



ECOMONDO 2023



INTEGRITÀ

IMPEGNO

SERVIZIO CLIENTI

APERTURA MENTALE

INNOVAZIONE



PRODEVAL è leader nel trattamento e recupero del biogas dalla metanizzazione degli scarti organici.

L'azienda ha arricchito le proprie competenze negli ultimi tre decenni per fornire ai propri clienti **soluzioni** per la **produzione e distribuzione** di **biometano**. PRODEVAL si posiziona come **attore chiave** nello sviluppo del settore del **biogas** e del **bioNGV** in tutto il mondo.

VALORISATION DES GAZ RENOUVELABLES

Un'azienda in crescita

SPECIALIZZATA NEL RECUPERO DI GAS RINNOVABILI



Un'impresa familiare dal 2009
Una *success story* imprenditoriale



Soluzioni modulari, compatte, personalizzabili ed economiche.
+350 unità installate in più di 15 nazioni



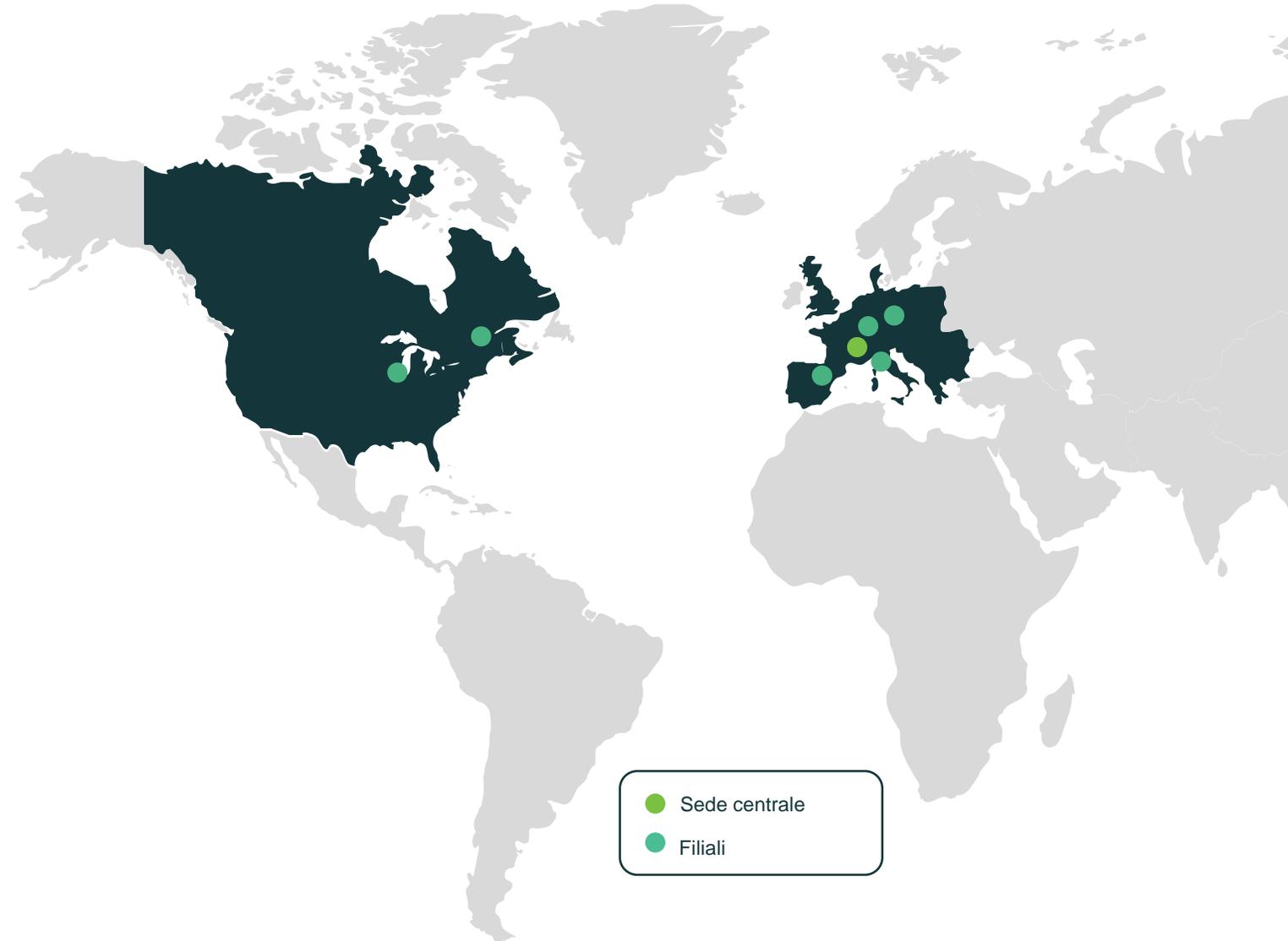
Servizio clienti **24/7** su tutto il territorio nazionale
per garantire **reattività, flessibilità e qualità**
d'intervento



