

Un unico
partner.
Una **soluzione**
modulabile.

Tutti i vantaggi del



biometano.



ONE-STOP SHOP





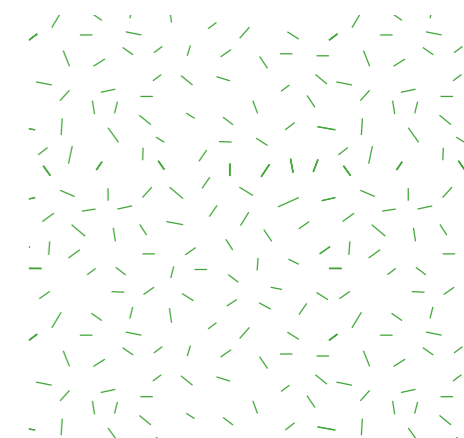
Scegliere AB significa non solo potersi avvalere di un'ampia **gamma di tecnologie**  (upgrading del biogas, liquefazione del biometano e della CO₂, cogenerazione e fotovoltaico), ma soprattutto poter contare su una serie di servizi che coprono tutta la vita dell'impianto, **dallo studio di fattibilità alla manutenzione**,  per trarre il miglior vantaggio possibile dall'investimento.

Il **biometano** è il **combustibile** ottenuto dalla purificazione del biogas prodotto grazie alla **valorizzazione degli scarti organici e delle biomasse sostenibili**; a seguito di opportuni trattamenti chimico-fisici (upgrading ed eventualmente liquefazione) diventa idoneo per l'immissione nella rete del **gas naturale** oppure per il trasporto attraverso **autocisterne criogeniche**.

Essendo prodotto da reflui zootecnici, scarti agroindustriali, rifiuti organici e biomasse agricole, il biometano è a tutti gli effetti una fonte di energia rinnovabile e sostenibile: oltre a ridurre le emissioni in atmosfera, è carbon neutral, ovvero compensa totalmente le emissioni prodotte per generarlo, restituendo sostanza organica al terreno. Si tratta quindi di una soluzione che può contribuire significativamente alla transizione energetica ed ecologica, con risvolti importanti sia in ottica di economia circolare sia di indipendenza dalle forniture energetiche estere.

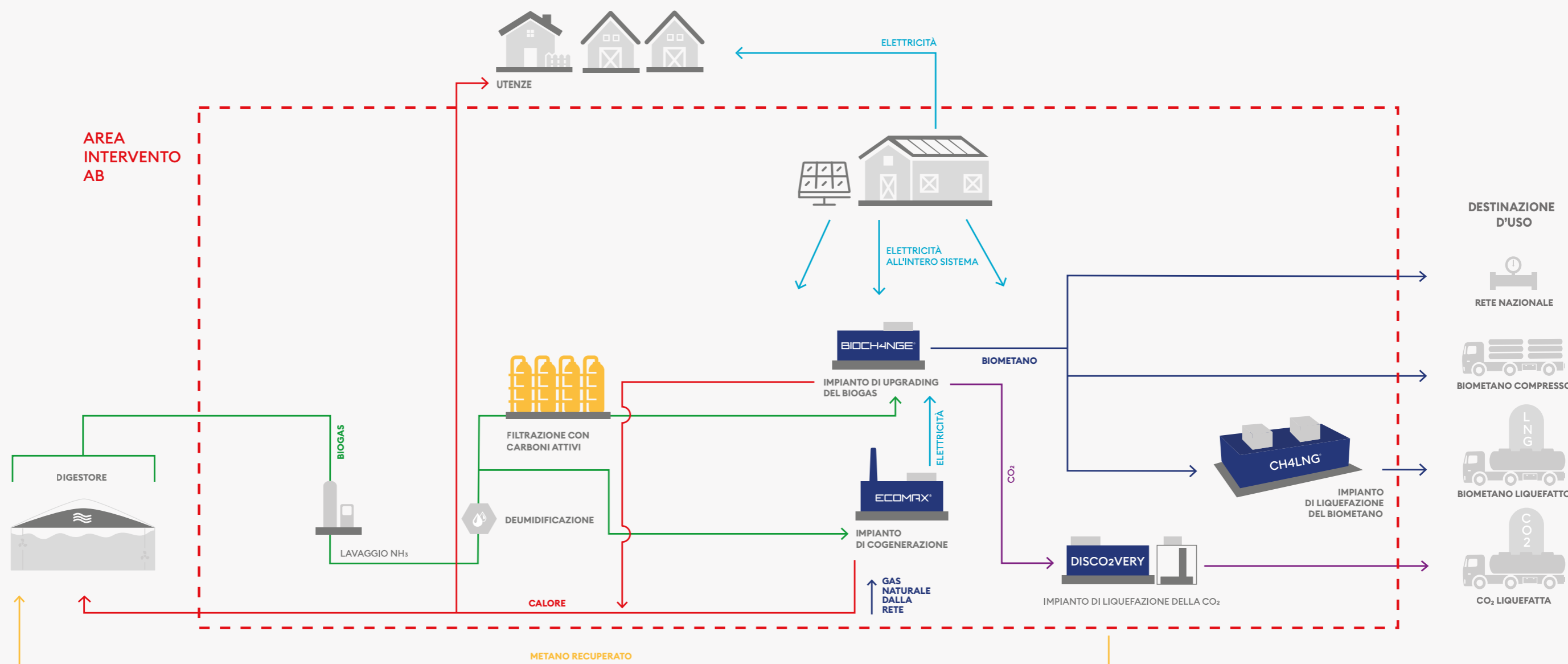
Costituisce inoltre un'ottima opportunità di investimento per molte aziende del comparto agricolo e industriale che, oltre ad impegnarsi ad aumentare la sostenibilità della propria realtà produttiva, hanno la possibilità di generare profitto e aumentare il livello di competitività. Si apre quindi una nuova era e il momento per decidere se prendervi parte con un ruolo attivo è questo. Noi ci mettiamo a disposizione per accompagnarvi nel percorso, forti dell'esperienza maturata in questi decenni nel settore del biogas e, negli ultimi anni, in ambito biometano anche a livello internazionale.

Affidati al ONE-STOP SHOP di AB per avere il biometano in un'unica soluzione, la migliore!



Tutte le soluzioni AB per il biometano

AB è l'interlocutore unico per garantire alla tua azienda tutti i vantaggi del biometano. Con **AB**, infatti, puoi creare un sistema energetico completo e sostenibile, che unisce le tecnologie di upgrading del biogas, liquefazione del biometano e della CO₂, cogenerazione e fotovoltaico, supportato da una gamma completa di servizi: dallo studio di fattibilità alla manutenzione.



L'upgrading del biogas è il trattamento volto alla rimozione della CO₂ dal biogas grezzo.

BIOCH4NGE®, la tecnologia offerta da **AB**, si basa su un sistema a membrane, caratterizzato da flessibilità, scalabilità e consumo energetico contenuto per un reale vantaggio competitivo.

Il processo si compone di diverse fasi: un primo step di pretrattamento, seguito da una fase di purificazione, ovvero di rimozione degli inquinanti (H₂S, VOC_s) dal biogas proveniente dal digestore anaerobico e da una fase finale di separazione del metano (CH₄) dall'anidride carbonica.

Il risultato finale è una fonte di energia rinnovabile, il biometano, che permette di ridurre le emissioni, sfruttando le reti esistenti del gas e incrementando la produzione nazionale, con ricadute positive in termini di circolarità nell'utilizzo delle risorse del settore agro-alimentare.

In alternativa all'immissione in rete **BIOCH4NGE®**, in abbinamento con il

liquefattore CH4LNG, può produrre un gas di qualità idonea alla liquefazione per il trasporto su gomma.

A corredo dell'impianto, **AB** mette a disposizione anche **DISCO2VERY** - il liquefattore della CO₂ che consente di purificare e liquefare il gas ricco di anidride carbonica proveniente da **BIOCH4NGE®** al fine di ottenere CO₂ liquida adatta all'impiego alimentare e industriale.

