

TEMPOTEST®  
ITALIAN PERFORMANCE FABRICS



COGENERAZIONE ZERO PENSIERI CGT

# L'EFFICIENZA DELLA COGENERAZIONE NELLA PRODUZIONE INDUSTRIALE: IL CASO TEMPOTEST®



03

CHI È TEMPOTEST



## PARÀ, I TESSUTI MADE IN ITALY PROTAGONISTI NEL MONDO

Parà, una Family Company fondata nel 1921, da tre generazioni produce **tessuti di pregio estetico e di alta qualità tecnica** che vengono utilizzati per la protezione solare, l'arredamento di interni ed esterni e la nautica.

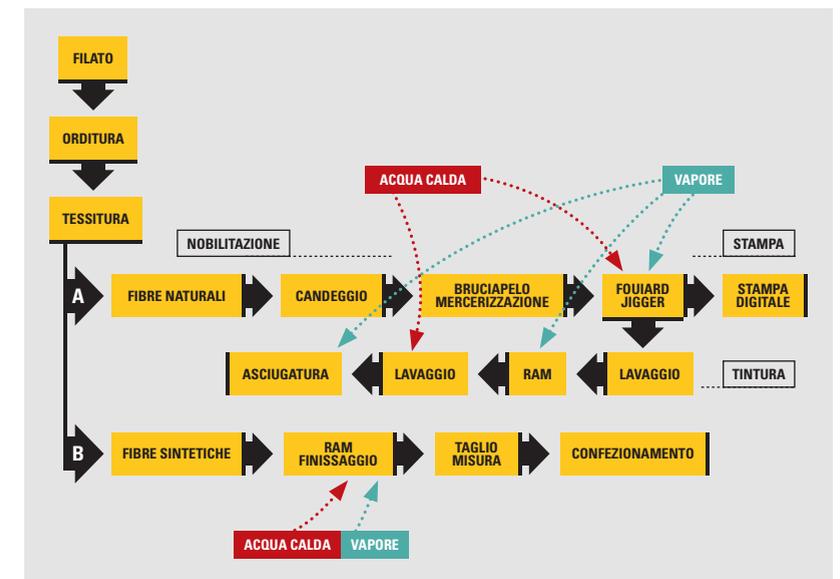
Inizialmente impegnata nella **produzione di tessuti per tralicci di materassi**, negli anni '50 l'azienda si dedica alla produzione di tessuti di carta utilizzati per la copertura dei sedili delle automobili, mentre all'inizio degli anni '60, entra nel **mondo della protezione solare e dell'arredamento**. Nel 1964, il colosso chimico italiano Montecatini, cede a Parà il marchio **TEMPOTEST®** e l'utilizzo della fibra acrilica tinta in massa. Il tessuto **TEMPOTEST®** per le schermature solari comincia quindi la sua cavalcata verso il successo e rende l'azienda **un leader assoluto del settore**, con una presenza capillare sia in Europa che nel Mondo, attraverso filiali e distributori.

L'azienda, attualmente guidata dalla mano salda di **Ambrogio Parravicini**, figlio di Mario, e dalla terza generazione formata dai figli **Michele, Matteo e Marco**, continua a investire in **R&S** dando vita a tessuti sostenibili a salvaguardia dell'ambiente. Ne è un esempio l'ultimo prodotto **TEMPOTEST®: Starlight blue, la prima collezione al mondo in PET riciclato e certificata GRS**.





**PARÀ GOVERNA PERSONALMENTE  
TUTTO IL CICLO DI PRODUZIONE  
CHE RISULTA INTERAMENTE  
VERTICALIZZATO:  
DALLA FILATURA ALLA TESSITURA,  
DALLA STAMPA ALLA TINTURA,  
DALLA SPALMATURA  
AL FINISSAGGIO**



I processi produttivi sono **altamente energivori** ed è per questo che, già dal 2000, Parà ha investito in un **sistema di cogenerazione da 3 MWe**, con **tre gruppi CAT G3516 da 1MWe ciascuno**, che permettesse un **notevole risparmio energetico**, sfruttando la trasformazione di gas in energia elettrica e l'utilizzo del calore prodotto da tale trasformazione.

