

PASTA
felicetti
DOLOMITI 1908

**TRIGENERAZIONE
PER EFFICIENZA,
E SOSTENIBILITÀ.
IL CASO FELICETTI.**

CGT 
A TES A COMPANY

09

CHI È FELICETTI

FELICETTI, UN PASTIFICIO SOSTENIBILE AD ALTA QUOTA

Fondato nel 1908, il Pastificio Felicetti produce pasta di qualità in Val di Fiemme da quattro generazioni: la quinta generazione ha da poco fatto il suo ingresso in azienda. La storia del Pastificio comincia nei primi anni del Novecento, quando **Valentino Felicetti** ebbe l'intuizione che l'acqua di sorgente e l'aria d'alta quota potessero conferire alla pasta di grano duro un gusto unico e riconoscibile.

Un esperimento imprenditoriale da cui è nata una **dinastia di pastai tra le Dolomiti** e che ha dato il via a un percorso produttivo di ricerca fortemente distintivo. Con due stabilimenti produttivi in Trentino, in particolare in Val di Fiemme (Predazzo e Molina di Fiemme), Felicetti è **l'unico pastificio in Europa situato sopra i 1000 metri di altitudine**. Il Pastificio non ha mai smesso di innovare e di recente ha lanciato un nuovo packaging, realizzato al 100% in carta.



Con **oltre 100 formati**, la pasta Felicetti raggiunge complessivamente le **35 mila tonnellate di produzione l'anno** (di cui 20 mila realizzate nel sito di Predazzo e 15 mila in quello di Molina) e **120 tonnellate al giorno** che corrispondono a 1,5 milioni di piatti di pasta da 80 gr. Nel 2023, il Pastificio è stato **premiato da Forbes tra le 100 aziende sostenibili d'Italia**, per aver correttamente interpretato il ruolo sociale dell'azienda nei confronti degli stakeholder e del territorio.



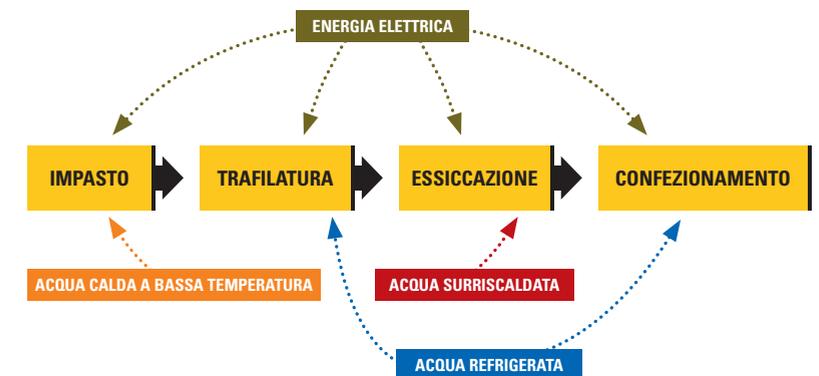


EFFICIENZA E SOSTENIBILITÀ

COGENERAZIONE EFFICIENTE AL SERVIZIO DI UN'ECCELLENZA DELL'INDUSTRIA ALIMENTARE

Il processo di produzione della pasta richiede grandi quantità di energia, in particolare **calore necessario per l'essiccazione**.

Il legame profondo tra Felicetti e il magnifico territorio che circonda gli stabilimenti, ha portato l'azienda a scegliere di dotare il nuovo sito produttivo di **un impianto di cogenerazione** per la produzione efficiente dell'energia elettrica e dell'acqua surriscaldata e refrigerata necessarie al processo.

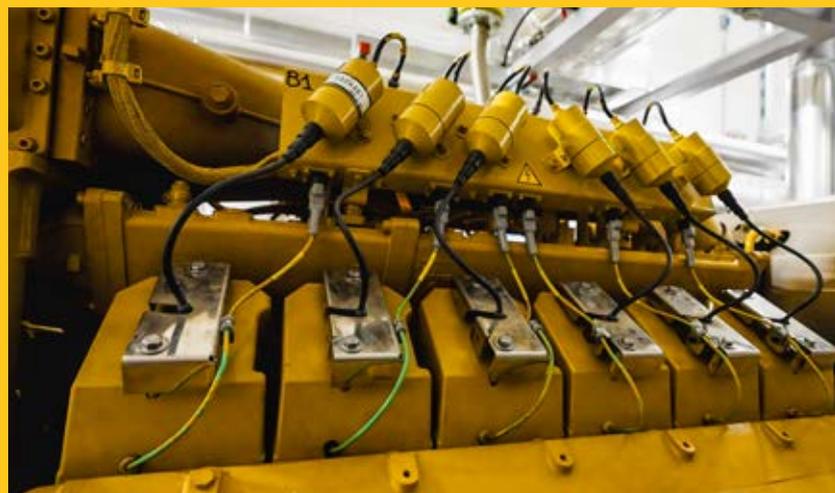


LA SOLUZIONE SU MISURA DI CGT

UN IMPIANTO DI TRIGENERAZIONE DA 600 KW, PROGETTATO E REALIZZATO DA CGT PER LA MASSIMA EFFICIENZA E SOSTENIBILITA'