Per alimentare l'intero sistema, **AB** offre un'ampia gamma di soluzioni di cogenerazione **ECOMAX®** accoppiabili a un impianto fotovoltaico. Grazie al sistema proprietario di **AB**, è possibile ottimizzare l'energia rinnovabile prodotta e consumata dall'impianto biometano, in ottemperanza al decreto biometano-ter.

Servizi su misura

Ogni realtà del settore aziendale, sia essa nel settore agro-zootecnico o industriale, ha le proprie necessità, che **AB** sa interpretare.

A ciascuna fornisce servizi su misura che garantiscono lunga vita all'investimento e performance ottimali nel tempo.



Studio di fattibilità e scelta della miglior soluzione



Installazione e avviamento dei sistemi



Consulenza su normativa e incentivi



Servizio di manutenzione e assistenza 24/7



Assistenza nella fase autorizzativa



Pezzi di ricambio sempre disponibili



Progettazione e produzione degli impianti



Finanziamento



I benefici dell'approccio **AB**, unico interlocutore per il biometano

Soluzione integrata fornita da un unico soggetto:

- Centralizzazione e riduzione degli autoconsumi
- Sistema di controllo unico, accessibile da remoto e connesso con tecnologia Internet of Things (IoT)
- Perfetta integrazione dei diversi sottosistemi: cogeneratore **ECOMAX®**, fotovoltaico, upgrading del biogas **BIOCH4NGE®**, RTO, liquefattore del biometano **CH4LNG**, liquefattore della CO₂ **DISCO2VERY**

Minimizzazione del rischio dovuto a interfacce tra:

- Apparecchi diversi/di produttori diversi
- Tecnologie non nativamente compatibili
- Fornitori diversi

Controllo sui tempi di prefabbricazione, fornitura, installazione e avviamento rispetto ai termini del decreto

(18 mesi/metà 2026)

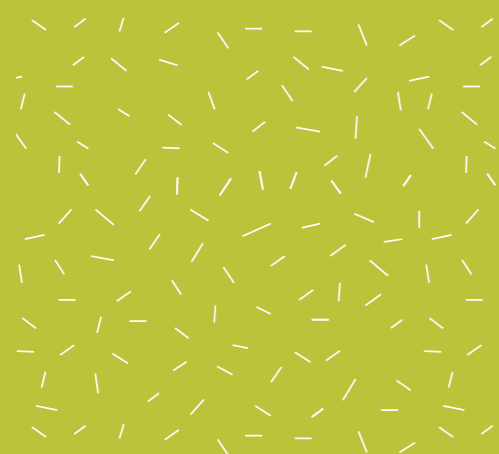
IL BIOMETANO IN UN'UNICA SOLUZIONE
GRAZIE AL ONE-STOP SHOP DI **AB**

GUARDA IL VIDEO ▶



Consulta il sito del GSE per avere tutte le informazioni sull'incentivazione della produzione di biometano sostenibile

Biometano compresso per immissione in rete



Tra le varie tecnologie di upgrading per il biometano disponibili sul mercato, **AB** ha scelto per BIOCH4NGE® il sistema a membrane, **il più diffuso e utilizzato al mondo**. Le membrane sono costituite da particolari materiali polimerici che presentano una permeabilità selettiva utile alla separazione tra CH₄ e CO₂.

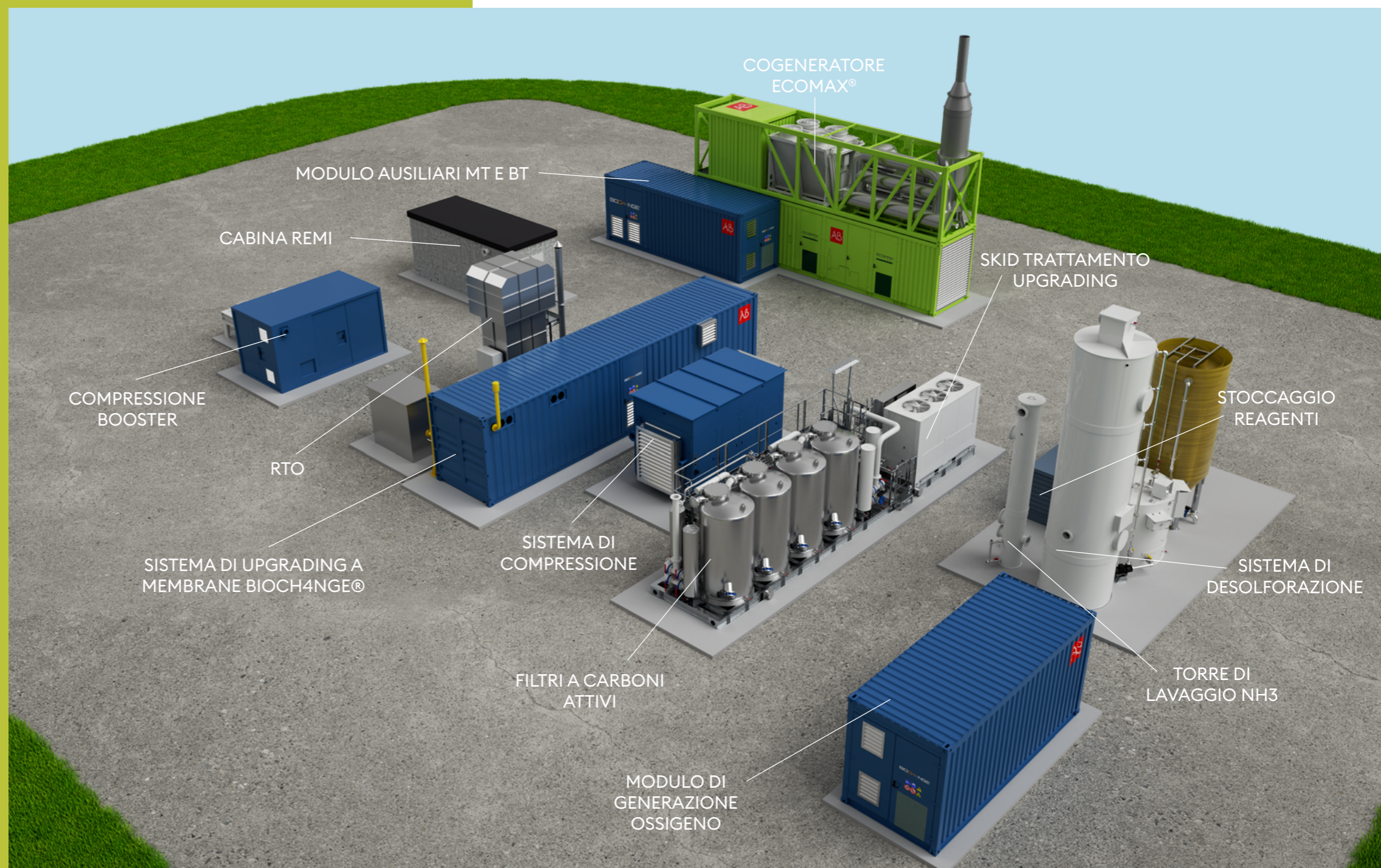
BIOCH4NGE® è una soluzione configurabile per:

Adattarsi alla qualità del biometano prodotto

Minimizzare le perdite di metano

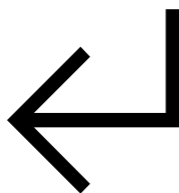
Ottenere il massimo recupero e la riduzione dei consumi

Rispondere ai requisiti del decreto biometano-ter per taglia, autoconsumi e sostenibilità



*Immagine indicativa
Layout ed elementi da definire
in base agli spazi disponibili
e alla configurazione scelta

Come funziona il processo



1

Nella prima fase, uno **scambiatore ad acqua refrigerata**, fornita da un chiller, abbassa la temperatura del biogas proveniente dal digestore, mentre un **separatore di condensa** rimuove l'acqua in eccesso. A valle della deumidificazione una **soffiante** comprime il gas alla pressione idonea per i trattamenti successivi.

