AB ENERGY - Patheon Italia, la multinazionale dell'industria farmaceutica, sceglie la cogenerazione di AB

La cogenerazione si conferma una tecnologia attenta ai consumi, all'ambiente e ideale per settori altamente specializzati come quello della chimica e della farmaceutica. Patheon Italia s.p.a. è una multinazionale leader nel settore della produzione farmaceutica conto terzi e in Italia, dove sta crescendo esponenzialmente, ha scelto di adottare una politica "green" legata all'efficienza energetica e ha selezionato AB nell'ottica di una razionalizzazione nell'utilizzo delle fonti di energia fossile, con conseguente risparmio economico e miglioramento della condizione ambientale relativamente ai gas serra, per i suoi avanzati poli produttivi di Monza (MB) e di Ferentino (FR).

Patheon Italia opera in un settore molto specializzato come quello della produzione farmaceutica ed è una realtà industriale strettamente legata al territorio, con un'impronta significativamente internazionale. Nonostante la congiuntura economica contingente, Patheon va controcorrente consapevole che sono gli investimenti una delle leve più importanti su cui agire. Non solo per resistere alla crisi, ma anche per continuare a crescere in termini di fatturato e di impatto positivo sullo sviluppo del territorio, sia per quanto riguarda l'indotto e l'occupazione sia in termini di una politica attenta all'efficienza energetica e all'impatto ambientale.

Per questo motivo Patheon Italia ha scelto, all'interno dei propri stabilimenti produttivi di Monza e Ferentino, di realizzare un impianto di cogenerazione della Linea ECOMAX Natural Gas. L'impianto, un ECOMAX 20 HE, è alimentato a gas naturale ed è una soluzione modulare in container, di potenza nominale complessiva a pieno carico pari a 2.004 kWe, con potenza termica cogenerata pari a 1.835 kW, riferita a una potenza termica introdotta di 4.477 kW. Il nuovo impianto di cogenerazione produce energia elettrica che, al netto dei consumi delle apparecchiature ausiliarie di centrale, viene utilizzata per integrare il fabbisogno energetico dello stabilimento, mentre l'energia termica cogenerata verrà sfruttata per utilizzi tecnologici e produttivi mediante la produzione di acqua surriscaldata (circa 175°C) e acqua calda (circa 90°C). Tale investimento si è reso necessario per soddisfare le esigenze energetiche dell'azienda (che lavora su 24h), economiche e, non di meno, nell'ottica di sostenibilità ambientale. Con il nuovo impianto è previsto un risparmio di circa 3300 tonnellate di CO_2 emesse all'anno e un'operatività del gruppo pari a circa 8.000 ore/anno.

AB
COGENERATION WORLD

AB ENERGY - www.gruppoab.com