Attore della transizione energetica, riduzione
dei GHG, sovranità energetica dei territori

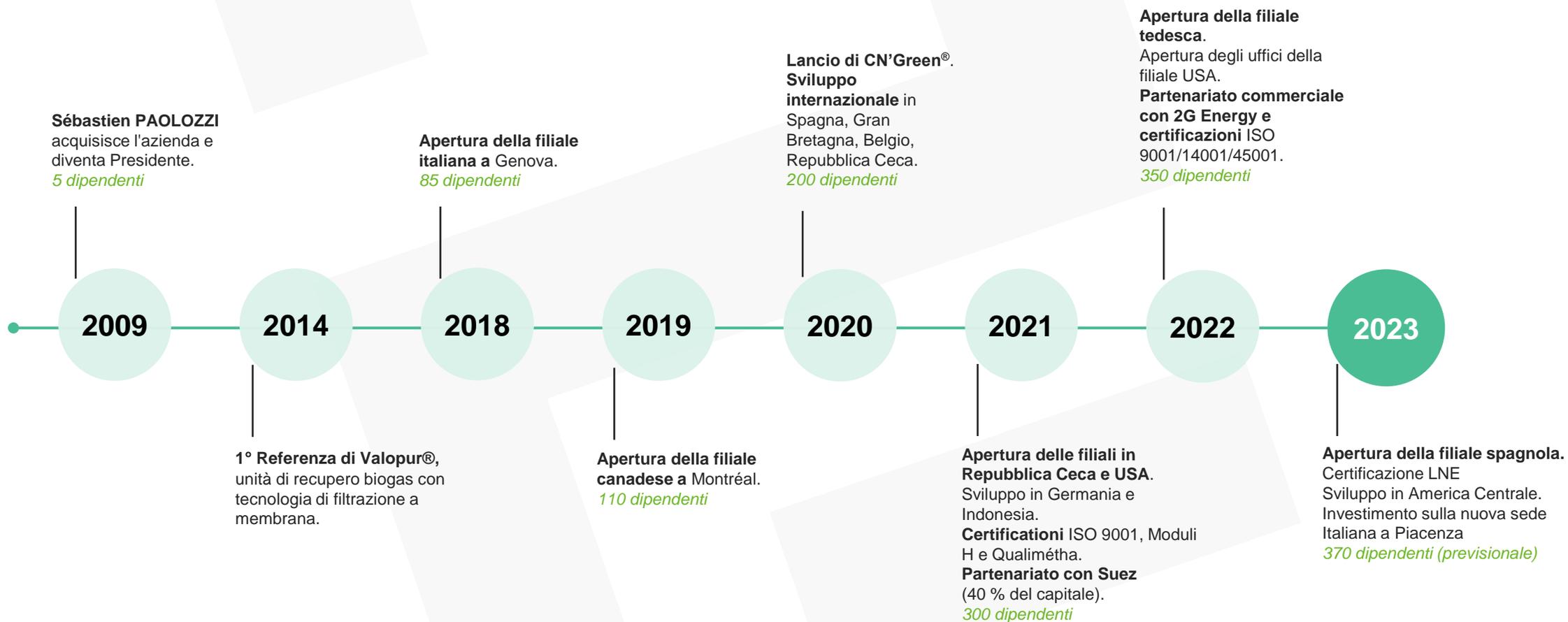


Certificazioni



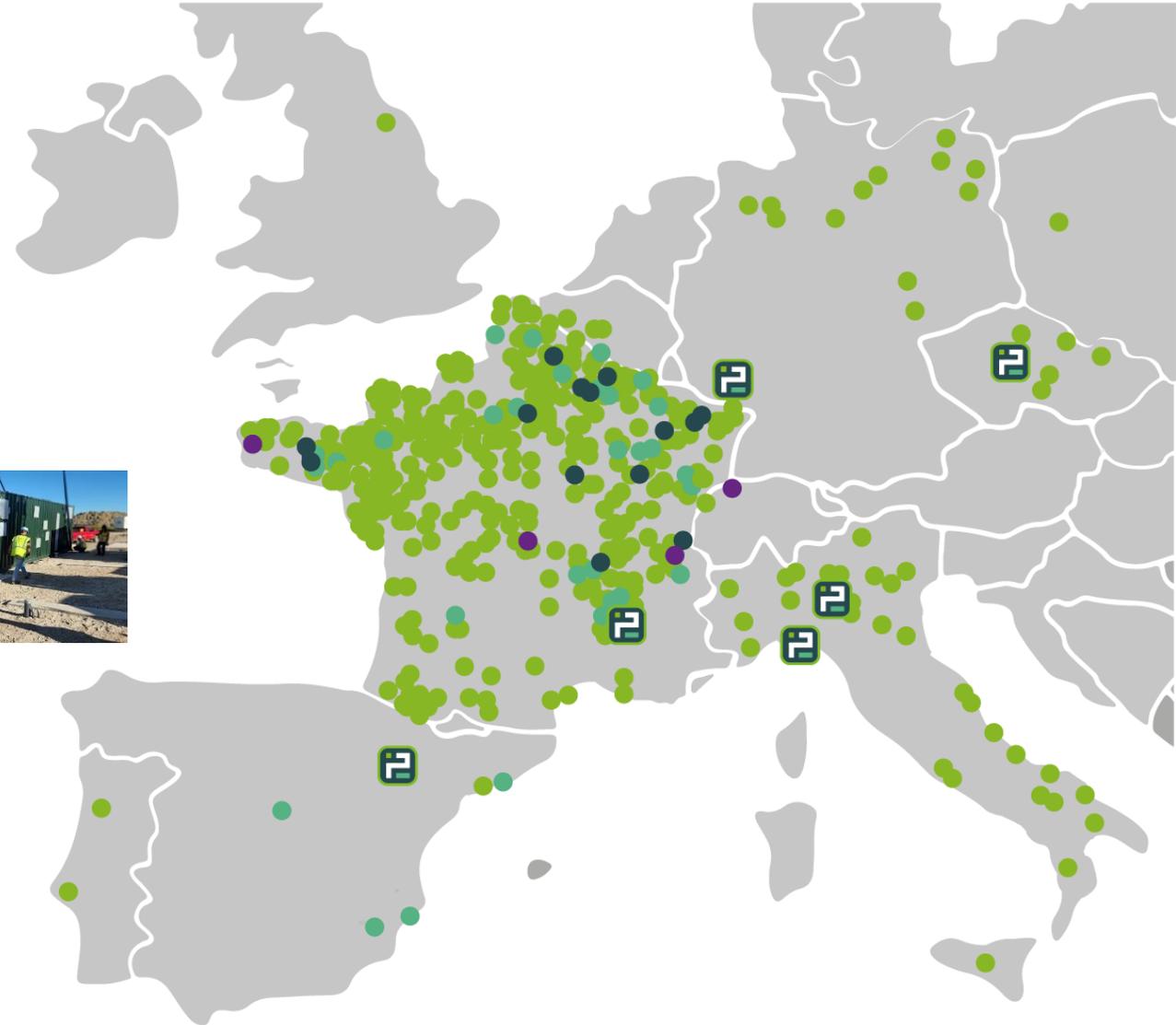
La nostra storia

UNA CRESCITA ESPONENZIALE DALLA NASCITA (1990)



Referenze PRODEVAL

UNA PRESENZA GLOBALE



> 400 installazioni operative nel mondo

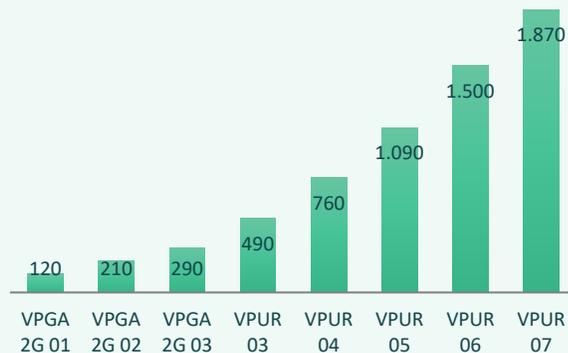
-  Headquarters
-  Biogas Upgrading
-  Mobility
-  Electrical self-consumption
-  CO₂ liquefaction