2

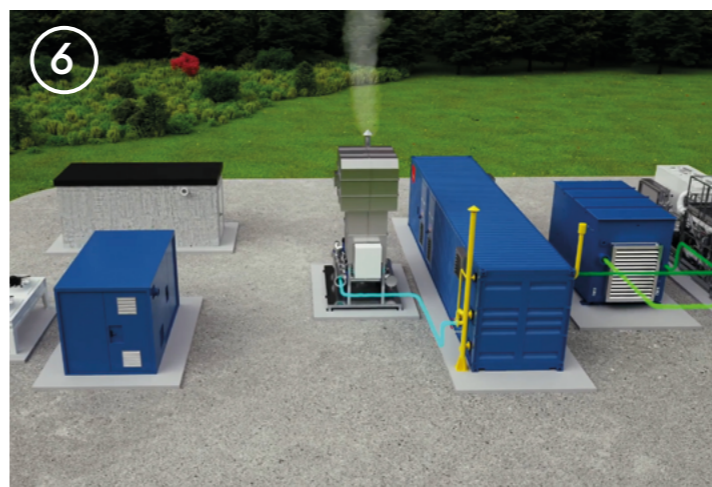
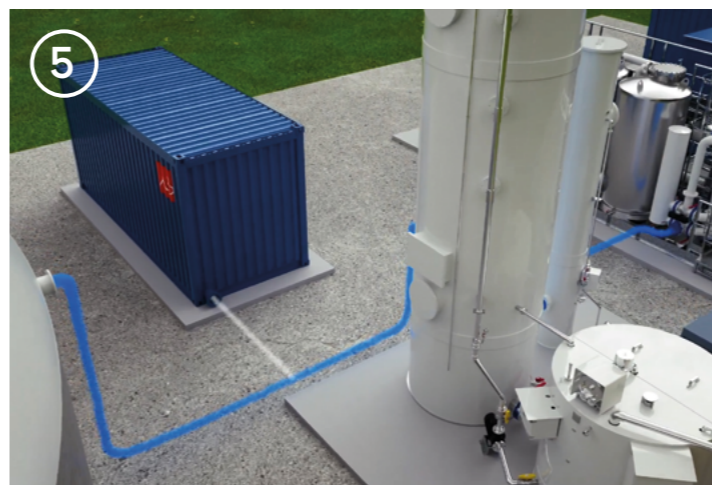
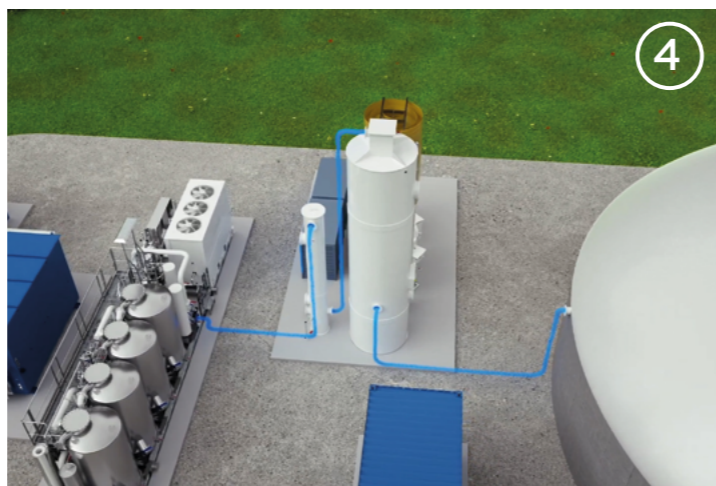
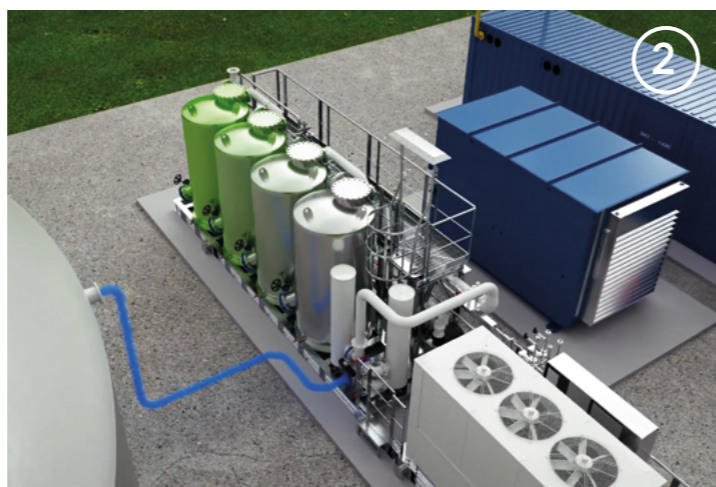
Il biogas passa poi nei **serbatoi di carboni attivi** per l'abbattimento di composti organici volatili e idrogeno solforato.

3

Una volta filtrato, il biogas viene compresso ed entra nel cuore dell'**impianto di upgrading BIOCH4NGE®**, dove il metano viene separato dall'anidride carbonica mediante un sistema a più stadi di membrane. Il biometano che risulta conforme viene inviato alla compressione, se richiesta, prima dell'immissione in rete.

4

BIOCH4NGE® viene completato da una serie di opzioni propedeutiche all'immissione in rete e altri accessori a corredo del funzionamento dell'impianto. A monte del trattamento biogas, sono disponibili il **sistema di desolfurazione** per abbassare il contenuto di idrogeno solforato e la **torre di lavaggio** per abbattere il contenuto di ammoniaca, qualora la qualità del gas richieda questi trattamenti specifici.



5

In caso di bassa concentrazione di ossigeno nel biogas, un **sistema di concentrazione di ossigeno** da aria ambiente permette di fornire la quantità necessaria affinché le reazioni chimiche di adsorbimento dei contaminanti da parte dei carboni attivi avvengano correttamente.

6

AB propone una gamma di **ossidatori termici rigenerativi (RTO)**, al fine di eliminare anche le piccole percentuali di metano residue nell'off-gas.

7

Il biometano viene prodotto a una pressione in un range variabile da 7 a 15 bar per minimizzare i consumi, ma anche agevolare dove necessario l'immissione in reti di distribuzione.

Per raggiungere la pressione richiesta dalle reti di trasporto può essere fornito un **compressore booster**. Prima dell'immissione in rete, la **cabina REMI** misura la portata del biometano e ne analizza la qualità per stabilirne la conformità rispetto ai requisiti di rete o la necessità di ricircolare il gas fuori specifica.

Scopri nel video come funziona il processo





I vantaggi di BIOCH4NGE®

Prodotto industriale interamente progettato e realizzato da **AB**, pre-assemblato e testato nei nostri stabilimenti produttivi prima della spedizione.

Soluzione modulare outdoor progettata per essere installata all'esterno.

Compatto e ingegnerizzato in ogni suo aspetto per ottimizzare gli ingombri e semplificare le operazioni di manutenzione.

Installazione plug & play per limitare gli interventi costruttivi in opera e si svolge all'interno di spazi contenuti.

Sostenibile poiché rispetta sia i requisiti del gas prodotto che del gas emesso in atmosfera e in abbinamento a sistemi di abbattimento secondari di **AB** assicura l'azzeramento completo delle emissioni di CH₄.

Controllo da remoto grazie a un sistema di monitoraggio e supervisione centralizzato, gestito da **AB**.