LA SCELTA DI UN IMPIANTO PIÙ EFFICIENTE



## TRE GRUPPI ELETTROGENI DI NUOVA GENERAZIONE, PIÙ EFFICIENTI, SOSTENIBILI E CON UN MAGGIORE RENDIMENTO

CGT ha fornito sul primo impianto un **servizio di manutenzione full service** e, in prossimità della scadenza temporale della major overhaul, ha proattivamente eseguito e presentato al Cliente un' **approfondita analisi economica**: un confronto di **costi e i benefici** rispetto a un possibile revamping della centrale, con la fornitura di **tre gruppi elettrogeni di nuova generazione** più efficienti e le relative modifiche impiantistiche. Quest'ultima opzione è risultata **la più conveniente per il Cliente** e dunque, CGT, ha effettuato una verifica sul dimensionamento dell'impianto, confermando la potenza totale di 3MWe, per formulare poi un **nuovo bilancio energetico** in ragione del cambio dei motori endotermici a gas.

Infine, CGT ha redatto un business plan con relativa proposta tecnico-economica per il revamping che, tra le altre attività, ha previsto l'ingegneria di installazione per l'**adeguamento delle nuove macchine** all'impiantistica precedente, la verifica della **compatibilità dei componenti esistenti** con i nuovi gruppi e la **sostituzione di quelli non idonei**.

Accettata la proposta, CGT ha realizzato il progetto di revamping dell'impianto "chiavi in mano", ponendosi come unico interlocutore del Cliente per tutta la durata dei lavori. Il nuovo impianto, **più efficiente, sostenibile e con un maggiore rendimento** del precedente, è stato protetto con un **contratto di manutenzione full service, con supervisione e controllo da remoto**.



## 3 GRUPPI CAT CG 170-12

NOx 500mg/Nmc



POTENZA ELETTRICA

**1,0 MWe**

Rendimento elettrico

**43%**



POTENZA TERMICA

Vapore  
**1242 kW**  
(3x414 kW)

Acqua calda  
**1725 kW**  
(3x575 kW)

Rendimento termico

**42,5%**

## RISULTATI ATTESI

DATI STIMATI: 4000 ORE/ANNO



**85%**

Energia elettrica  
autoprodotta  
sul fabbisogno



**70%**

Energia termica  
autoprodotta  
sul fabbisogno



**26%**

Energia primaria  
risparmiata  
(PES)



**2.700**

tonnellate/anno  
di CO<sub>2</sub> risparmiata



**36%**

Risparmio  
economico  
in bolletta



# LA COLLABORAZIONE È CONTINUATA ANCHE DOPO IL COLLAUDO, GRAZIE A UNA PUNTUALE ASSISTENZA ATTRAVERSO IL MONITORAGGIO DELLE PRESTAZIONI DA REMOTO; UN SERVIZIO OTTIMALE, UN VALORE AGGIUNTO NON INDIFFERENTE

La nostra scelta è ricaduta su CGT perché avevamo bisogno di un partner che capisse le nostre esigenze e adattasse il progetto alle nostre esigenze realizzando un impianto "ad hoc" chiavi in mano.

CGT è stato inoltre capace di proporci **uno studio di fattibilità del progetto e un business plan molto accurato**, un partner capace di valorizzare i certificati bianchi.

In questi anni CGT ci ha garantito **un'assistenza tecnica, ordinaria e straordinaria, altamente professionale e tempestiva** confermando inoltre, a livello di rendimento, quanto prospettato a inizio del percorso.



**Matteo Parravicini**  
Amministratore Delegato di Parà S.p.A.

CGT è stato un interlocutore molto preparato per la fornitura dell'impianto "chiavi in mano". Un progetto complesso come il nostro ha richiesto, durante le fasi di studio, installazione e collaudo, **una stretta collaborazione tra le parti** che ha portato al raggiungimento di quanto stabilito in fase di progettazione.

La collaborazione è continuata anche dopo il collaudo, grazie a **una puntuale assistenza attraverso il monitoraggio delle prestazioni da remoto**; un servizio ottimale, un valore aggiunto non indifferente che ci permette di dormire sonni tranquilli.



**Emanuele Ferri**  
Responsabile manutenzione di Parà S.p.A.





[cogenerazione.cgt.it](http://cogenerazione.cgt.it)