

ABB Italia ha assegnato il 25 novembre, presso la sede centrale di Sesto San Giovanni, i premi della quarta edizione dell'Energy Efficiency Award. I riconoscimenti, strutturati per categorie, sono andati ad aziende che hanno ottenuto concreti risultati in termini di efficienza energetica applicando prodotti, sistemi e soluzioni ABB. I premi sono stati attribuiti sulla base di parametri che hanno misurato e valutato, oltre ai risparmi energetici, la riduzione delle emissioni di CO₂ e i tempi di ritorno degli investimenti. Una delle cinque aziende premiate è Pirelli che, nei 19 siti produttivi del nel mondo, ha dimostrato una costante attenzione all'efficienza energetica e allo sviluppo dei relativi sistemi di gestione in ottica eco-sostenibile. L'impianto rinnovato con la collaborazione di ABB si trova nella sala Banbury (area miscelazione) dello stabilimento di Settimo Torinese. L'intervento, volto a ottenere miglioramenti di processo e del Power Factor dell'intero sistema, si è concentrato sulla motorizzazione del mescolatore principale. Sono stati installati doppi motori di nuova generazione (2 x 1.850 kW nominali, per un totale di 2.850 kW disponibili, a 1.200 rpm) e due azionamenti ABB del tipo ACS800 da 1.4 MW di potenza con un risparmio pari a oltre 100.000 euro l'anno.

Le altre aziende premiate sono Nerviano Medical Sciences, la scuola primaria "Unità d'Italia" di Piobesi Torinese, la AUSL di Rimini, Costa Crociere e le Acciaierie di Calvisano.

La scelta dei vincitori è stata affidata a un Comitato Tecnico Scientifico e validata da una giuria composta da rappresentanti di ENEA, FIRE (Federazione Italiana per l'uso Razionale dell'Energia), WEC (World Energy Council), Politecnico di Milano e RSE (Ricerca sul Sistema Energetico).