I plus del sistema a membrane:

Processo di upgrading semplice, senza fasi intermedie e senza l'utilizzo di sostanze chimiche o di consumo

Scalabilità' e flessibilità' elevate che permettono il funzionamento anche a carico parziale

Elevata efficienza e bassi consumi grazie al sistema di controllo che consente di modulare le pressioni operative degli stadi di separazione

Costo dell'impianto conveniente anche per taglie medio-piccole

Tabella pacchetti legati all'incentivo in Italia – ABioPlant360

Biometano prodotto Sm ³ /h	BIOCH4NGE®	Potenza elettrica ECOMAX® kW
100	2,5	100
150	3,5	209
250	5	330
500	10	635

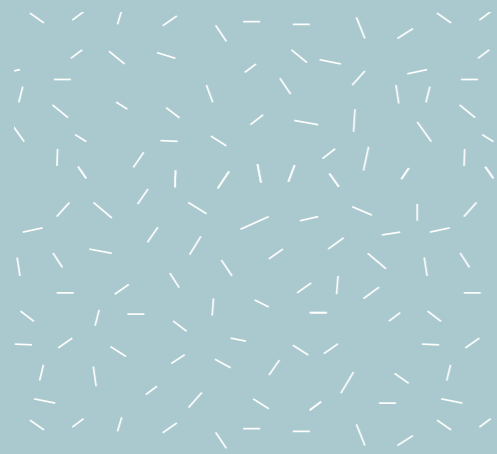
* Condizioni di riferimento standard al 55% di CH₄ nel biogas

LA GAMMA DI SOLUZIONI BIOCH4NGE®

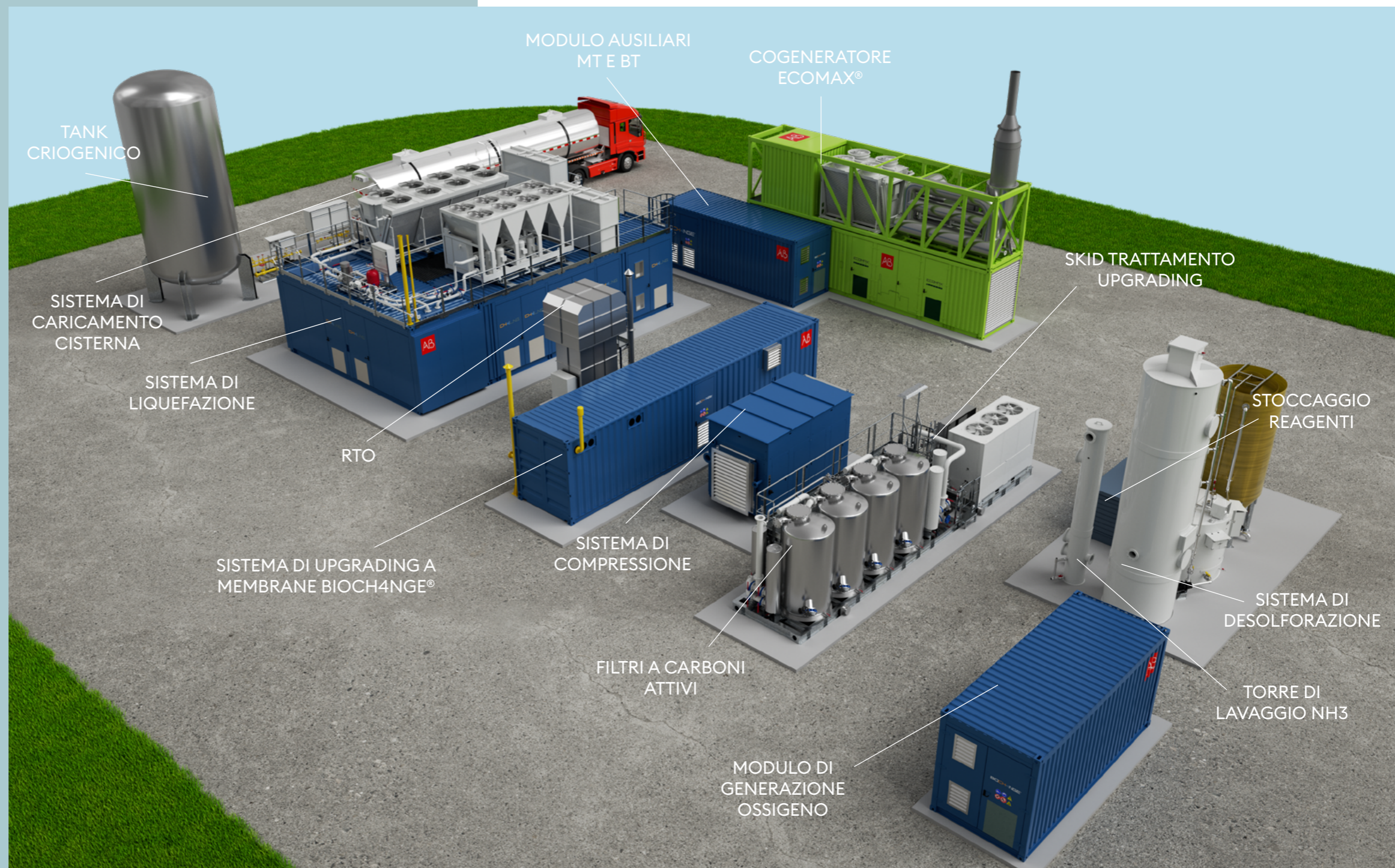
BIOCH4NGE® è disponibile in taglie standardizzate da 50 a 1.500 Nm³/h, complete di sistemi di pre-trattamento associabili agli impianti biogas esistenti e integrabili con possibili estensioni legate alla liquefazione del gas e alla valorizzazione della CO₂. Soluzioni di diverse dimensioni possono essere realizzate "su misura".



Biometano liquido



Qualora l'immissione in rete del biometano prodotto non fosse possibile, il biometano può essere liquefatto per il trasporto su gomma. A tal scopo, **AB** ha ideato CH4LNG, la soluzione per la liquefazione del biometano concepita per essere installata a valle di un sistema **BIOCH4NGE®**, con il quale si integra alla perfezione.



*Immagine indicativa
Layout ed elementi da definire
in base agli spazi disponibili
e alla configurazione scelta

Come funziona il processo

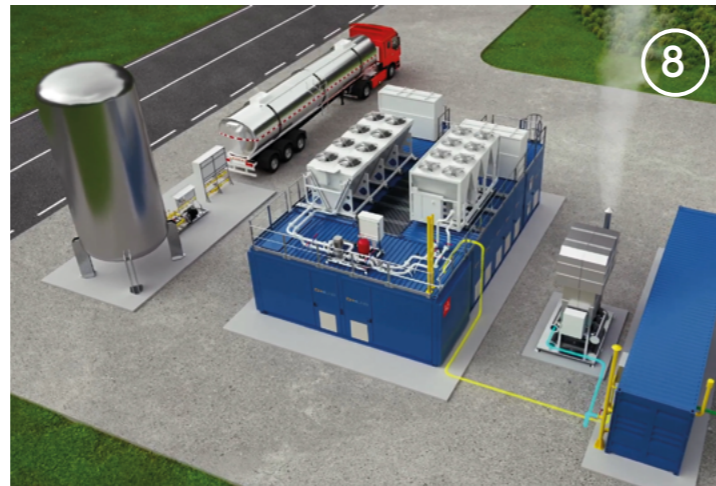
CH4LNG si basa su un **processo criogenico integrato**, a bassa pressione operativa, diviso in 3 fasi: trattamento, liquefazione e stoccaggio.

8

Trattamento: nella prima parte del processo, il sistema di purificazione TSA (Temperature Swing Adsorption) abbassa i contenuti di umidità e CO₂ attraverso filtri a setacci molecolari. **Liquefazione:** attraverso più stadi di raffreddamento, il biometano in pressione passa allo stato liquido e viene reso disponibile alle condizioni di <-142°C e 3 barg e ove necessario a temperature e pressioni anche inferiori. Il cuore del processo di CH4LNG è il cryo-cooler, basato sulla tecnologia di Stirling Cryogenics, ovvero una macchina alternativa frigorifera che funziona comprimendo ed espandendo elio in un ciclo chiuso.

