

Dal recupero calore alla cogenerazione





«Dal recupero calore alla cogenerazione»

Poppi Clementino S.p.A. è un'azienda italiana che opera nel campo della depurazione e del recupero energetico dal 1986





«Dal recupero calore alla cogenerazione»

Gli impianti di recupero calore Poppi sono completamente automatizzati e non modificano in alcun modo i parametri di produzione e nemmeno la gestione dei macchinari coinvolti





«Dal recupero calore alla cogenerazione»

Poppi Clementino S.p.A. è in grado di fornire sistemi di cogenerazione proponendo impianti con turbine o con motori endotermici suggerendo la soluzione ottimale per ogni cliente combinando il calore disponibile nei forni e negli essiccatoi con i cascami termici generati dalla cogenerazione.





«Dal recupero calore alla cogenerazione»

Sistema per il riscaldamento della barbottina





«Dal recupero calore alla cogenerazione»

Sistema per il riscaldamento della barbottina



- **Sistema autopulente** studiato per prevenire depositi e formazione di incrostazioni e che permette **tempi di lavaggio rapidissimi** in caso di passaggio da un tipo di barbottina ad un altro
- **Risparmio energetico dell'atomizzatore**, con l'aumento della temperatura della barbottina di 30° C si è ottenuto una **riduzione dei consumi di gas nell'ATM di oltre il 6%**



«Dal recupero calore alla cogenerazione»

Sistema per il riscaldamento della barbottina



- **Sistema autopulente** studiato per prevenire depositi e formazione di incrostazioni e che permette **tempi di lavaggio rapidissimi** in caso di passaggio da un tipo di barbottina ad un altro
- **Risparmio energetico dell'atomizzatore**, con l'aumento della temperatura della barbottina di 30° C si è ottenuto una **riduzione dei consumi di gas nell'ATM di oltre il 6%**
- **Gestione dell'ATM resta invariata**
- **Sistema modulare**, possibilità di potenziarlo/integrarlo nel tempo
- **Controllo automatico** di portata e temperatura della barbottina
- **Gestione del sistema di filtrazione** dopo l'atomizzatore **invariata**

