



Comunicato Stampa

Oltre mille metri cubi di biometano all'ora dagli scarti della lavorazione della Distilleria Mazzari, grazie alla tecnologia AB

Orzinuovi (Bs), 26 settembre 2023. Nel percorso previsto dall'Unione Europea, entro la fine del 2030 gli Stati membri dovranno garantire collettivamente almeno 35 miliardi di metri cubi di biometano, in linea con gli obiettivi del REPowerEU, allo scopo di sostituire almeno 20% delle importazioni di gas naturale con un'alternativa sostenibile, più economica e prodotta localmente.

In questo ambito diventa un punto di riferimento importante, per il suo settore e non solo, la Distilleria Mazzari, una realtà storica del territorio romagnolo presente da oltre 60 anni e attiva nella produzione di alcool etilico industriale e alimentare e nella produzione di acido tartarico, grazie alla lavorazione della feccia di vino e degli scarti della frutta. Lo stabilimento di Sant'Agata sul Santerno (RA) è sempre stato all'avanguardia dal punto di vista della sostenibilità ambientale e già dagli anni '80 aveva previsto dei digestori anaerobici al fine di poter valorizzare i propri reflui producendo biogas. Successivamente, nel 2010, l'azienda aveva deciso di installare due cogeneratori AB, leader globale del settore, per meglio utilizzare il biogas originato dalle sue produzioni, per poter generare energia termica ed elettrica sia per la distilleria, sia per la rete elettrica cittadina.

Dal 2020, in linea con le richieste di carburante green del mercato, Mazzari ha pensato di riconvertire l'impianto di cogenerazione in uno per la produzione di biometano attraverso la tecnologia a membrane BIOCH4NGE® di AB, eseguendo l'upgrading del biogas a biometano. L'impianto oggi in funzione ha attualmente la capacità di trattare 1.500 metri cubi ora di biogas per produrre 1.000 metri cubi ora di biometano che viene originato appunto dalle materie prime lavorate in quantità pari a 100-120.000 tonnellate all'anno di feccia di vino e circa 30-35.000 tonnellate all'anno di scarti di frutta. Il biometano prodotto può sia essere utilizzato dalla stessa distilleria Mazzari per far funzionare le proprie caldaie, sia essere immesso nella rete nazionale a disposizione di altri utenti. Inoltre, lo scarto prodotto dalla digestione anaerobica, può essere riutilizzato in agricoltura come fertilizzante agricolo, pertanto ritornare alla terra come una preziosa risorsa, chiudendo il cerchio.

Guarda il video -> <https://bit.ly/462B0hA>



AB (www.gruppoab.com)

Ci sono vari modi di fare le cose. AB vuole essere il modo migliore di farle nel mondo dell'energia e della sostenibilità. Sviluppare innovazione al servizio dell'energia è, da sempre, il nostro focus. Per questo la leadership AB nel settore della cogenerazione si è allargata anche ai biocombustibili, con sistemi per la purificazione e la liquefazione del biometano e per il trattamento delle emissioni in atmosfera.

Dal 1981 siamo al fianco delle aziende che vogliono accrescere la propria competitività, risparmiando energia e limitando le emissioni nell'ambiente. Competenza, capacità produttiva e servizio di elevata qualità, con l'obiettivo di fornire ai nostri clienti le migliori soluzioni di sostenibilità energetica.

Il Gruppo AB conta oggi oltre 1.200 dipendenti con presenza diretta in 20 Paesi del mondo tra Europa, Nord e Sud America. Un "made in Italy" che ha le principali attività produttive e ingegneristiche concentrate nel moderno polo industriale di Orzinuovi (BS, Italia).

Il nostro impegno quotidiano è rivolto ad essere la "Better way" per i nostri clienti. Perché migliorare il loro modo di produrre e lavorare è il nostro modo per contribuire alla costruzione di un mondo migliore.

Press Info AB

Andrea Cucchetti | acucchetti@consiliumcom.it | 02 36565485 | +39 349 5554664