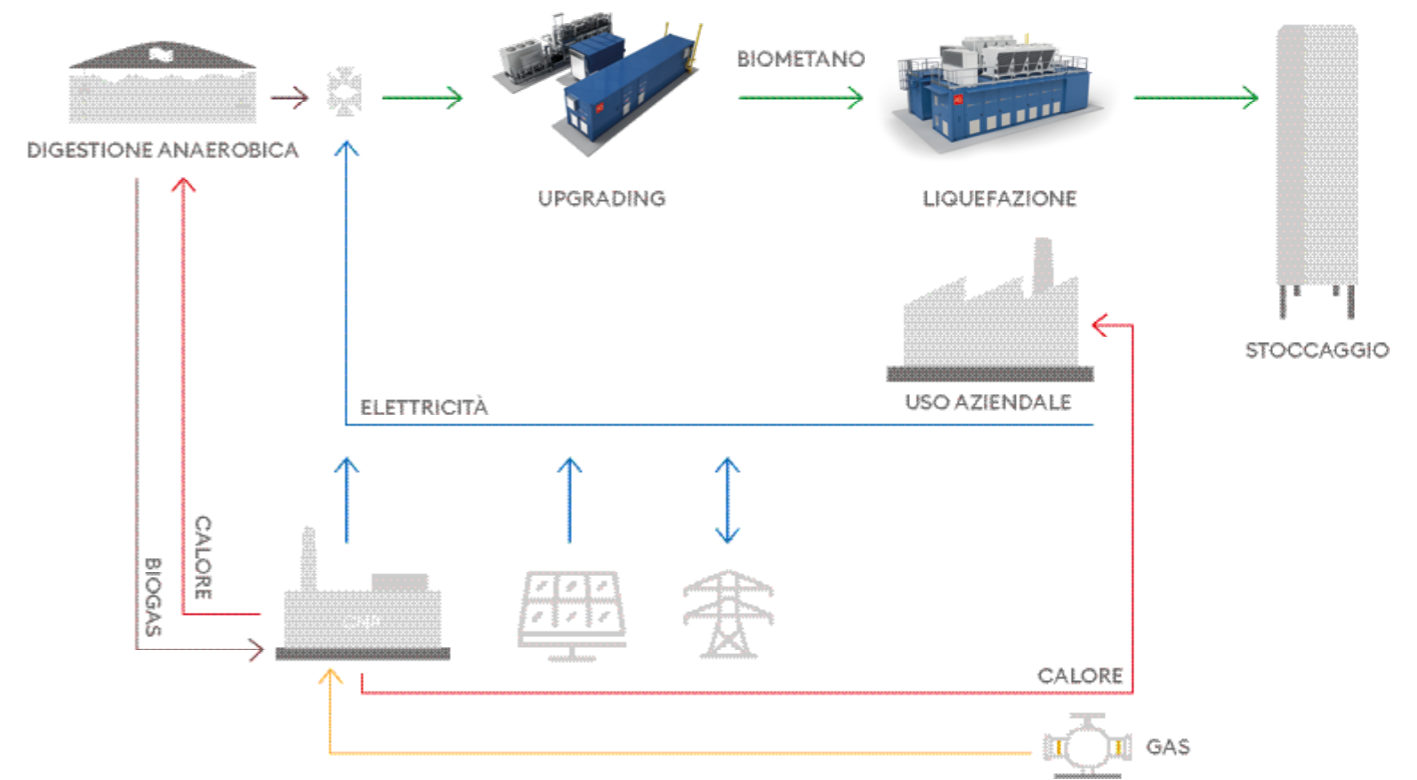
9

Stoccaggio: il bio-LNG viene convogliato in un serbatoio di trasferimento, dove vengono raggiunte le condizioni di pressione e temperatura del prodotto finale desiderate.



Produzione del biometano liquido

Il processo criogenico alla base di CH4LNG utilizza **solo energia elettrica**, evitando ad esempio l'impiego di azoto liquido. CH4LNG è la soluzione modulare containerizzata altamente efficiente, che funziona senza l'impiego di gas tecnici liquefatti, **disponibile anche per impianti di piccola taglia**.



I vantaggi di CH4LNG

- Modulare e compatto
- Processo semplice e molto efficiente
- Non necessita di azoto liquido
- Granularità fino a 1 TPD (1 criogeneratore)
- Consumo specifico costante
- Scalabile fino a 11 TPD



Scopri nel video come funziona il processo

GUARDA IL VIDEO ▶



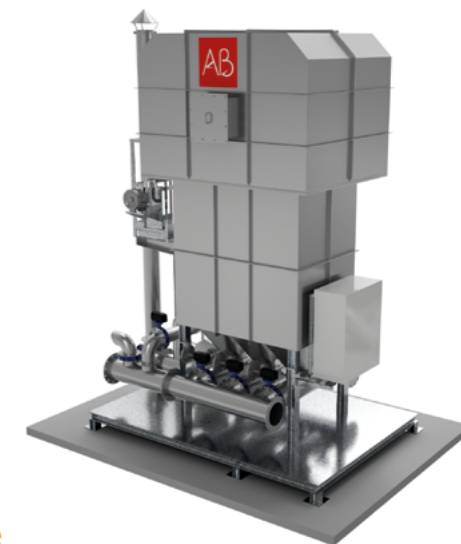
Ossidatori termici rigenerativi (RTO) per il post-trattamento dei gas di scarto



In Italia, per accedere agli incentivi del nuovo decreto biometano, è richiesta la produzione di biometano sostenibile  caratterizzato da un risparmio di emissioni di GHG pari ad una % prefissata rispetto alle emissioni  associate all'uso di carburante fossile di riferimento (FFC).

Nel calcolo totale della sostenibilità di un impianto di upgrading, il metano residuale nell'off-gas gioca un ruolo cruciale, essendo la quota emessa in atmosfera inversamente proporzionale al valore di riduzione di GHG.

Per questo motivo **AB** ha progettato due gamme di RTO per il trattamento dell'off-gas da processi di upgrading del biogas a biometano in grado di garantire un'emissione di metano in atmosfera sempre **inferiore a 200 mg/Nm³** (fino a 20 mg/Nm³).



RTO_Bio

Questa gamma è destinata al **trattamento dell'off-gas** proveniente dal processo di upgrading del biogas che utilizza due soli stadi di membrane per la separazione tra metano e CO₂ e dove il quantitativo di metano residuale può arrivare sino al 5-7%.

È composta da tre camere di recupero termico e una camera di combustione. Le tre camere di recupero, riempite con materiale ceramico strutturato, lavorano in maniera **ciclica** per riuscire a portare a termine il riscaldamento e il successivo raffreddamento con un'efficienza di recupero energetico

medio del 92%. Nella camera di combustione è presente un bruciatore alimentato a biogas, necessario per raggiungere rapidamente in fase di avviamento a freddo la temperatura di ossidazione della componente metanica (tra 850 e 950 °C).

Grazie all'intrinseca efficienza di recupero dell'energia termica sviluppata nel processo di ossidazione dei composti metanici e dell'apprezzabile contenuto energetico di off-gas in ingresso all'RTO, il combustore funziona in **autotermia senza alcuna richiesta di combustibile** ausiliario una volta innescato il processo di ossidazione.

RTO_MiniBio

Questa gamma è stata sviluppata per il trattamento dell'off-gas proveniente dal processo di upgrading del biogas che utilizza tre stadi di membrane per la separazione tra metano e CO₂ e dove il quantitativo di metano residuale può arrivare ad un massimo di 0,5-1%.



