



N°02

Actuación integral de mejora energética en el proceso y en el edificio en una industria del sector agroalimentario andaluz







"Nuestro objetivo por la excelencia empresarial implica un compromiso en la mejora continua y la modernización de nuestras instalaciones, con la industria 4.0 como modelo a seguir. Este objetivo implica también un compromiso medioambiental y por la optimización energética que perseguimos desde hace años, si bien, estos proyectos recién ejecutados suponen un paso definitivo en este camino. Dichos proyectos, que han supuesto unas

inversiones muy importantes, repercutirán notablemente en nuestra imagen externa, en el bienestar de nuestros empleados y en nuestros procesos de fabricación, así como, por supuesto, nuestro entorno ambiental y consumo energético".

José Adrián Trancoso Promotor y director de fábrica de Torres y Ribelles

Andalucía es más

OBJETO DEL PROYECTO

Renovación de equipos e instalaciones para mayor eficiencia energética, optimización del aislamiento térmico del edificio e instalación de energía solar fotovoltaica para autoconsumo.

PROMOTOR

TORRES Y RIBELLES S.A.

LOCALIZACIÓN

Dos Hermanas (Sevilla).

INVERSIÓN (IVA incluido)

821207€

INCENTIVO CONCEDIDO

280.826 €

AYUDA DE LA UNIÓN EUROPEA

224.661,17 € procedentes del Programa Operativo FEDER Andalucía 2014-2020 (80% del incentivo total concedido).

GESTOR DEL PROYECTO

Agencia Andaluza de la Energía.





Pyme Sostenible



Construcción Sostenible





DESCRIPCIÓN TÉCNICA



Andalucía es más
Programa para el
Desarrollo Energético
Sostenible de Andalucía

Con el objetivo de conseguir una mayor eficiencia energética el proyecto ha incluido medidas de automatización de procesos y aislamiento térmico del edificio que alberga la fábrica, gracias a las cuales se reduce un 25% el consumo energético de la empresa, así como una instalación solar fotovoltaica en régimen de autoconsumo, que abastece el 54% de la demanda eléctrica.

Así, se han sustituido todos los equipos existentes en la fábrica de envasado de aceite de oliva desde la salida de cada batería de depósitos hasta la entrada en la línea de envasado, comprendiendo tuberías, válvulas, llaves de paso, etc. Se sustituye el filtro existente por uno nuevo de bujía de capacidad 21.000 l/h y se han instalado cinco nuevos intercambiadores, uno por cada línea de aceite de oliva suave, aceite oliva light, aceite oliva y semilla; y dos para la línea de aceite de oliva virgen extra. El sistema automático 4.0, mediante una novedosa tecnología desarrollada al 75% en Andalucía, consiste en la total automatización de todos los procesos del ciclo de filtrado y su autolimpieza.

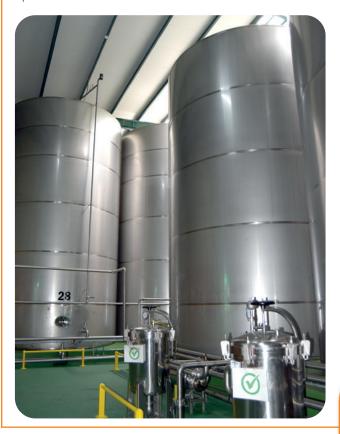
En lo referente al mayor aislamiento térmico del edificio, se ha sustituido el peto frontal de la nave, compuesto de chapa prelacada de 0,6 mm de espesor, por panel sándwich de 60 mm de espesor con aislamiento in situ. Además, se han cambiado las chapas galvanizadas de cubierta por panel sándwich de 600 mm de espesor con espuma de poliuretano en su interior. Los lucernarios son de policarbonato compacto celular curvo de 1 metro de ancho.

Las actuaciones se completan con una instalación solar fotovoltaica en régimen de autoconsumo con una potencia instalada de 99,5 kW y un sistema de monitorización que consiste en la instalación de un Datalogger conectado a los diferentes equipos monitorizables.

IMPACTO DEL PROYECTO

Las actuaciones permiten aprovechar los recursos energéticos autóctonos (el sol) y contribuyen a resolver el problema de la alta intensidad de uso de combustibles fósiles que tienen muchas empresas del sector agroalimentario andaluz, ya que este proyecto demuestra que con la implantación de energías renovables y la realización de actuaciones que mejoran la eficiencia energética se aumenta la productividad.

El impacto energético y ambiental de los proyectos se refuerza por la implantación de un sistema de control de la energía que permite su optimización.



 $3.054\,\mathrm{m}^2$

de nueva superficie aislada del edificio industrial.

Potencia instalada en paneles fotovoltaicos de

99,5 kW

146.240 kWh/año

Producción de Autoconsumo eléctrico, con un grado de autoabastecimiento del 54%.

25%

Reducción del consumo energético.

Cambio tecnológico innovador en las líneas de envasado nuevos intercambiadores eficientes.





Junta de Andalucía

Consejería de la Presidencia, Administración Pública e Interior Consejería de Hacienda y Financiación Europea

AGENCIA ANDALUZA DE LA ENERGÍA

EL PROMOTOR

Torres y Ribelles es una pequeña empresa de Dos Hermanas (Sevilla), fundada en 1914 tras la adquisición de una antigua factoría de Sevilla. Con 25 trabajadores y 4.000 m² entre almacenes y planta de producción, cuenta con un volumen anual de envasado de aceite superior a 25 millones de litros para una capacidad de envasado de 150.000 litros de aceite de oliva por jornada laboral de 8 horas. Tiene dos líneas de envasado, una para botellas de vidrio o PET y otra para latas y la capacidad de los tanques supera los 1,5 millones de litros

Con una importante apuesta por la innovación, exporta el 90% de su producción y en 2019 fue premiada en los European Business Awards en España en la categoría "A la expansión internacional".

MOTIVACIÓN

De tipo económico y ambiental, y buscando aumentar la comodidad y el bienestar de sus trabajadores así como mejorar la reputación y la imagen externa





REPERCUSIÓN EN LA CADENA DE VALOR

El área de influencia de los proyectos abarca fundamentalmente las provincias de Sevilla y Córdoba, ya que el 75% de la tecnología usada se ha desarrollado en Andalucía, concretamente en Córdoba. Y el diseño, montaje y puesta en marcha de las instalaciones, mediante llave en mano, ha correspondido a una empresa ubicada en Sevilla.



CRITERIOS MÁS RELEVANTES PARA SER CONSIDERADO UN PROYECTO DE ÉXITO COFINANCIADO CON FONDOS FEDER



