

NORTH DAKOTA MILL COMMISSIONA DUE IMPIANTI Ocrim protagonista negli Usa

Grand Forks (USA) - North Dakota Mill ha affidato a Ocrim la realizzazione di due nuovi impianti molitori e il rifacimento di un impianto esistente. Una vera e propria sfida che Ocrim ha accettato senza esitazioni. Un'altra stretta di mano va a consolidare il rapporto storico, di stima e fiducia che intercorre tra l'azienda americana North Dakota Mill e Ocrim, grazie a questo nuovo importante progetto, che vede la costruzione di due impianti molitori, H e I, e il rifacimento di un impianto esistente. Progetto dall'alto profilo tecnologico e dai tempi di consegna particolarmente stretti e altamente sfidanti. Il molino H, per la lavorazione di grano durum, avrà una capacità di 360 T/D, mentre il molino I, per grano hard, avrà una capacità di 250 T/D. Per l'esistente molino D, da 250 T/D, è prevista la trasformazione da grano durum a tenero di tipo hard, con aumento di capacità e con integrazione di nuove macchine Ocrim di ultima

concezione. In entrambi i molini, H e I, dominerà l'attenzione nei confronti delle restrittive regole legate alla sanitation, in quanto sono previste una serie di particolarità, tra cui l'installazione di tutte le macchine di processo, dell'impianto pneumatico e delle tubazioni in acciaio INOX. Tutto ciò garantirà un prodotto finale sicuro, oltre che eccellente. In entrambi i molini, sono previste sezioni di pulitura all'avanguardia, anche attraverso l'utilizzo di selezionatrici ottiche di ultima generazione. Nel molino H, la sezione di decorticazione per il grano durum sarà caratterizzata da tecnologia diamantata. Una cifra importante che accomuna i tre molini è l'aspetto legato al risparmio energetico, attraverso l'installazione di sistemi innovativi che consentono un'ottimizzazione considerevole di energia. «Abbiamo scelto Ocrim, perché si è sempre



dimostrato un partner leale e brillante. Abbiamo preteso tempistiche di consegna molto brevi e Ocrim ha accettato questa sfida, proprio perché conscia delle proprie capacità organizzative, gestionali e strategiche. Capacità già messe alla prova anche in questo severo periodo pandemico. Assieme abbiamo già vinto tante sfide e noi di North Dakota Mill siamo entusiasti di 'percorrere la strada italiana' nuovamente». Queste le parole di Vance Taylor, presidente e direttore generale di

Qualità leader nel mondo

Lo scenario industriale molitorio americano è caratterizzato dalla presenza della tecnologia dell'azienda cremonese. «Un partner leale e brillante» ha dichiarato Vance Taylor, presidente e direttore generale dell'azienda Usa

North Dakota Mill. In generale, lo scenario industriale molitorio americano è prevalentemente dominato dalla presenza della tecnologia di Ocrim. Una tecnologia che si traduce in tecniche innovative che mirano a risultati concettualmente e qualitativamente legati alla tradizione. Qualità, affidabilità e italianità sono le cifre che rendono Ocrim l'azienda prescelta in America - e non solo - e le parole di Vance Taylor sopra citate ne sono una concreta testimonianza.

SCELTA LA TECNOLOGIA SMA PER UN GRANDE IMPIANTO DA 5MILA METRI QUADRATI DI SUPERFICIE

Katoen Natie punta sul fotovoltaico

Un megawatt di potenza, è stato posizionato sul tetto dei nuovi magazzini appena ultimati

Katoen Natie, multinazionale belga specializzata in soluzioni di logistica e ingegneria, sceglie l'energia solare anche per la sua sede italiana. È entrato in funzione a febbraio di quest'anno, infatti, il nuovo impianto fotovoltaico da 1 MW, già operativo per produrre 1.155 MWh di energia green.

Con 50 anni di esperienza e 450 dipendenti sul territorio, la sede di Cremona di Katoen Natie ha 411.000 metri quadrati di magazzini coperti, da cui partono 1.000 camion al giorno, con collegamenti diretti e ferroviari ai porti liguri (Genova, La Spezia, Vado Ligure).

Un colosso della logistica che non dimentica il suo impegno nei confronti dell'ambiente, come specifica Dirk Verwimp, Presidente di Katoen Natie Italia: «In tutti gli edifici e le strutture in cui lavoriamo ci impegniamo per essere sostenibili, cercando di lavorare in efficienza e autoproduzione in tutte le fasi delle nostre attività, dalla lavorazione dei materiali, allo stoccaggio e al trasporto. Investiamo in soluzioni green che siano in grado, non solo di ridurre le emissioni di gas serra dalle nostre operazioni, ma anche di ottenere un uso dell'energia più efficiente, utilizzando, ad esempio, l'energia eolica e solare, ma anche cercando tecnologie innovative. Per noi si tratta di un investimento redditizio anche dal punto di vista economico: in Italia abbiamo installato 15 MW di impianti fotovoltaici, tecnologia, oggi, tra le più convenienti, e più della metà delle nostre attività a Cremona sono gestite in autoconsumo». Nei 33 Paesi in cui è presente, il Gruppo investe in energia verde (pannelli solari e turbine eoliche) e nella riduzione di CO2 (veicoli ed edifici), impegnandosi a ridurre l'impatto ambientale in tutte le fasi, dallo stoccaggio alla movimentazione fino alla lavorazione dei materiali, al fine di prolungare la vita delle risorse mondiali e a migliorare l'uso affidabile dell'energia a lungo termine.