È un modello più compatto, costituito da solo **due camere di recupero termico e una valvola di purga** asservita alla

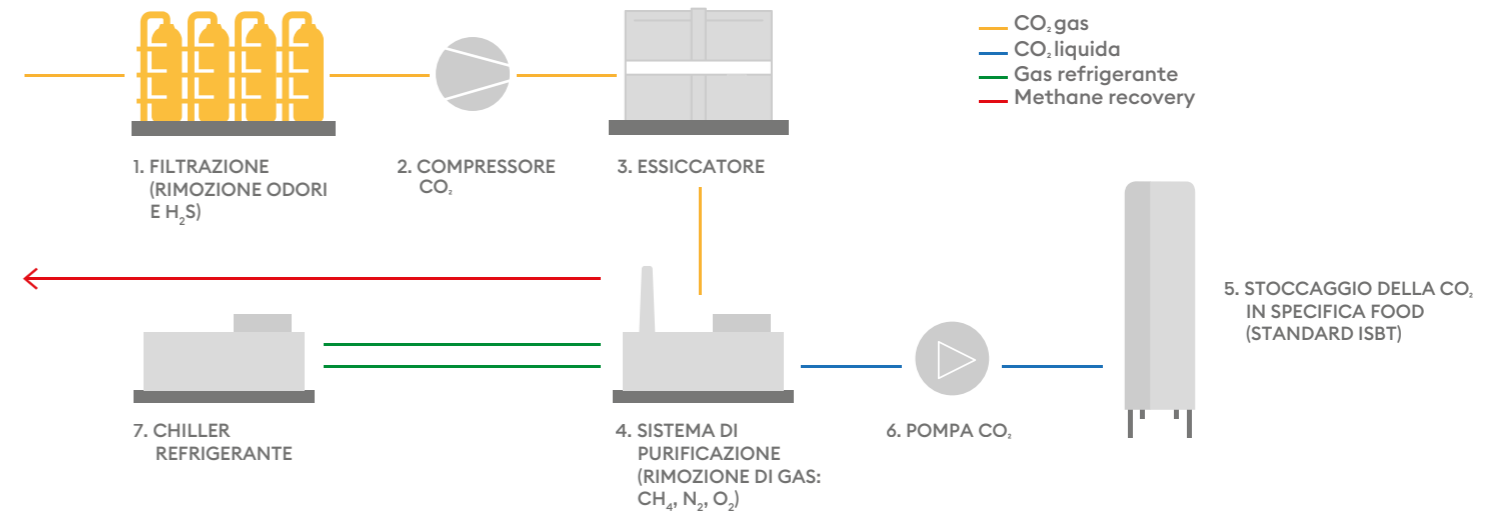
diluizione del contenuto di metano nell'off-gas.

Nella camera di combustione, in sostituzione del bruciatore a gas, sono disponibili resistenze elettriche che evitano la combustione di gas ausiliario per il preriscaldamento dell'off-gas sino alla temperatura di ossidazione, che in condizioni di regime avviene in autotermia.

La liquefazione della CO₂



Il sistema di liquefazione della CO₂ - DISCO₂VERY - consente di purificare e liquefare  il gas ricco di anidride carbonica proveniente dal sistema di upgrading del biogas BIOCH4NGE[®], al fine di ottenere CO₂ liquida adatta all'impiego alimentare e industriale. In questo modo la CO₂  si trasforma da emissione in risorsa massimizzando il recupero delle sostanze che compongono il biogas.



Il sistema DISCO₂VERY riceve un flusso di gas, principalmente composto da anidride carbonica, ricco di contaminanti, odori e gas estranei proveniente da BIOCH4NGE[®]. L'off-gas viene purificato, tramite assorbimento su carboni attivi, essiccato e infine compresso a una pressione tra i 16-18 barg. L'umidità viene ridotta tramite condensazione e assorbimento su setacci molecolari. Successivamente, la CO₂ viene liquefatta tramite la tecnologia della distillazione criogenica, un processo dove i gas disciolti (CH₄, N₂, O₂) vengono strappati per raggiungere le specifiche del prodotto finale. Questi gas vengono recuperati e dove possibile riciclati al BIOCH4NGE[®] al fine di aumentare il recupero di quest'ultimo, valorizzati termoelettricamente o semplicemente ossidati. La CO₂ liquida purificata fino a rispondere agli standard food-grade, viene infine inviata ad un serbatoio di stoccaggio, in attesa di essere ritirata.

Proprietà della CO₂ liquida prodotta

Pressione


da 16 a 18 bar

Temperatura

da -23 °C a -27 °C

La CO₂ liquida prodotta dall'impianto soddisfa gli standard prescritti dalle linee guida sulla qualità dell'**International Society of Beverage Technologists (ISBT)** per l'anidride carbonica liquida e la qualità prescritta dal Regolamento (UE) n. 231/2012 (additivo E290). Ciò la rende idonea all'uso per la maggior parte delle aziende produttrici di bevande. La qualità della CO₂ liquida può venire analizzata attraverso un opportuno sistema di misura, in modo tale da certificarne la conformità alle specifiche richieste sia dalla E290 che dalla ISBT.



I vantaggi ✓ di un impianto fotovoltaico sono noti a tutti: si tratta di una tecnologia a impatto zero, che permette la produzione di energia green  per un arco temporale di oltre 30 anni a fronte di costi di manutenzione quasi nulli.

Nel caso di un impianto di biometano, l'installazione di un impianto fotovoltaico a integrazione del cogeneratore per l'alimentazione del sistema permette di ottenere un ulteriore vantaggio competitivo, **efficientando ancora di più gli autoconsumi**.

Nelle ore in cui il fotovoltaico permette di coprire il fabbisogno elettrico dell'impianto generando energia senza l'utilizzo di combustibile primario, il cogeneratore può essere modulato per la produzione della sola energia termica, per tornare a pieno regime solo quando la produzione di energia fotovoltaica non è possibile. L'integrazione delle diverse tecnologie in ottica di ottimizzazione permette quindi **numerosi vantaggi**:

Autoconsumi efficienti e sostenibili

Tecnologie compatibili che dialogano tra loro per scegliere in tempo reale l'assetto più conveniente

Massimizzazione della produzione dell'impianto: aumento della disponibilità di biogas per immissione in rete o upgrading in caso di cogeneratore alimentato a biogas

Risparmio economico: meno combustibile primario acquistato in caso di cogeneratore alimentato a gas naturale

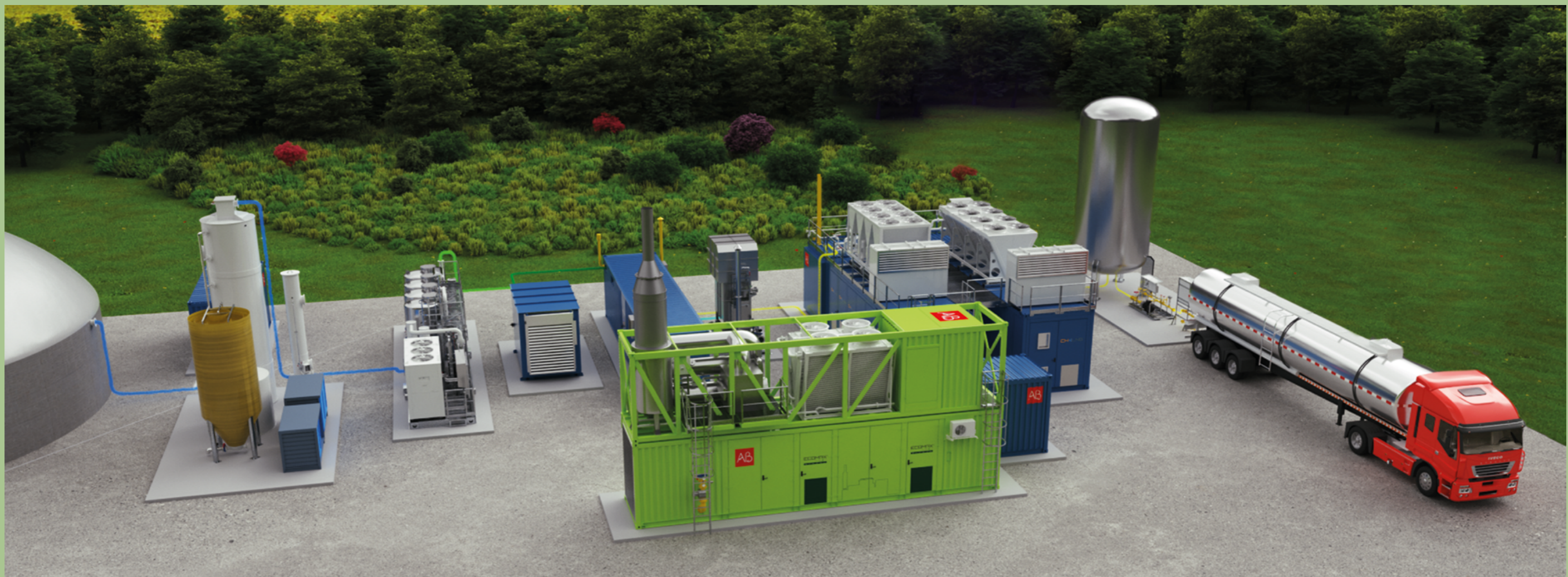
Scegliere AB come interlocutore unico permette di analizzare a monte i fattori che determinano la scelta delle tecnologie da coinvolgere, valutando i bisogni del cliente e la configurazione fisica del luogo, al fine di implementare la migliore soluzione possibile.