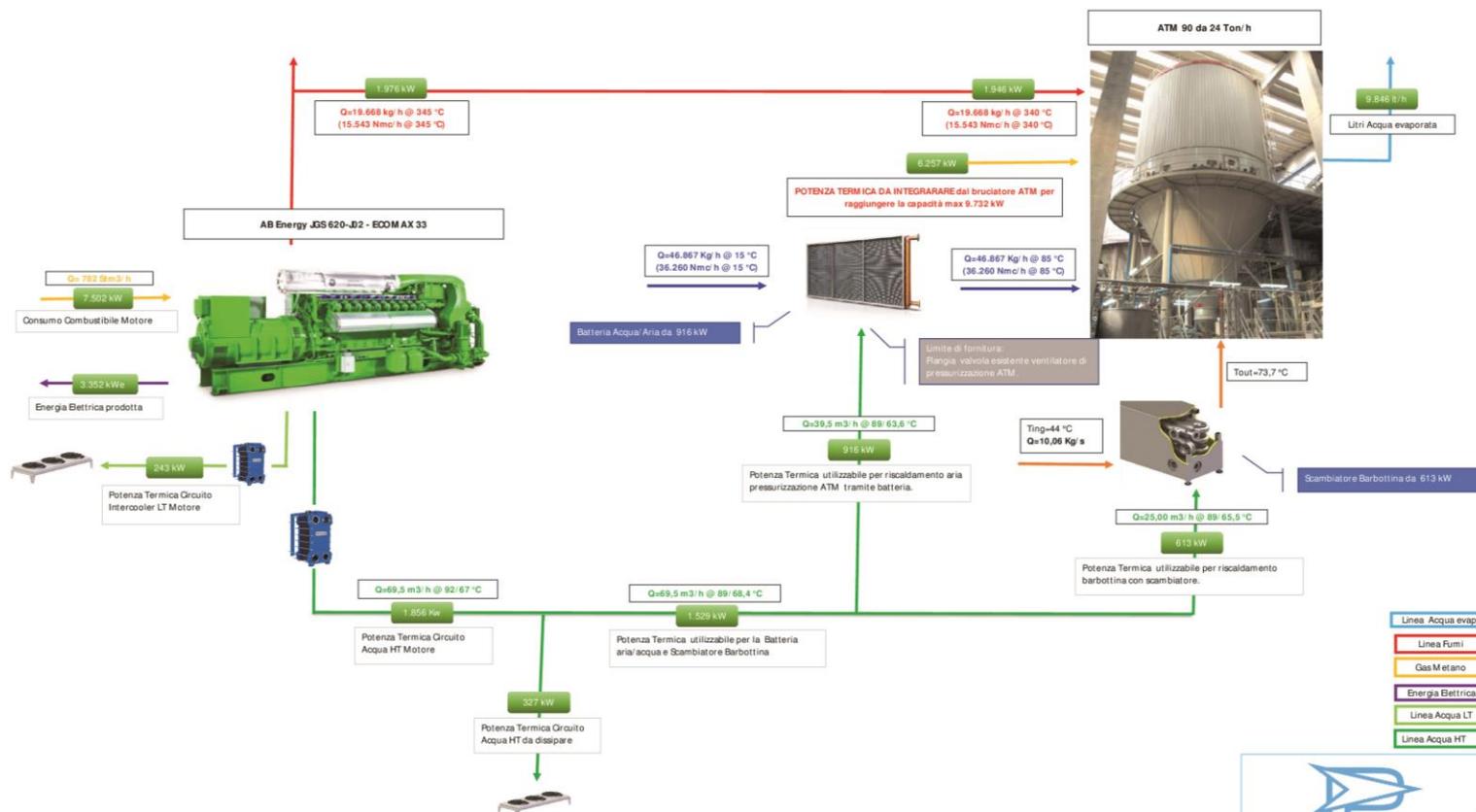


«Dal recupero calore alla cogenerazione»

Sistema per il riscaldamento della barbotina



IM PIANTO DI COGENERAZIONE CON MOTORE FUNZIONANTE A GAS METANO DA 3352 kW e COMPLETO DI SISTEMI DI RECUPERO CALORE DELLA PARTE TERMICA (FUMI + ACQUA) SU ATM 90 DA 24 TON/ H



