

Case study

IFFCO investe in un futuro più competitivo

Joulz



Un distretto industriale d'eccellenza nel Sud Italia

A Marcianise, provincia di Caserta, in quel Sud Italia che spesso viene superficialmente visto come improduttivo, c'è un distretto industriale d'eccellenza dove spiccano aziende che fanno capo al settore del food e beverage. A poche centinaia di metri di distanza l'uno dall'altro, si trovano gli impianti che lavorano i prodotti a marchio Coca-Cola e Algida. Tra queste c'è uno stabilimento sconosciuto ai più, che rappresenta però la punta di diamante del packaging alimentare. È la IFFCO, un'azienda nata 25 anni fa in Campania e oggi di proprietà di una multinazionale basata negli Emirati Arabi.

“Se acquistate una bomboletta di panna spray in un qualsiasi supermercato”, dice Stefano Marasco, Operations and Supply Chain Director di IFFCO, “molto probabilmente è stata prodotta nel nostro stabilimento di Marcianise”.

In effetti, IFFCO rappresenta l'eccellenza nella produzione e confezionamento di bombolette e pacchetti di panna. Tutto avviene in un impianto a ciclo continuo di circa 40.000 metri quadri, di cui la metà coperti, dove lavorano 140 persone su tre turni.



Fuori con il vecchio, dentro con il nuovo

Lo stabilimento IFFCO di Marcianise è estremamente energivoro, non solo perché opera a ciclo continuo, ma anche perché sfrutta la produzione e l'utilizzo del vapore a 14 bar per la sterilizzazione dei prodotti. “La nostra”, spiega Marasco, “è una produzione alimentare spinta, con ambienti che operano in regime asettico, che per accuratezza di lavorazione non ha nulla da invidiare al farmaceutico”.

Proprio per la necessità di utilizzare il vapore senza gravare eccessivamente sui costi energetici, IFFCO aveva già installato circa 15 anni fa un primo cogeneratore, ospitato in un locale appositamente progettato e adiacente alle linee produttive. “Arrivato il momento di sostituire la vecchia macchina giunta a fine vita”, racconta Marasco, “abbiamo fatto i nostri calcoli e analizzato che cosa offriva il mercato. Decisiva, per la scelta di Joulz è stata sia la competenza dimostrata dai tecnici dell'azienda, i cui dati progettuali erano quelli che più si avvicinavano ai nostri, sia la testimonianza dei nostri vicini di Coca-Cola, molto soddisfatti del loro impianto di cogenerazione realizzato proprio da Joulz”.

“Abbiamo scelto Joulz perché i suoi specialisti si sono dimostrati quelli più competenti nel settore alimentare, e si sono avvicinati più di tutti gli altri ai nostri calcoli preliminari. Inoltre, i colleghi dello stabilimento adiacente al nostro, di proprietà di Coca-Cola, hanno adottato un impianto gemello rispetto a quello scelto da noi e ci hanno riferito di essere molto soddisfatti sia sul fronte della tecnologia sia su quello dell'assistenza post-vendita”

Stefano Marasco, Operations and Supply Chain Director di IFFCO

Il potere di continuare a lavorare

L'impianto, che IFFCO ha scelto di acquistare direttamente, è composto da un'unità di cogenerazione E1165 motorizzata Rolls Royce, dalla potenza elettrica nominale di 1.250 kWe, che è in grado di coprire circa il 70% del fabbisogno elettrico del sito.

Grazie a una caldaia a recupero fumi viene prodotto anche vapore saturo alla pressione di 14 bar, che viene convogliato nell'impianto produttivo per le fasi di sterilizzazione Ultra-high temperature (UHT) dei prodotti.

Gli ingegneri di Joulz hanno progettato, costruito e avviato il cogeneratore in configurazione fatto su misura per adattarsi ai locali precedenti e hanno seguito poi le pratiche autorizzative (e anche quelle relative all'ottenimento dei titoli di efficienza energetica), particolarmente stringenti nel settore alimentare. L'impianto è configurato a "isola", ciò significa che in caso di interruzione o problemi alla linea elettrica proveniente dall'esterno, il cogeneratore riesce a intervenire in tempo reale per garantire la continuità di funzionamento dei reparti chiave (come, ad esempio, i serbatoi asettici).



Meglio per gli affari. Meglio per l'ambiente

Il risparmio in termini di costi economici viene valutato da IFFCO in circa 500mila euro l'anno, una cifra che dovrebbe consentire un ritorno dell'investimento in circa due anni. Grazie alla produzione di energia elettrica l'azienda risparmia infatti circa il 30% dei costi energetici, che prima ammontavano a circa 1,3 milioni all'anno.

“L'incidenza dell'energia”, spiega Marasco, “è tra le prime 4 voci di costo di un'azienda come la nostra, e viste le peculiarità del mercato, caratterizzato da prodotti e prezzi abbastanza omologati, il risparmio sul prodotto finito, calcolato tra il 5 e il 7%, ci dà un vantaggio competitivo importante”. Oltre alla riduzione dei costi, anche la sostenibilità ambientale rappresenta un valore da sempre fondamentale per IFFCO: grazie al nuovo impianto realizzato da Joulz, la decarbonizzazione supera le mille tonnellate l'anno di CO₂ risparmiata.

“In futuro potremmo valutare”, conclude Marasco, “l'adozione della trigenerazione e del fotovoltaico, oltre che il monitoraggio evoluto e in tempo reale dei parametri dell'impianto”.

Joulz

1169 70% 1070

kWe di potenza
elettrica generata

Fabbisogno di energia
elettrica soddisfatto

Tonnellate di CO₂
risparmiate all'anno

“L'incidenza dell'energia è tra le prime 4 voci di costo di un'azienda come la nostra, e viste le peculiarità del mercato, caratterizzato da prodotti e prezzi abbastanza omologati, il risparmio sul prodotto finito, calcolato tra il 5 e il 7%, ci dà un vantaggio competitivo importante”.

Stefano Marasco, Operations and Supply Chain Director di IFFCO

Per maggiori informazioni, contattaci:
info@joulz.it