

Entrevista a Greenyellow, (empresa de energía solar)

- En la planta toledana de Eulogio Ramos, la compañía GreenYellow ha desarrollado un proyecto que integra refrigeración con refrigerante natural, recuperación de calor y electrificación del calor de proceso mediante bomba de calor.



energética

Greenyellow (en empresa de energía solar)

eficiencia energética

descarbonización

nh3

calor residual

bomba de calor

combustibles fósiles

<https://energetica21.com/entrevistas/greenyellow-empresa-energia-solar-descarbonizacion-industrial-puede-lo...>

Energética 21

Viernes, 20 marzo 2026

"La descarbonización industrial puede lograrse sin detener la producción"

En la planta toledana de Eulogio Ramos, la compañía GreenYellow ha desarrollado un proyecto que integra refrigeración con refrigerante natural, recuperación de calor y electrificación del calor de proceso mediante bomba de calor.

La Revista Energética y el foro Net Zero Tech impulsan una serie de entrevistas breves centradas en casos reales de descarbonización y mejora de la eficiencia energética en España. Con este tipo de iniciativa se muestran proyectos concretos que ya están en marcha. Net Zero Tech, feria de referencia en tecnologías para la descarbonización y la neutralidad climática, se celebrará los días 3 y 4 de junio de 2026 en Barcelona.

¿En qué ha consistido la actuación o proyecto implantado?

El proyecto implantado en la planta de Eulogio Ramos, en Barcience (Toledo), ha consistido en una actuación integral de eficiencia energética y descarbonización basada en tres ejes principales.

En primer lugar, se ha llevado a cabo la **renovación de la planta de refrigeración** , incorporando un sistema con **refrigerante natural NH2 (amoníaco)** , que permite mejorar la eficiencia energética del

proceso y reducir el impacto ambiental asociado a los refrigerantes tradicionales.

En segundo lugar, se ha implantado un sistema de recuperación del calor residual de los compresores frigoríficos, que se reutiliza posteriormente en el proceso de secado de la planta, aprovechando una energía que anteriormente se perdía.

Por último, el proyecto ha incluido la electrificación del calor de proceso mediante la instalación de una **bomba de calor capaz de producir agua caliente a 65 °C**, lo que permite sustituir parcialmente el uso de combustibles fósiles en los procesos térmicos.

Todas estas actuaciones se han ejecutado sin afectar al funcionamiento ni a la producción de la planta, lo que ha sido un aspecto clave en la planificación y ejecución del proyecto.

¿Qué resultados concretos ha generado en términos de reducción de emisiones, eficiencia energética o competitividad?

La actuación permitirá alcanzar un ahorro energético estimado de 2,3 GWh al año, lo que se traduce en una reducción anual de aproximadamente 233 toneladas de CO₂.

Además, la solución implantada mejora notablemente la eficiencia del proceso térmico gracias al alto rendimiento de la bomba de calor utilizada. El sistema alcanza un coeficiente de rendimiento (COP) cercano a tres veces superior al de una caldera de gas convencional, lo que permite generar más energía útil con un menor consumo energético.

En conjunto, el proyecto contribuye a reducir la dependencia de combustibles fósiles, optimizar el consumo energético de la planta y reforzar su competitividad, al disminuir los costes energéticos asociados a los procesos industriales.

¿Qué aprendizajes o mensaje compartiría con otras empresas industriales que estén abordando la descarbonización?

Este proyecto demuestra que la descarbonización industrial puede abordarse de forma eficaz cuando se combinan **una visión integral del proceso, soluciones tecnológicas adaptadas y una ejecución bien planificada**.

También pone de relieve que es posible avanzar simultáneamente en eficiencia energética, electrificación y reducción de emisiones sin interrumpir la actividad productiva, algo fundamental para muchas instalaciones industriales.

Otro aspecto clave es la monitorización continua de las instalaciones, que permite asegurar que los sistemas funcionan de forma óptima y que los resultados energéticos y ambientales se mantienen a lo largo del tiempo.

En definitiva, el proyecto demuestra que la transición energética en la industria no solo es viable, sino que también puede generar beneficios operativos, ambientales y competitivos cuando se aborda con un enfoque estratégico y tecnológico adecuado.

Pregunta a los lectores ¿Os interesa conocer de primera mano más casos de éxito de descarbonización de la industria y otros sectores clave?

En caso afirmativo os invitamos a visitar la feria-congreso Net Zero Tech 2026, en Barcelona (la Farga) los días 3 y 4 de junio. Será el punto de encuentro entre proveedores y demandantes de soluciones de mejora en la eficiencia energética – CAE, electrificación con renovables, hidrógeno y biometano.

Como en las anteriores ediciones, durante los dos días del encuentro de forma paralela a la zona de exposición, se celebrarán varios ciclos de conferencias, ponencias, mesas redondas y talleres, que analizarán en profundidad temas relativos a la descarbonización en la industria y otros sectores clave.

Aún hay tiempo para confirmar vuestra participación activa:

- > Ser expositor
- > Ser patrocinador

Solicitar información en info@netzero-tech.com o llamando al teléfono 671 556 329

En el caso de estar interesados en visitar el evento (acceso gratuito a profesionales), el registro online ya está abierto.