Un approccio ecologico dimostrato anche nell'impegno a ridurre al minimo gli imballaggi, raccogliere e purificare ecologicamente l'acqua di scarico e ridurre, riciclare e riutilizzare i rifiuti sia negli uffici che nei terminali logistici.

L'installazione - Ben 2.914 pan-



I PANNELLI

Consentono al colosso della logistica di produrre energia pulita, funzionale a soddisfare la maggior parte del fabbisogno energetico, con una riduzione di 442 tonnellate di emissioni di CO2 l'anno e un risparmio di 150.000 euro annui sui costi della bolletta



nel JA SOLAR 345W, con potenza complessiva 1005.33kWp, sono stati posizionati sul tetto di un nuovo deposito, per una superficie totale di 5.000 metri quadrati, la cui copertura non ha subito alcun foro, grazie allo speciale pannello a coda di rondine e al fissaggio innovativo. Al cuore dell'impianto, invece, sono stati installati 8 inverter SMA SUNNY TRIPOWER CORE2, gli ultimi nati in casa SMA, che consentono performance di altissimo livello, grazie ad una soluzione out the box integrata, che assicura un'assistenza e un'installazione ancora più efficiente. Installato in soli 23 giorni, l'impianto consente a Katoen Natie di autoprodurre energia pulita, funzionale a soddisfare la maggior parte del fabbisogno energetico richiesto dai 7 sistemi di trasporto pneumatico dei polimeri vero i silos, dai processi di lavorazione per il confezionamento dei prodotti sfusi e dalle esigenze dei magazzini e degli uffici - inclusi raffreddamento e rinfrescamento - riducendo il proprio impatto ambientale di 442 tonnellate di emissioni di CO2 l'anno e risparmiando sui

In alto, i nuovi pannelli fotovoltaici integrati con gli inverter SMA. Sotto, da sinistra, Dirk Verwimp, Presidente di Katoen Natie Italia e Pietro Ghidoni, Amministratore di Eco Casa



NOME

Katoen Natie Italia

ATTIVITA'

Logistica

I NUMERI

50 anni di esperienza e 450 dipendenti sul territorio, la sede di Cremona di Katoen Natie ha 411.000 metri quadrati di magazzini coperti, da cui partono 1000 camion al giorno, con collegamenti diretti e ferroviari ai porti liguri (Genova, La Spezia, Vado Ligure).

IL PARTNER

Eco Casa

ATTIVITA'

Impianti fotovoltaici

IMPIANTO INSTALLATO

È costituito da 2.914 pannelli JA SOLAR 345W, con potenza complessiva 1005.33kWp. Al cuore dell'impianto, invece, sono stati installati 8 inverter SMA SUNNY TRIPOWER CORE2, gli ultimi nati in casa SMA.

HI-TECH

L'impianto, infatti, è monitorato 24 ore su 24 dall'innovativo sistema SMA SUNNY PORTAL powered by ennexOS, in grado di mostrare sempre e dovunque i dati più importanti dell'impianto, con la possibilità di analizzare i valori di misurazione, oltre che di visualizzare e confrontare in modo chiaro i rendimenti, individuando e risolvendo, in questo modo, anche le più piccole anomalie.

costi in bolletta per un valore pari a 150.000 Euro annui.

Pietro Ghidoni, Amministratore di Eco Casa, società che ha curato l'installazione, ha commentato: «L'impianto realizzato per Katoen Natie è tra i primissimi ad avere il nuovo SMA SUNNY TRIPOWER CORE2, ottimale per questa realizzazione sia in termini di taglia dell'impianto, sia per efficienza garantita che per contenimento dei costi. Siamo riusciti, infatti, a consegnare l'impianto con un anticipo di ben 43 giorni rispetto a quanto pattuito, con conseguente notevole guadagno per il cliente. La qualità dei prodotti, l'affidabilità e la tecnologia di monitoraggio innovativa rappresentano poi, dei pilastri per SMA. Per questo siamo loro Solar Partner sin da quando è iniziato il programma».

L'impianto, infatti, è monitorato 24 ore su 24 dall'innovativo sistema SMA SUNNY PORTAL powered by ennexOS, in grado di mostrare sempre e dovunque i dati più importanti dell'impianto, con la possibilità di analizzare i valori di misurazione, oltre che di visualizzare e confrontare in modo chiaro i rendimenti, individuando e risolvendo, in questo modo, anche le più piccole anomalie. E per una maggiore praticità e velocità di rilevazione, l'impianto è gestito dall'installatore attraverso SMA 360°, l'app creata su misura per gli specialisti del fotovoltaico che rende ancora più facile la progettazione, la simulazione dei consumi e il monitoraggio degli impianti e da SMA Energy, l'applicazione che consente ai clienti di visualizzare produzione e consumo di energia, avere sotto controllo autoconsumo e prelievo dalla rete direttamente dal proprio smartphone.