Le nostre soluzioni di UPGRADING

UNA SOLUZIONE STANDARDIZZATA PRONTA PER ESSERE IMPLEMENTATA SU LARGA SCALA

1 Sistema modulare in funzione delle esigenze del progetto

Gamma di prodotti VALOPUR® in base alle portate di biogas da convertire in biometano:
(Flusso di biogas– Nm³/h)



2 Integrazione veloce e senza interruzioni

- Le unità di purificazione a membrana PRODEVAL sono preassemblate e spedite in un'unica unità
- Composto da tre stadi di membrane che separano la CO₂ dal CH₄
- Un impianto containerizzato per il monitoraggio in tempo reale delle prestazioni complessive del processo

3 Servizi operativi e di manutenzione altamente automatizzati

- Funzionamento autonomo
- Monitoraggio 24/7 – controllo digitale
- Garanzia di rendimento pari al 99,3%
- Ipervisione : Monitoraggio e manutenzione remoti in tempo reale da parte dei nostri tecnici

La capacità industriale di PRODEVAL

LA PIÙ GRANDE CAPACITÀ PRODUTTIVA AL MONDO PER LE UNITÀ DI TRATTAMENTO A MEMBRANA



Prodotti standardizzati

- **Ampia gamma** che copre le taglie da **120 a 1 870 Nm³/h** di biogas
- **Molteplici possibilità di applicazione** : Iniezione di rete, gasdotto virtuale, stazione di rifornimento CNG



Soluzioni affidabili ed economiche

- **Economiche**
- **Consumo elettrico garantito** in tutte le condizioni operative
- **Efficienza di purificazione garantita del 99,3%**



Efficienza ed elevata capacità di produzione

- **Tempi di produzione medi di 7 mesi**
- **Consegne su scala globale**
- **Capacità di consegna di 125 unità / anno**
- **Qualità superiore adatta a tutte le condizioni climatiche**

Il centro service di PRODEVAL

LA CHIAVE DEL SUCCESSO IN ITALIA



Nuova sede a PIACENZA

- **Apertura primo trimestre 2023**
- **Posizionamento strategico** per lo stoccaggio dei ricambi su un'asse autostradale
- Superficie di **500 m²** di uffici e con più di **1000 m²** di magazzino



Servizi operativi di manutenzione

- Manutenzione **ordinaria**
- Manutenzione **straordinaria**
- **Disponibilità** dell'impianto > **97%**
- Ampio stock di **pezzi ricambio**



Servizio di hotline

- **Hotline** disponibile **24/7**
- Lingua **italiana**
- **Risoluzione 95%** dei problemi da remoto

VALOGAZ

ESSICCAZIONE E RAFFREDDAMENTO DEL BIOGAS

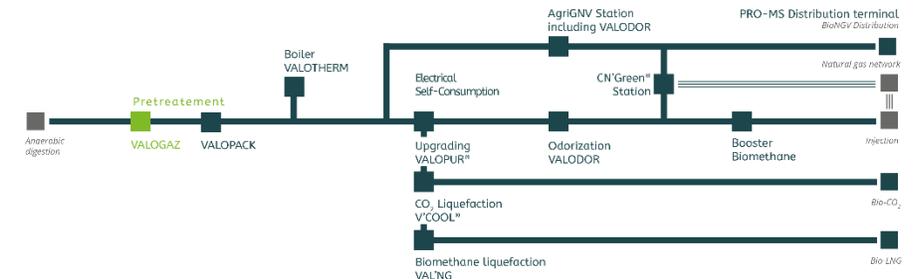


Quando lascia il digestore, il biogas grezzo è saturo di acqua e deve essere essiccato prima di poter essere utilizzato. Viene quindi **raffreddato a 5°C** nell'unità VALOGAZ, che separa ed elimina la frazione liquida contenuta nel Biogas. L'unità è dimensionata in modo da consentire il raffreddamento della **massima portata** di gas anche nelle **condizioni più difficili**.