LE IMMAGINI RIPORTATE NEL SEGUENTE SCHEMA SONO PURAMENTE PER SCOPO ILLUSTRATIVO

2021.1.172_P&id

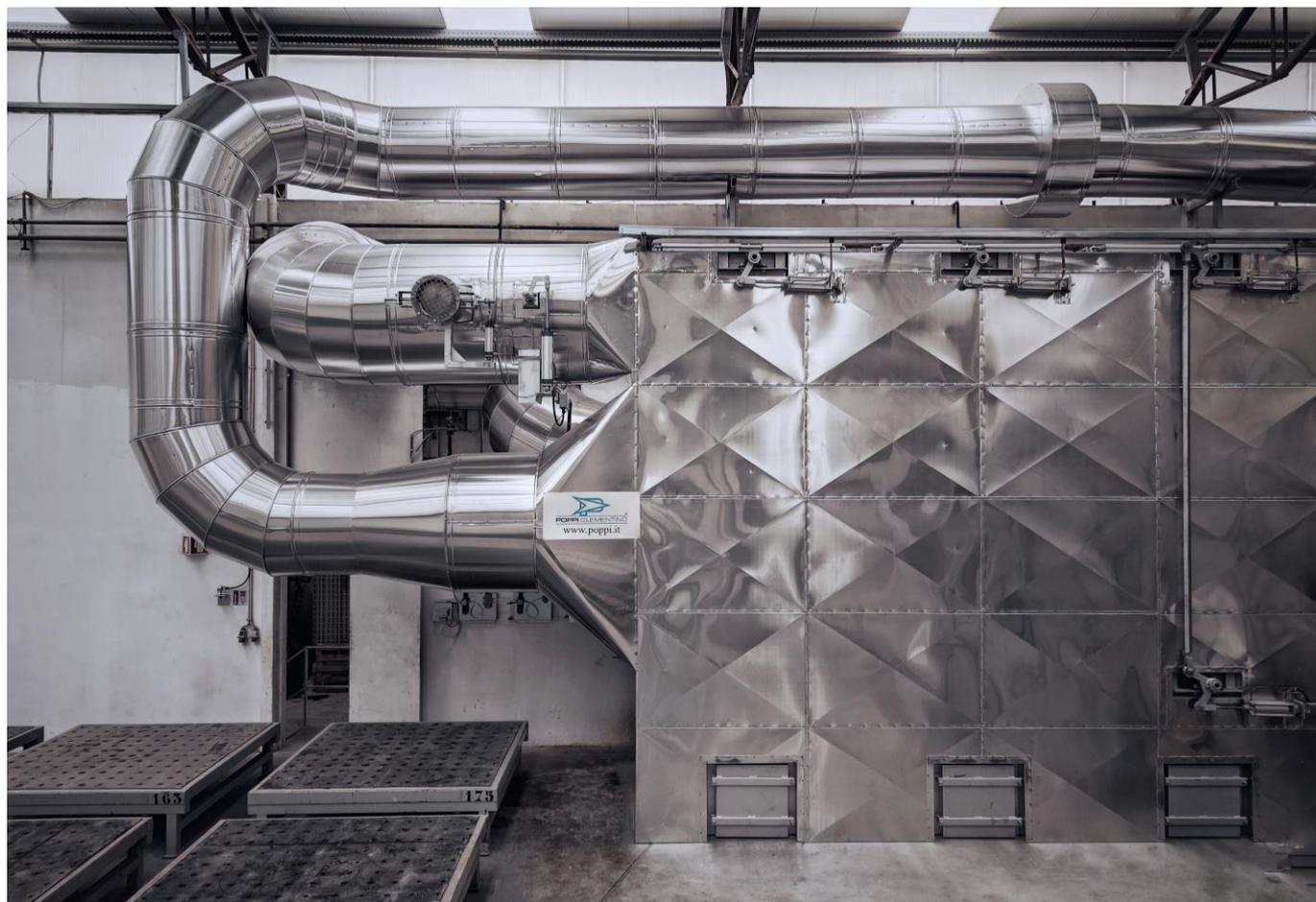
ENGINE_COGEN_R05





«Dal recupero calore alla cogenerazione»

