

Caso de éxito:

## Optimización de la producción de aire comprimido

**Cliente:** industrial **Sector:** alimentación



Adaptar y **optimizar el funcionamiento de la central de Aire Comprimido y secado** a la demanda modulante del proceso.

**Reducir el consumo específico** del conjunto de los equipos con el objetivo de reducir la factura eléctrica



### Beneficios obtenidos

Mejora del consumo específico superior al **25%**



Ahorro 740 MWh/a en términos de energía

Ahorro en emisiones:  
300 tCO<sub>2</sub>/a.



**Ahorro factura energética: 4%**

### Solución EDF Fenice Ibérica



Diseño de una solución técnica flexible y adaptada a la variabilidad de la demanda de AC del proceso, a través de la incorporación de un compresor de última tecnología.



Implantación de un control de sala que optimiza el funcionamiento global de la instalación.



Proyecto llave en mano que incluye el diseño e ingeniería así como la ejecución y puesta en marcha de la instalación, incluida la operación comercial mediante el modelo de ahorros compartidos.



Pay Back: 3 años