A tal fine, viene utilizzato un tubo liscio in **acciaio inossidabile 316L** (scambiatore di calore) insieme a **due refrigeratori** per gestire eventuali variazioni di temperatura. Il gas viene quindi spostato sullo stadio successivo, VALOPACK, unità di cattura e trattamento degli inquinanti, tramite la soffiante.

BENEFICI

- Unità plug-and-play compatta e autonoma, sviluppata in base alle esigenze del sito
- Un'ampia gamma che copre esigenze da 0 a 2.500 Nm³/h
- Apparecchiature di qualità progettate per applicazioni di biogas in ambienti difficili
- 2 refrigeratori per la massima copertura del range di funzionamento
- Compressore centrifugo che funziona su inverter



VALOPACK

CATTURA E TRATTAMENTO DEGLI INQUINANTI

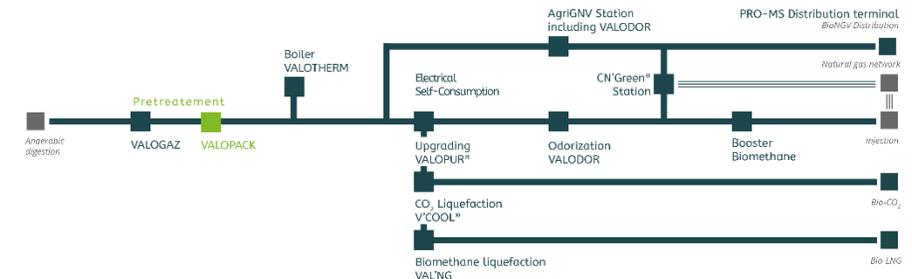


Dopo il primo processo di pretrattamento, l'unità di filtrazione VALOPACK è progettata per estrarre gli inquinanti (**H₂S** – idrogeno solforato, silossani e **COV** – Composti Organici Volatili) dal Biogas prima di proseguire il processo di upgrading, utilizzando due **vasche filtranti a carboni attivi**

C'è anche un **filtro antipolvere** da 3 µm posizionato dopo i filtri a carboni attivi, che impedisce alla polvere di diffondersi dopo i cambiamenti di carico. Il tipo di carbone attivo viene scelto in base alla concentrazione di ciascun inquinante presente nel Biogas.

BENEFICI

- Configurazione lead-lag: possibilità di invertire la direzione del flusso di gas nei filtri per migliorare la quantità di inquinanti trattenuti dai carboni attivi e ottimizzare la velocità di carico
- Filtrazione ottimale e funzionamento continuo
- Misura dei contenuti di H₂S tra i filtri: monitoraggio continuo delle velocità di carico e anticipazione della sostituzione dei carboni attivi



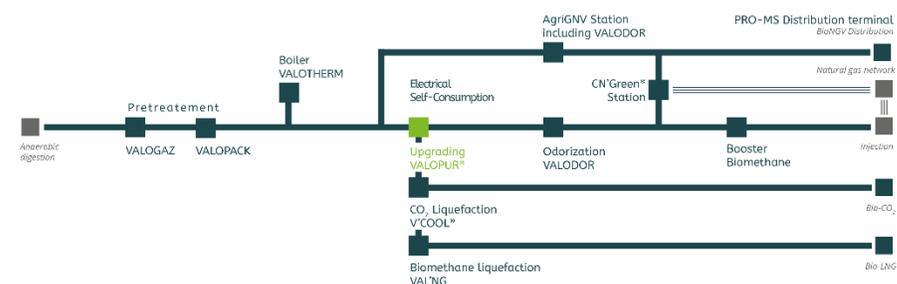


Dopo il processo di digestione e pretrattamento, il gas compresso viene sottoposto a un'ulteriore filtrazione all'interno dell'unità VALOPUR®. Si tratta di un'unità compatta alloggiata all'interno di un contenitore pre-attrezzato e composta da **tre stadi di membrane** che separano la CO₂ dal CH₄ (**processo brevettato EVONIK**).