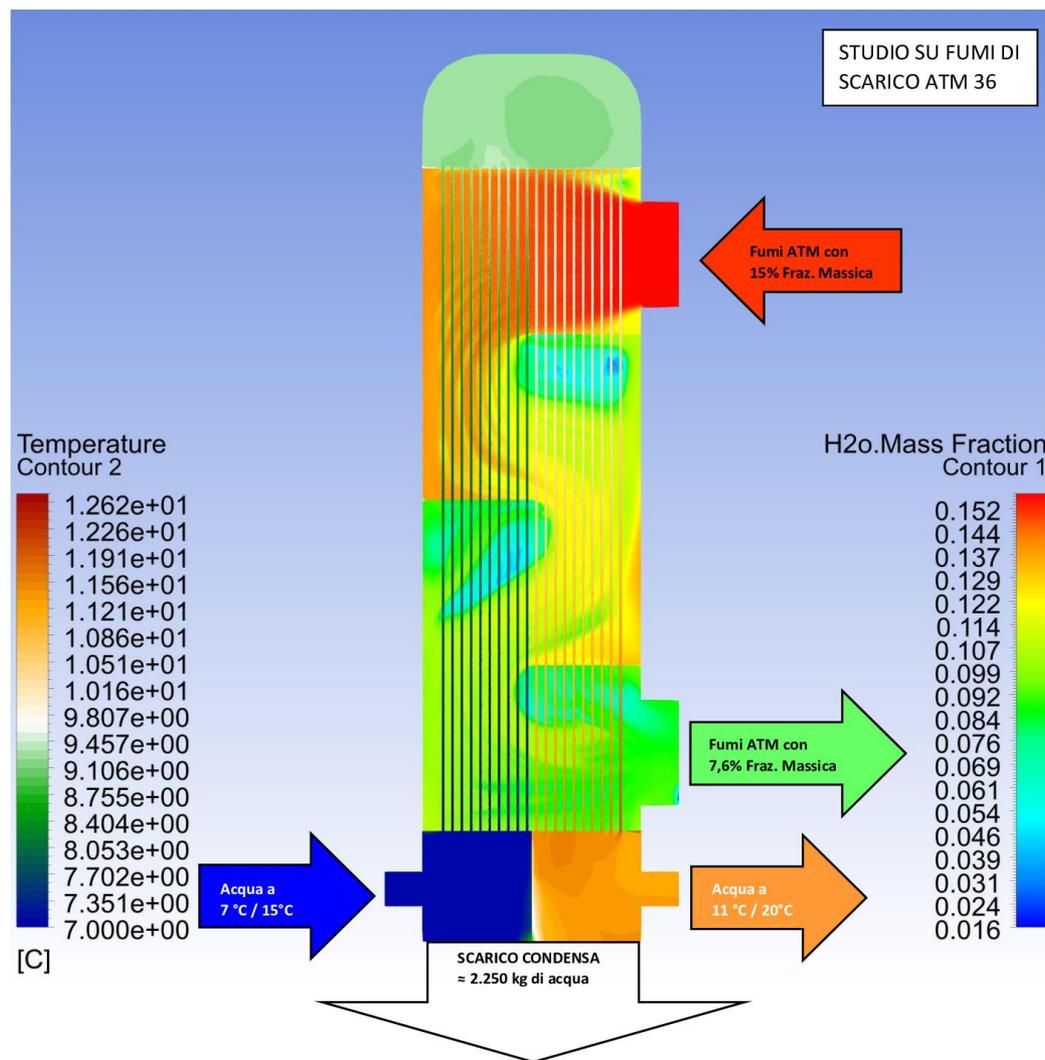
Nuovi materiali per scambi termici più performanti





«Dal recupero calore alla cogenerazione»