Le soluzioni di cogenerazione ECOMAX[®] possono alimentare l'intero sistema.

A servizio sia del BIOCH4NGE[®] sia di CH4LNG, **AB** può fornire il sistema completo di alimentazione delle utenze elettriche, comprensivo di trasformatore di media-bassa tensione, dei quadri di media tensione e di distribuzione di potenza in bassa tensione.

ECOMAX[®] produce energia elettrica e termica partendo da una sola fonte combustibile (biogas o metano), per alimentare l'intero impianto in maniera efficiente e sostenibile.

Il sistema di ottimizzazione di produzione e consumo di AB (ABptimizer) massimizza il beneficio degli impianti di cogenerazione ECOMAX[®] in combinazione con un impianto fotovoltaico, creando un abbinamento perfetto con BIOCH4NGE[®], CH4LNG e DISCO2VERY.



*Immagine indicativa - Layout ed elementi da definire in base agli spazi disponibili e alla configurazione scelta

Ecco alcuni dei numerosi impianti per la produzione di biometano che abbiamo installato in tutto il mondo .



2

8

ITALIA, Vicenza



GUARDA IL VIDEO



Portata di biogas: 2.200 Nm³/h

+ **Valorizzazione di scarti agricoli** (effluenti zootecnici quali letame, liquami e pollina conferiti giornalmente da 120 aziende agricole).

◆ **Biometano liquefatto:** 7.000 ton di biometano liquido all'anno destinati all'alimentazione del trasporto pesante (200 camion con percorrenza di 100 mila km all'anno).

Con l'impianto di cogenerazione ECOMAX[®], alimentabile sia con il biogas sia con il gas naturale, si produce l'energia a supporto degli altri processi, soddisfacendo i requisiti di sostenibilità e al tempo stesso garantendo le migliori prestazioni economiche.

☑ **Prodotti:**

2 x BIOCH4NGE[®] 10, ECOMAX[®] 12 + ECOMAX[®] 9, 2 x CH4LNG 11

ITALIA, Milano



GUARDA IL VIDEO



Portata di biogas: 1.200 Nm³/h

+ **Valorizzazione di scarti agricoli** (900 ettari e 15.000 suini)

↔ **Biometano prodotto e immesso in rete:** > 600 Nm³/h

Con l'impianto di cogenerazione ECOMAX[®] si produce l'energia a supporto degli altri processi, soddisfacendo i requisiti di sostenibilità e al tempo stesso garantendo le migliori prestazioni economiche.

☑ **Prodotti:**

BIOCH4NGE[®] 12, ECOMAX[®] 3

ITALIA, Ravenna



Portata di biogas: 1.500 Nm³/h

+ **Valorizzazione di vinacce esauste e sottoprodotti agricoli**

↔ **Biometano prodotto e immesso in rete:** 900 Nm³/h

☑ **Prodotti:**

BIOCH4NGE[®] 15

ITALIA, Lodi



GUARDA IL VIDEO



Portata di biogas: 500 Nm³/h

+ **Valorizzazione di scarti agro-alimentari**

↔ **Biometano prodotto e immesso in rete:** 300 Nm³/h in rete

☑ **Prodotti:**

BIOCH4NGE[®] 5

ITALIA, Cremona



- ⚙️ **Portata di biogas:** 1.000 Nm³/h
 - + **Valorizzazione di liquami zootecnici e sottoprodotti agricoli**
 - ↔️ **Biometano prodotto e immesso in rete:** 550 Nm³/h
- Con l'impianto di cogenerazione ECOMAX® si produce l'energia a supporto degli altri processi, soddisfacendo i requisiti di sostenibilità e al tempo stesso garantendo le migliori prestazioni economiche.*
- ☑️ **Prodotti:**
BIOCH4NGE® 12, ECOMAX® 6

FRANCIA, Grand-Est



- ⚙️ **Portata di biogas:** 1.000 Nm³/h
 - + **Valorizzazione di liquami zootecnici e sottoprodotti agricoli**
 - ↔️ **Biometano prodotto e immesso in rete:** 500 Nm³/h
- ☑️ **Prodotti:**
BIOCH4NGE® 10

ITALIA, Cremona



- ⚙️ **Portata di biogas:** 1.200 Nm³/h
 - + **Valorizzazione di FORSU**
 - ↔️ **Biometano prodotto e immesso in rete:** >600 Nm³/h
- ☑️ **Prodotti:**
BIOCH4NGE® 12,5

SPAGNA, Soria



- ⚙️ **Portata di biogas:** 660 Nm³/h
 - + **Valorizzazione di rifiuti organici agroindustriali e urbani, fanghi di depurazione**
 - ↔️ **Biometano prodotto e immesso in rete:** 418 Nm³/h
- ☑️ **Prodotti:**
BIOCH4NGE® 7,5

FRANCIA, Pays de la Loire



- ⚙️ **Portata di biogas:** 500 Nm³/h
 - + **Valorizzazione di FORSU** (82 tonnellate di scarti al giorno)
 - ↔️ **Biometano prodotto e immesso in rete:** 250 Nm³/h (pari al consumo di circa 1.900 famiglie) 4.800 tonnellate di CO₂ ogni anno non immesse in atmosfera
- ☑️ **Prodotti:**
BIOCH4NGE® 5

CANADA, Ontario



- ⚙️ **Portata di biogas:** 1.070 Nm³/h
 - + **Valorizzazione di scarti agricoli** (letame)
 - ↔️ **Biometano prodotto e immesso in rete:** 579 Nm³/h
- ☑️ **Prodotti:**
BIOCH4NGE® 10, ECOMAX® 3

FRANCIA, Nouvelle Aquitaine



- ⚙️ **Portata di biogas:** 250 Nm³/h
 - + **Valorizzazione di scarti agricoli** (14.000 t di liquami, scarti di cereali e colture energetiche)
 - ↔️ **Biometano prodotto e immesso in rete:** 150 Nm³/h (pari al consumo di 1.200 abitanti)
- ☑️ **Prodotti:**
BIOCH4NGE® 2,5

GERMANIA, Bavaria



- ⚙️ **Portata di biogas:** 600 Nm³/h
 - + **Valorizzazione di scarti agricoli** (insilato di mais e letame)
 - ♦ **Biometano liquefatto:** 5 TPD
- ☑️ **Prodotti:**
BIOCH4NGE® 5, CH4LNG 5

FRANCIA, Grand-Est



- ⚙️ **Portata di biogas:** 600 Nm³/h
 - + **Valorizzazione di scarti agricoli** (letame) e **rifiuti agro-industriali**
 - ↔️ **Biometano prodotto e immesso in rete:** 300 Nm³/h
- ☑️ **Prodotti:**
BIOCH4NGE® 7,5

USA, New York





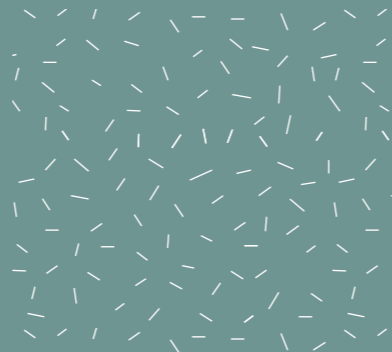
- ⚙️ **Portata di biogas:** 660 Nm³/h
 - + **Valorizzazione di scarti agricoli** (letame e liquame bovino)
 - ↔️ **Biometano prodotto e immesso in rete:** 365 Nm³/h
- ☑️ **Prodotti:**
BIOCH4NGE® 7,5





L'intero processo si svolge all'interno del centro produttivo e ingegneristico di settore più importante al mondo. 40.000mq di edifici tra loro collegati e situati ad Orzinuovi (BS - Italia).