Questo sistema produce Biometano conforme alle specifiche di rete, con **un'efficienza di upgrading fino al 99,5%**. Una volta depurato, il Biometano viene convogliato verso la stazione di immissione in rete, che è collegata alla rete del gas naturale. Il sistema a membrana a tre stadi offre **flessibilità operativa** e garantisce **un'efficienza di purificazione ottimizzata in tutto il campo di funzionamento dell'unità**.

BENEFICI

- Facile da usare e facile da scalare
- A Installazione containerizzata per il monitoraggio in tempo reale delle prestazioni complessive del processo
- Gestione automatizzata delle operazioni per facilitare il funzionamento e la manutenzione remota da parte dei nostri tecnici
- Garanzie di performance
- Qualità del biometano, resa > 99,5%, consumo energetico, disponibilità > 97%
- Affidabilità e durata del processo a membrana



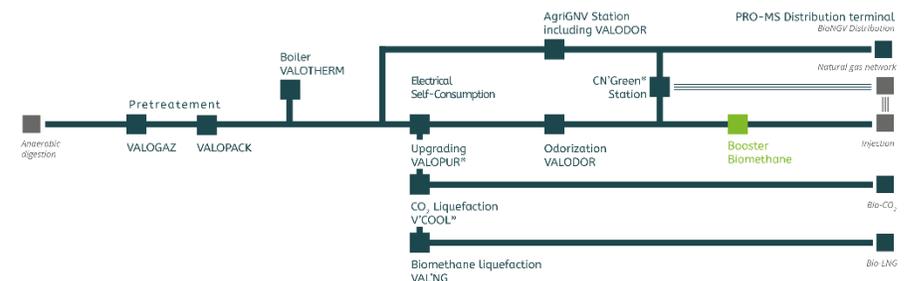
COMPRESSORE BOOSTER



Il biometano esce dal VALOPUR® a una pressione inferiore a 18 barg. Il Booster Biomethane è una soluzione che può essere integrata in qualsiasi per soddisfare le **specifiche per l'immissione** nelle reti di trasporto del gas. Per poter trasportare il Biometano nelle reti di trasporto è necessaria un'ulteriore compressione fino ai valori specifici richiesti per la rete gas presente nel sito. La pressione in queste condutture è variabile, da **20 a 75 barg**.

BENEFICI

- Integrato da PRODEVAL
- Facile integrazione su qualsiasi tipo di impianto di trattamento e upgrading esistente di Biogas al di sotto dei 18 barg
- Compressione modulare per iniezione tra 20 e 75 barg, a seconda delle condizioni della rete
- Manutenzione e monitoraggio eseguiti da PRODEVAL allo stesso modo in tutti gli impianti



VALOTHERM

CALDAIA A BIOGAS



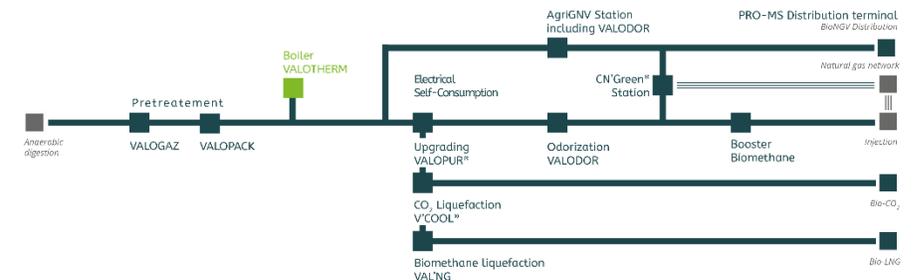
Con VALOTHERM, una parte del Biogas viene riutilizzata in una **caldaia ad alta efficienza per fornire acqua calda** alla rete di riscaldamento del digestore e mantenere così la sua temperatura di esercizio ottimale.

Il recupero di calore avviene tramite uno **scambiatore gas/acqua** che include il recupero di calore dal/i compressore/i ed eventualmente il refrigeratore. Le apparecchiature (caldaia, bruciatore, circuito dell'acqua glicolata) sono dimensionate in base alle caratteristiche del Biogas e la loro disposizione è adattata in base ai vincoli del sito.