Così come il primo impianto realizzato a Predazzo nel 2005, anche la nostra nuova soluzione per lo stabilimento del **Pastificio Felicetti di Molina di Fiemme** è stata sviluppata per rispondere alle esigenze energetiche del Cliente, attentamente analizzate in fase di progetto. In particolare, è stato **progettato e realizzato «chiavi in mano» un impianto di trigenerazione da 600 kW per la produzione di energia elettrica, acqua surriscaldata e acqua refrigerata**, integrato con l'impiantistica di stabilimento e realizzato su misura in un locale dedicato.

La produzione energetica è coordinata con gli impianti di stabilimento per la massima efficienza e il minore impatto ambientale. **L'impianto è attentamente supervisionato dalla Control Room di Vercelli** attraverso un sistema di monitoraggio di tutti i parametri significativi del suo funzionamento. **Regolazioni del funzionamento, diagnostica e fault detection** sono solo alcune delle attività realizzabili da remoto dal nostro team di tecnici: i nostri specialisti di efficienza energetica, infatti, attraverso lo strumento **CGT Energy Report**, verificano costantemente l'efficienza dell'impianto e la sua produttività, fornendo al cliente **reportistica intuitiva, semplice ed efficace**, sui principali indicatori di efficienza, redditività e sostenibilità dell'impianto.



GRUPPO CAT CG132-12

NOx 250mg/Nm³



POTENZA
ELETTRICA

600 kW

Rendimento elettrico

42%



POTENZA
TERMICA

276 kW

Acqua surriscaldata a 130 °C

38 kW

Acqua calda a 45 °C

297 kW

Acqua refrigerata a 7 °C

Rendimento termico

45%

RISULTATI ATTESI



80%

*Energia elettrica
autoprodotta
sul fabbisogno*



25%

*Energia termica
autoprodotta
sul fabbisogno*



>20%

*Energia primaria
risparmiata
(PES)*



>200

*Tonnellate/anno
di CO₂ evitata*



23%

*Risparmio
economico
in bolletta*

LA QUALITÀ DELL'ESPERIENZA E IL RITORNO ECONOMICO CI HA SPINTI A RINNOVARE LA COLLABORAZIONE CON CGT ANCHE NELLA PROGETTAZIONE DEL NUOVO STABILIMENTO DI MOLINA DI FIEMME INAUGURATO NEL 2022



Alessia Felicetti

Responsabile sostenibilità

“Il termine sostenibilità ha un significato complesso e articolato, ma che può essere spiegato in breve come una condizione di sviluppo in grado di assicurare il soddisfacimento dei bisogni della generazione presente, senza compromettere la possibilità delle generazioni future di realizzare i propri.

Ecco quindi, che per noi di Felicetti **la sensibilità e l'etica** che accompagnano lo sviluppo aziendale e le scelte intraprese sono fattori essenziali e imprescindibili che ci permettono di percorrere una strada in linea con i nostri valori, che mira a preservare e proteggere tutto ciò che ci circonda.

Uno dei passi in questo percorso è stato **l'implementazione dell'impianto di trigenerazione**. Infatti, grazie alla sua produzione combinata, **da un unico processo si possono ottenere energia elettrica, termica e frigorifera**, limitando il nostro impatto ambientale e **riducendo le emissioni di CO₂**.”

“Produciamo pasta nel cuore delle Dolomiti da 115 anni e da 5 generazioni e l'innovazione tecnologica è sempre stata fonte d'ispirazione per rimanere al passo del mercato con il nostro prodotto.

L'ambito energetico ricopre un peso da non trascurare, così nel 2005 nello stabilimento di Predazzo, in collaborazione con CGT, viene installato **un impianto di cogenerazione** tuttora in funzione, capace di **coprire l'80% dell'energia elettrica e il 30% di quella termica**.

La qualità dell'esperienza a livello tecnico e di ritorno economico ci ha spinti a **rinnovare la collaborazione con CGT** anche nella progettazione del nuovo stabilimento di Molina di Fiemme inaugurato nel 2022. Qui è stato installato **un impianto di trigenerazione capace di soddisfare quasi totalmente il fabbisogno elettrico, oltre a una buona parte di quello termico e frigorifero**. Il sistema di monitoraggio Energy Report, poi, ci permette di consultare in tempo reale tutti i dati relativi a efficienza e redditività dell'impianto.”



Paolo Felicetti

Amministratore Delegato





cogenerazione.cgt.it