AB Service è l'azienda del Gruppo **AB**  dedicata all'**assistenza e manutenzione degli impianti**,  con oltre 300 specialisti che operano in ogni parte del mondo.



Gli oltre 40 anni di esperienza e la specializzazione di AB si riflettono nell'eccellenza del Service, che mantiene costante il rapporto fra qualità delle installazioni e mantenimento delle prestazioni ottimali  nel tempo, siano essi impianti di cogenerazione, di biometano, di liquefazione o di trattamento delle emissioni in atmosfera. Scegliere il Service AB significa accedere alla più accurata manutenzione  degli impianti e ottenere il loro massimo rendimento in termini di monte ore di disponibilità.

Qualsiasi sia il tipo di impianto, il **Service AB** lo salvaguarda da guasti e avarie, grazie ad una serie coordinata e programmata di interventi per massimizzarne la fruibilità. I vantaggi di un service integrato sono evidenti fin dal momento del commissioning: gli specialisti di **AB** facilitano la messa in opera, seguono l'avviamento e ottimizzano la fase di start up dell'impianto.

Oltre all'assistenza in loco e a un'attività di pronto intervento, il **Service AB** tiene sotto controllo la totalità degli impianti 24 ore su 24, 365 giorni l'anno, con attivazione del servizio di diagnostica e assistenza da remoto. Il **Service AB** offre inoltre corsi di formazione, training e aggiornamento continuativo per assicurare la migliore operatività al cliente e una corretta gestione e manutenzione dell'impianto. Gli accordi di assistenza e manutenzione degli impianti sono studiati e personalizzati in base alle esigenze del cliente, per soddisfare le sue necessità, assicurare rendimenti elevati per tutta la vita dell'impianto e garantire una maggiore prevedibilità dei costi operativi.

Connessione degli impianti AB

Gli impianti **AB** sono dotati di sistemi di supervisione remotizzabili accessibili in rete, che consentono all'utente di scegliere i migliori assetti di esercizio, verificare le condizioni di funzionamento e monitorare la redditività dell'impianto. Il sistema di supervisione e monitoraggio

rappresenta un **punto centralizzato di controllo** di tutti i parametri dell'impianto e un'interfaccia sempre attiva per gestire e regolare l'impianto da remoto, assicurando un servizio di monitoraggio e pronto intervento ancora **più puntuale e tempestivo**.

Punti di forza del nostro service

Monitoraggio continuo	Magazzino ricambi e supply chain di prima qualità
Manutenzione a 360° per l'intero ciclo di vita dell'impianto	Affidabilità
Tempestività	Abilitazione di tutti gli impianti AB all'IoT e collegamento alla nostra sala di controllo da remoto e all'help desk
Digitalizzazione dell'intero ciclo di manutenzione e delle attività di raccolta e trasmissione dati dal campo	Capillarità dei tecnici AB sul territorio
Realizzazione di sistemi di monitoraggio e manutenzione predittiva	Presenza di magazzini dislocati in posizioni strategiche, e survival kit on site

Affidarsi al Full Service di **AB** significa poter contare sui seguenti servizi:

Servizi Inclusi	Full Service
Manutenzione Preventiva	Ricambi Incluso
	Manodopera Incluso
Manutenzione Correttiva	Ricambi Illimitato (incluso)
	Manodopera Illimitato (incluso)
Assistenza e supporto tecnico	24 / 7 / 365
Strumenti di monitoraggio da remoto	Incluso
Garanzia di disponibilità	97% per l'upgrading
Servizi aggiuntivi e/o Conduzione dell'Impianto	Su richiesta
Formazione	Incluso
Intervento in sito	In 24 ore
Ricambi: pronta consegna	Incluso

Biomethane RNG Channel è il primo canale video dedicato al mondo del biometano, con una **visione a 360°**  sul ruolo che ricopre nella **transizione ecologica**, nella **decarbonizzazione dei trasporti** e nella **sicurezza energetica**.

biomethanerngchannel.com



Uno strumento per imparare di più su questo combustibile alternativo, attraverso il contributo di centinaia di esperti di settore e le testimonianze dirette di chi ha investito in un progetto di biometano.

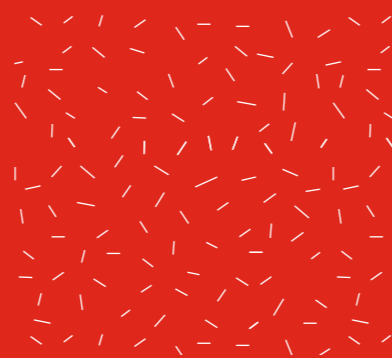


Biomethane RNG Channel è nato da un'iniziativa editoriale ideata e sostenuta dal Gruppo AB. Insieme a Biogas Channel e Cogeneration Channel è parte integrante di NetZero Tube, il primo network di canali tematici dedicati alle tecnologie chiave per il raggiungimento dell'obiettivo zero emissioni nette.

NetZero Tube: dal 2013 ha raccolto migliaia di testimonianze e interviste a esperti di settore e continua a interpellare le maggiori fonti autorevoli sul tema per contribuire a diffondere la conoscenza corretta e aggiornata sul mondo del biogas, del biometano e dell'efficienza energetica.



AB: l'esperienza del leader della cogenerazione al servizio dello sviluppo di sistemi nell'ambito della **sostenibilità energetica.** 
 Un know-how e una **capacità produttiva**  che non hanno eguali.



Ci sono vari modi di fare le cose.
AB vuole essere il modo migliore di farle nel mondo dell'energia e della sostenibilità.

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 del biogas, la liquefazione del biometano e della CO₂, al fotovoltaico e al 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**, rappresentato dalla capogruppo **AB Holding**, conta oggi oltre 1.200 dipendenti con presenza diretta in 21 Paesi del mondo tra Europa, Singapore, Nord e Sud America: una rete capillare che ci permette di presidiare ogni mercato specifico sotto il profilo dell'attività commerciale, dell'assistenza e del

servizio post-vendita, partendo dalla filiale commerciale italiana **AB Energy**. Il nostro è un "made in Italy" che ha le principali attività produttive e ingegneristiche concentrate nel moderno polo industriale di 40mila mq di Orzinuovi (BS - Italia), che ospita tutte le società del Gruppo ad eccezione delle sedi commerciali estere.

AB Engineering, con oltre 140 ingegneri, è dedicata alla pianificazione di tutte le attività legate all'implementazione di soluzioni personalizzate rispetto alle esigenze del cliente finale.

In **AB Impianti** avviene l'attività costruttiva dell'impianto in ogni sua singola parte.

AB Fin-solution è la società che si occupa della locazione operativa di macchinari e offre agli utilizzatori di ogni settore la possibilità di noleggiare un impianto **AB**.

Di ricerca e sviluppo si occupa **AB Grade**, vero e proprio centro di eccellenza, che mette a punto innovative tecnologie di transizione energetica.

A fungere da ambito privilegiato per sperimentare e testare direttamente le soluzioni dedicate all'economia circolare è **AB Ambiente**, società agricola con sede ad Orzinuovi, dove sono in funzione gli impianti pilota di produzione di biogas e biometano. L'organizzazione del Gruppo si completa con **AB Service**, la società dedicata all'assistenza post-vendita e alla manutenzione degli impianti **AB** in tutto il mondo, grazie anche alle più recenti tecnologie messe a punto dall'Industria 4.0.

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.