BENEFICI

- Attrezzature chiavi in mano, autonome, sviluppate in base alle esigenze del sito
- Semplicità dei collegamenti in loco: tubazioni del biogas, rete dell'acqua glicolata, alimentazione, condense
- Unità containerizzata per una rapida installazione e messa in servizio
- Possibilità di integrare il controllo dalla caldaia con il VALOPUR e la digestione per una maggiore autonomia e ottimizzazione dell'impianto



AUTOCONSUMO ELETTRICO

MODULO DI COGENERAZIONE PER APPLICAZIONI BIOGAS



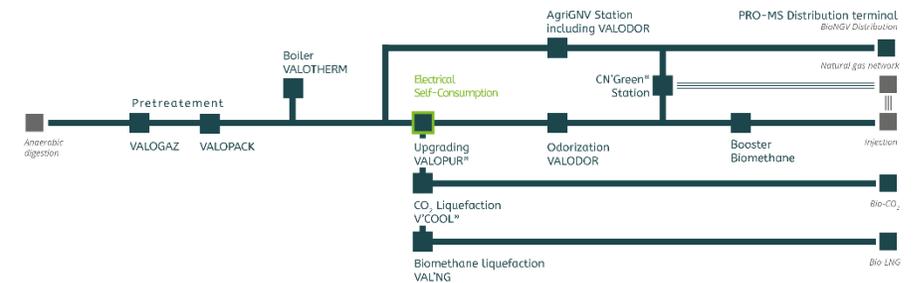
Il modulo di autoconsumo da cogenerazione è stato sviluppato appositamente per un'applicazione biogas, per consentire ai siti produttivi di essere in totale o parziale **autoconsumo elettrico e autosufficienza termica**.

Il processo ha l'obiettivo di fornire un **motore di cogenerazione ad alto rendimento** con Biogas essiccato e trattato (H₂S, VOC, Silossani) per fornire una soluzione alternativa all'attuale contesto del mercato energetico. Questa **soluzione Plug and Play** si integra con tutte le tecnologie già presenti in loco. Il nostro team assicura il montaggio, l'installazione, la messa in servizio e la manutenzione completa della cogenerazione.



BENEFICI

- Riduzione dell'impronta carbonica del biometano:** le unità utilizzano elettricità, spesso prodotta da energia fossile o nucleare. Questa soluzione, tuttavia, consente di produrre Biometano pulito senza l'utilizzo di fonti energetiche non rinnovabili.
- Resilienza energetica e autosufficienza:** questa soluzione di autoconsumo elettrico consente la produzione di tutta o metà dell'alimentazione elettrica del sito.
- Competenza e servizi post-vendita rinomati:** 2G Energy e PRODEVAL, due realtà internazionali, fortemente strutturate, affidabili, con tecnologie all'avanguardia.

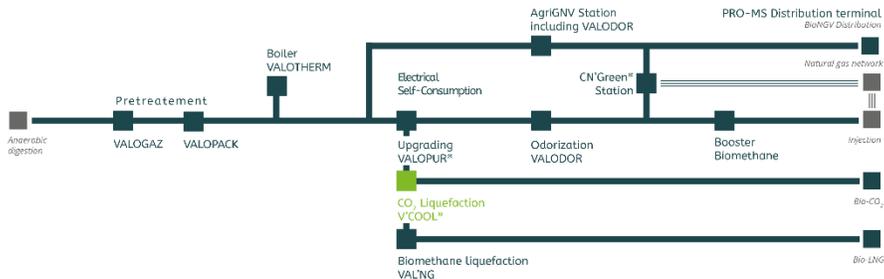




Il biogas prodotto dalla digestione anaerobica contiene principalmente metano (CH₄ - dal 50 al 70%) e anidride carbonica (CO₂ - dal 30 al 45%). A seguito dell'upgrading del Biogas in Biometano, il flusso solitamente rilasciato in atmosfera – chiamato "off-gas" – **contiene circa il 99% di CO₂ e l'1% di CH₄.** L'unità V'COOL® liquefa questa CO₂ recuperando il metano residuo che può essere restituito all'impianto di biogas.

BENEFITS

- Riduzione delle emissioni di gas serra
- Catturare gli ultimi residui di metano nei gas di scarico e ottimizzare il più possibile l'efficienza di upgrading dell'impianto
- Commercializzare una bio-CO₂ a vari settori, come l'agricoltura, l'industria e il settore alimentare



Alberto Fanchini
Sales Manager PRODEVAL ITALIA
a.fanchini@prodeval.com - 348 2907153



www.prodeval.com