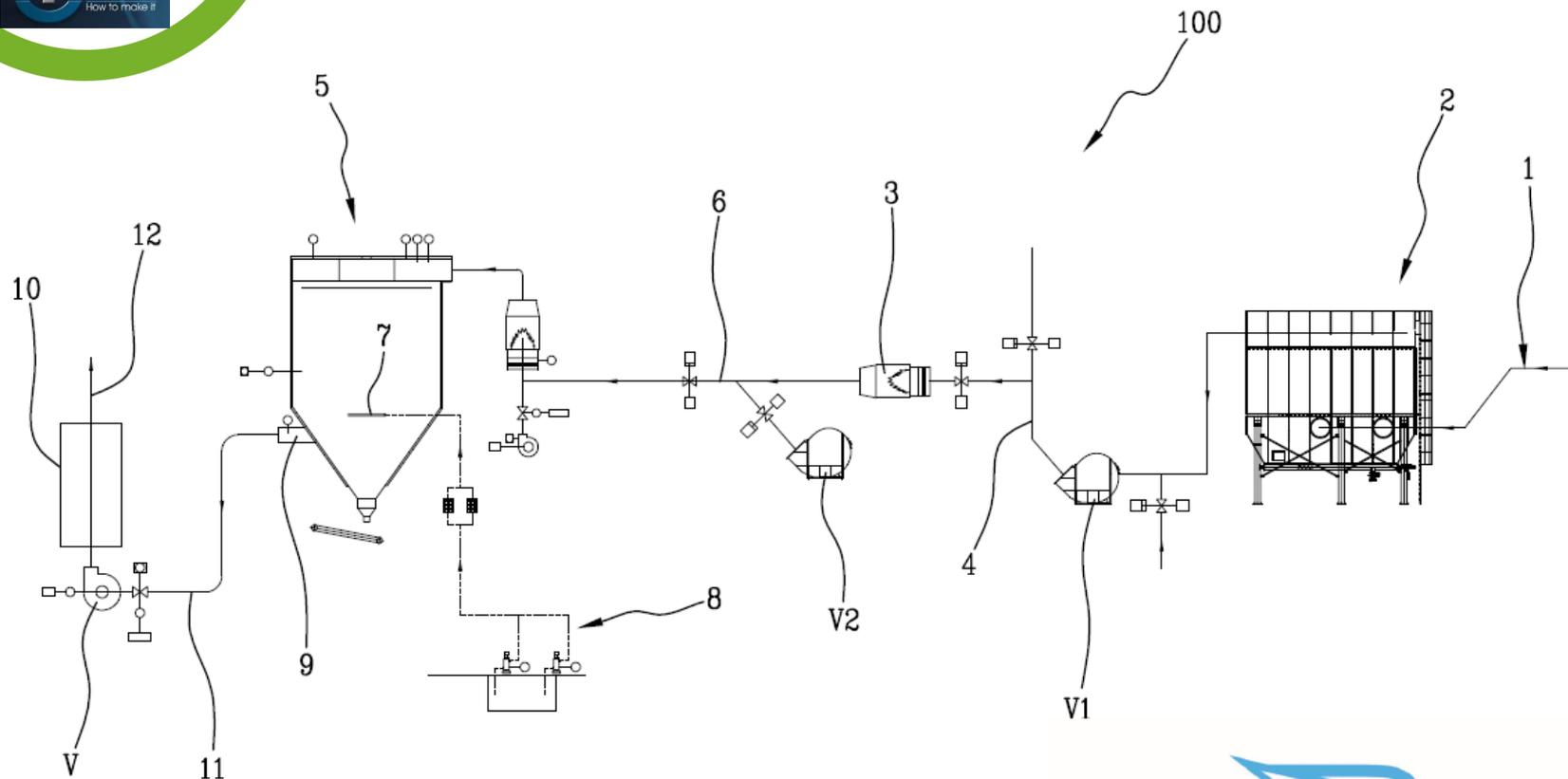
Scambiatore per aria umida in uscita ATM





«Dal recupero calore alla cogenerazione»

Abbattimento sostanze nocive tramite post-combustore e recupero dei fumi nell' ATM



Layout of the pollutant abatement plant ~ Layout dell'impianto di abbattimento degli inquinanti





«Dal recupero calore alla cogenerazione»

Abbattimento sostanze nocive tramite post-combustore e recupero dei fumi nell' ATM

- Abbattimento degli inquinanti come cloruri, fluoruri e ossidi di zolfo
- Riduzione della concentrazione di SOV
- Riduzione degli odori
- **Risparmio energetico nell'atomizzatore**
- Unico punto di emissione dei fumi



«Dal recupero calore alla cogenerazione» Recupero “impalpabile” da scarico ciclone o filtro



- Sistema controllato di reimmissione del prodotto direttamente nell'ATM
- By-pass per stoccaggio in caso di emergenza
- Risparmio energetico (\approx % impalpabile sulla produzione dell'ATM)

Dal recupero calore alla cogenerazione



Per maggiori dettagli venite a trovarci: pad. D7 – stand 074

Grazie per l'attenzione