo deu mais um passo em direção a um uso cada vez mais eficiente da energia.

A planta AB foi instalada na planta Perugina no final de 2020 para substituir uma planta de trigeração anterior que deixou de operar após mais de 15 anos.   
O trigerador instalado é composto por dois grupos de potência elétrica de 3,3 MW e 2,7 MW. Cada grupo é composto por um motor de combustão interna movido a metano que movimenta um alternador para gerar eletricidade. O calor do motor e os fumos, através dos permutadores, produzem vapor e água quente. Há também um absorvedor que utiliza a energia térmica residual para produzir água gelada. O sistema funciona 24 horas por dia e a rotação do motor pode ser ajustada para que a energia produzida somada à do sistema fotovoltaico, seja igual às necessidades do local.”

Graças à energia térmica produzida pelo trigerador da AB, os geradores funcionam para manter a constante pressão do vapor na rede. A energia térmica que é aproveitada chega a 3,5 MW e isso **evita a queima de até 400 metros cúbicos de gás metano por hora. Na prática, a cada quatro horas, o metano consumido por uma família média em um ano é economizado[[1]](#footnote-1).**

Isto, combinado com a melhoria da eficiência energética, a produção de eletricidade com energia fotovoltaica e o fato de a eletricidade adquirida à rede ser proveniente de fontes renováveis, **permitiu à central de San Sisto reduzir as emissões de CO 2 na atmosfera de 30% em 5 anos, obtendo uma economia média de 2 400 toneladas por ano em relação às emissões de 2016[[2]](#footnote-2).**

A planta Perugina é uma das principais unidades de produção do Grupo a nível internacional. Graças a um significativo plano de relançamento e desenvolvimento realizado há alguns anos, a planta de San Sisto é de fato considerada o HUB internacional para a produção de chocolate na Europa, uma realidade que opera combinando excelência de produção, tradição e sustentabilidade. A planta tem agora mais de 600 funcionários permanentes e cerca de 200 trabalhadores sazonais. Na mesma planta são produzidas cerca de 500 referências da marca Nestlé, incluindo a emblemática Baci Perugina, que este ano completa 100 anos. Os Baci Perugina nasceram de fato em Perugia em 1922, quando Luisa Spagnoli, uma das figuras italianas mais influentes do início do século XX, criou o chocolate que hoje é considerado um ícone da identidade italiana e do amor universal. Embora tenham se passado 100 anos desde o seu nascimento, Baci Perugina continua sendo produzido em sua cidade natal e daqui é exportado internacionalmente para todo o mundo.

Da mesma forma, como demonstra a recente instalação da nova planta de trigeração AB, outro elemento que caracteriza a planta de San Sisto é a atenção ao impacto ambiental. De fato, nos últimos 5 anos, as emissões de CO2 por tonelada produzida caíram 37%; além disso, o consumo de energia por tonelada produzida foi reduzido em 36% e o consumo de água em 53%. Entre as iniciativas que permitiram alcançar esses resultados: o sistema fotovoltaico na planta e no teto fornece 1,2 MW de ponta, o reaproveitamento de água nas torres evaporadoras e a otimização de energia para condicionamento que é o usuário mais "consumidor de energia" do site. Adicionalmente, em 2016, foi alcançado o objetivo Zero Resíduos por Descarte, iniciando a reciclagem ou valorização de mais de 90% dos resíduos produzidos no local de produção.

*"Uma planta de trigeração como esta da AB é perfeitamente adequada para uma indústria de confeitaria como a nossa que necessita de energia elétrica, energia térmica quente (aquecimento das tubulações e silos, condicionamento das áreas de processo, conchagem) e energia térmica fria (temperatura do chocolate, refrigeração, condicionamento das áreas de embalagem). Graças à eficiência do sistema e ao aproveitamento de todos os vetores energéticos produzidos pelo trigerador, conseguimos obter uma eficiência global de até 67%.”* declara o Eng. Graverini, responsável pela manutenção, serviços industriais e engenharia da fábrica da Nestlé em San Sisto.

Assista ao vídeo -> <https://bit.ly/3bC50t6>

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

Há diferentes percursos para atingir as metas. A AB quer ser a melhor maneira de fazê-las no mundo da energia e da sustentabilidade. Desenvolver a inovação ao serviço da energia sempre foi nosso objetivo. Por esta razão, a liderança da AB no setor de cogeração também se estendeu aos biocombustíveis, com sistemas para a purificação e liquefação do biometano e para o tratamento de emissões na atmosfera.

Desde 1981, trabalhamos junto de empresas que querem aumentar sua competitividade, economizando energia e limitando as emissões para o meio ambiente. Competência, capacidade de produção e serviço de alta qualidade, com a finalidade de fornecer aos nossos clientes as melhores soluções de sustentabilidade energética.

O Grupo AB emprega hoje mais de 1 000 pessoas, marcando presença direta em 20 países do mundo, incluindo Europa, Rússia, América do Norte e do Sul. Uma empresa "made in Italy" cujas principais atividades de produção e de engenharia se concentram no moderno pólo industrial de Orzinuovi (BS, Itália).

Nosso compromisso diário é ser o "melhor percurso" para nossos clientes. Porque melhorar a maneira como eles produzem e trabalham é a nossa maneira de contribuir para a construção de um mundo melhor.

**Info AB**  
Andrea Cucchetti | [acucchetti@consiliumcom.it](para:acucchetti@consiliumcom.it) | 02 36565485 | +39 349 5554664

1. Considerando um consumo médio de 1400Smc por família. Fonte: ARERA - Energia: - 10,2% para luz e -10% para gás. A Autoridade aprova a primeira redução nas despesas mensais após 18 meses. O bônus para famílias em dificuldade foi prolungado e aumentado. [↑](#footnote-ref-1)
2. comparação entre a projeção do business as usual para 2016 em 5 anos e as reduções efetivamente obtidas [↑](#footnote-ref-2)