

Risparmio annuale di circa 400.000 metri cubi di acqua di raffreddamento e 4.500 MWh di energia elettrica

Grazie alla tecnologia e ai servizi a 360° di Atlas Copco, Michelin soddisfa gli obiettivi di sostenibilità ambientale per il suo impianto di aria compressa

Cinisello Balsamo, 10 marzo 2020

Michelin Italia ha un obiettivo sfidante: entro il 2020 deve ridurre l'impatto ambientale della sua produzione del 50% rispetto al 2005. Uno dei contributi fondamentali per raggiungere questo obiettivo è la riduzione del consumo di energia elettrica e di acqua di raffreddamento nella produzione di aria compressa. Grazie alla tecnologia e ai servizi di Atlas Copco, che fornisce una soluzione a 360° che include, oltre alle apparecchiature, la progettazione, la costruzione, la gestione e la manutenzione d'esercizio dell'impianto, Michelin ha risparmiato circa 400.000 metri cubi di acqua di pozzo e 4.500 MWh di energia elettrica, contribuendo in modo sostanziale alla sostenibilità ambientale nella produzione di aria compressa.

L'aria compressa è utilizzata come vettore energetico in numerose realtà industriali in quanto è facile da trasportare e immagazzinare. Tuttavia, per essere utilizzata come vettore energetico deve essere prima filtrata, poi compressa a pressioni superiori rispetto a quella atmosferica, ed infine raffreddata e trattata prima di essere immessa nelle condotte e destinata alle utenze finali. L'essiccazione è parte di questo processo ed è necessaria per evitare che la condensa che si crea nella compressione possa causare avarie e interruzioni di produzione, con i conseguenti costi di ripristino.

Michelin è il primo fabbricante di pneumatici in Italia per volumi e tonnellate prodotte e lo stabilimento di Cuneo è il sito di produzione pneumatici per autovettura più grande d'Europa. Per realizzare il suo impianto di aria compressa si è rivolta ad Atlas Copco il cui team Engineering ha preso in carico tutto il progetto: dalla direzione del cantiere, alla selezione e fornitura delle apparecchiature e della strumentazione - compressori, essiccatori, torri di raffreddamento, quadri elettrici di potenza, PLC per l'acquisizione dati, fino al sistema di controllo e di monitoraggio. La gestione dei compressori è completamente automatizzata grazie all'innovativo sistema di controllo Optimizer 4.0, che, grazie a un algoritmo proprietario, garantisce in ogni momento la produzione di aria compressa alla massima efficienza energetica. Il servizio Gestione Remota consente inoltre di monitorare la sala compressori 24 ore su 24, 7 giorni su 7, da PC, tablet e smartphone, assicurando una visione completa della produzione di aria compressa, nonché i consumi energetici e lo stato di funzionamento della sala. In questo modo è quindi possibile prevedere, e quindi prevenire, potenziali problemi, garantendo la massima disponibilità dell'impianto.

"In Michelin possono stare tranquilli", dichiara Davide Riva, Project Engineer di Atlas Copco, "Il sistema di gestione allarmi ci avvisa in tempo reale di eventuali anomalie, e noi interveniamo proattivamente senza la necessità di una chiamata formale".

"L'aria compressa assorbe mediamente l'11% dell'energia elettrica utilizzata a livello industriale, ma grazie a macchine sempre più efficienti e con sistemi a velocità variabile che si adattano ai reali consumi della linea produttiva, è possibile ottenere un risparmio del 32%. Per raggiungere questi obiettivi, è necessario <orchestrare> la sala compressori in modo che non ci siano sprechi.", afferma Sara Tavaglione, Regional Operations Manager Nord Ovest di Atlas Copco,

Atlas Copco Italia S.r.l. – Divisione Compressori

Società a socio unico

Sede legale e amm. Via G. Galilei n. 40
20092 Cinisello Balsamo (MI) Italia

Telefono: +39 02 61799.1

PEC: atlascoopcoitalia@legalmail.it

Web: www.atlascopco.it

Cap. Soc. € 5.000.000,00 int. versato

Reg. Imp. MI - C.F. e P.IVA 00908740152

R.E.A. MI-397265

Iscr. Reg. A.E.E. IT08020000003374

Iscr. Reg. Pile e Acc. IT09060P00000213

Società del Gruppo Atlas Copco AB

“La soluzione a 360° di Atlas Copco include il contratto di assistenza Total Responsibility con il quale ci assumiamo oneri e rischi della manutenzione ordinaria e straordinaria della sala compressori”.

“Atlas Copco ha soddisfatto le nostre richieste in termini di quantità di aria compressa, pressioni da mantenere, umidità relativa e soprattutto consumo specifico della sala compressori, accompagnandoci in ogni fase del progetto, dalla selezione delle macchine, alla progettazione della sala compressori, fino al monitoraggio e alla manutenzione, sollevandoci da pensieri, perdite di tempo e di risorse.”, afferma Silverio Bianco, Responsabile Centrale Fluidi di Michelin Italia. “Siamo molto soddisfatti”.

Gruppo Atlas Copco

Le grandi idee accelerano l'innovazione. In Atlas Copco, fin dal 1873, trasformiamo le idee industriali in vantaggi e benefici per il business. Ascoltando i nostri clienti e conoscendo le loro necessità, sviluppiamo valore e innoviamo, focalizzandoci sul futuro. Atlas Copco ha sede a Stoccolma, Svezia, con clienti in più di 180 paesi e 37000 impiegati. Fatturato nel 2018 di BSEK 95 / 9 Beur.

Divisione Compressori

Le grandi idee accelerano l'innovazione. In Atlas Copco Divisione Compressori, collaboriamo con i nostri clienti per trasformare le idee industriali in soluzioni smart all'avanguardia per aria compressa e gas industriali. Il nostro personale con la sua passione, esperienza ed assistenza è in grado di dare valore a qualunque industria ed ovunque nel mondo.

Per saperne di più: www.atlascopco.it/Michelin
