

## Pastificio Maffei:

### duplice traguardo: 2° produttore in Italia di pasta fresca non ripiena e azienda 100% a energia pulita

Maffei, pastificio di Barletta (BT) specializzato in pasta fresca di qualità Made in Italy, annuncia di aver completato il percorso di innovazione sostenibile che l'ha portata a diventare un'azienda 100% a energia pulita e il secondo produttore di pasta fresca non ripiena in Italia.

Con una produzione, in crescita, di 15,5 milioni di kg di pasta fresca nel 2016, un incremento dell'export del 150% e 90 dipendenti, Maffei è riuscita a coniugare la filosofia "di mangiar bene e sano" nel rispetto delle tradizioni artigianali che sin dal 1960 ha contraddistinto l'azienda familiare con una continua innovazione di processo che la ha portata nel 2016, tra i principali investimenti, a dotarsi di un innovativo impianto energetico ad alta efficienza ed emissioni near-zero. Primo sistema energetico in Puglia con tecnologia a turbina oil-free, brevetto di derivazione aerospaziale dell'americana Capstone, ha consentito al pastificio di produrre tutta l'energia elettrica e il vapore necessari allo stabilimento produttivo, facendolo così diventare un'azienda 100% ad energia pulita.

*"La svolta green, coerente con i valori che ci hanno contraddistinto sin dalla fondazione, che l'azienda ha intrapreso - hanno dichiarato Savino Maffei, Presidente, e Ignazio Maffei, General Manager dell'azienda - oltre ad un'accurata ricerca di prodotto che ci ha portato a rafforzare l'offerta di pasta biologica, integrale e senza glutine, ha favorito la nostra espansione sui mercati italiani ed esteri. Secondo varie ricerche infatti, oltre il 70% dei consumatori preferisce oggi acquistare prodotti da aziende sostenibili".*

Grazie al nuovo impianto, l'azienda risparmia oggi oltre 600 tonnellate di CO2 all'anno non immesse in atmosfera che equivalgono all'assorbimento di CO2 di 15.000 alberi in un anno e a 350 automobili in meno circolanti all'anno che percorrono mediamente 10.000 km/anno ciascuna.

L'applicazione è stata sviluppata da IBT Group, partner esclusivo dell'americana Capstone, ed è composta da una turbina oil-free da 600 kWe che, tramite la cogenerazione, produce elettricità e, grazie all'impiego di una tecnologia di post-combustione dei fumi della turbina e ad un generatore di vapore produce anche il vapore saturo necessario alle linee di produzione, massimizzando così il recupero termico. Non avendo liquidi lubrificanti al suo interno (oil-free), la turbina genera fumi talmente puliti e ricchi di ossigeno da poter essere utilizzati, infatti, in toto come aria comburente. Il risultato è un'alta efficienza complessiva dell'impianto, oltre l'85%, e quindi di risparmio sia in termini economici che di emissioni nocive.

Il progetto sarà oggetto di una campagna di sensibilizzazione promossa da Maffei che comprenderà anche la veicolazione di strumenti divulgativi, come il nuovo video istituzionale ([www.youtube.com/watch?v=Otq6KHuScQI](http://www.youtube.com/watch?v=Otq6KHuScQI)), nonché l'organizzazione di visite in azienda per spiegare cosa significa essere oggi un'azienda sostenibile ed i benefici che si possono ottenere per la collettività ed il territorio.

**Per maggiori informazioni:** Lavinia Colonna Preti, Ufficio Stampa IBT Group, Cell. +39 345 4877947, [lavinia.colonnapreti@ibtgroup.at](mailto:lavinia.colonnapreti@ibtgroup.at)

## DATI TECNICI

Il sistema, su misura, sviluppato e installato da IBT Group, azienda di engineering con sede a Klagenfurt (Austria) e Branch a Treviso, è composto da una turbina a gas Capstone 600S da 600 kWe che, tramite cogenerazione, produce elettricità e, grazie all'impiego di una tecnologia di post-combustione dei gas di scarico esausti e ad un generatore di vapore a recupero, anche 3 tonnellate di vapore saturo all'ora, massimizzando così il recupero termico possibile.

Non avendo liquidi lubrificanti al suo interno, infatti, la turbina genera fumi talmente puliti e ricchi di ossigeno da poter essere utilizzati in toto come aria comburente e, quindi, utilizzati in un generatore di vapore a recupero per la produzione di vapore saturo. Il risultato è un'alta efficienza complessiva dell'impianto, oltre l'85%, e quindi di risparmio sia in termini economici che di emissioni nocive per l'ambiente.

Il sistema consente di adattarsi al fabbisogno energetico attuale dello stabilimento Maffei ed è totalmente modulabile e scalabile per futuri incrementi di potenza elettrica.

**Energia termica prodotta:** 2000 kWth

**Risparmio energia primaria:** 220 TEP/anno

**Riduzione gas serra:** 635 tonnellate CO<sub>2</sub>/anno

**Commissioning:** 2016

**Engineering:** IBT Group

**Durata lavori:** 6 mesi

**Configurazione impianto:** turbina Capstone a gas da 600 kWe, generatore di vapore a recupero dotato di bruciatore in vena d'aria

**Combustibile:** gas metano

**Consumo turbina C600:** 189,5 Smc/h gas metano a piena potenza

**Potenza elettrica generata:** 600 kWel

**Produzione nominale di vapore saturo:** 3 ton/h a 9 barg con acqua di alimento a 90°C

**Consumo bruciatore in vena d'aria del GDV:** 150 Smc/h a piena potenza per la produzione di 3 ton/h di vapore

**Ore funzionamento annue:** 7.000

**Dimensioni turbina:** 2,4 m (largh.), 9,10 m (lung.), 2,9 m (h)

**Vantaggi tecnologia:**

- ✓ assenza lubrificanti
- ✓ massima produzione vettore termico
- ✓ velocità rotazione variabile
- ✓ modulazione del carico dallo 0% al 100%
- ✓ possibilità inseguimento termico o elettrico
- ✓ tutela dell'ambiente
- ✓ bassi costi manutenzione

**Risparmio economico previsto:** circa 250.000 euro all'anno

**Manutenzione:** ogni 8.000 ore e straordinaria ogni 40.000