

## Due domande a: Marco Cuttica – Senior Sales Engineer della AB Energy

**Abbiamo fatto una breve chiacchierata con Marco Cuttica, Senior Sales Engineer, della AB ENERGY a mcTER Soluzioni di Efficienza Energetica per l'Alimentare – 18 Aprile 2019.**

**AB Energy progetta, produce, installa e supporta, le migliori soluzioni di cogenerazione sul mercato mondiale. La presenza sul mercato di AB copre sia le aree più industrializzate che i mercati emergenti, concentrando la propria attenzione sull'efficienza energetica e sulla sostenibilità.**

***Nel suo intervento ha parlato di Trigenerazione: quali sono i vantaggi nel settore alimentare?***

Il concetto dell'intervento di oggi è che in Italia il prezzo dell'energia elettrica è molto più alto rispetto altri paesi europei; il costo del gas è invece allineato a quello degli altri competitors stranieri. Questo significa che le aziende che operano in campo internazionale, per ritrovare la competitività, devono cercare di abbattere il costo dell'energia elettrica.

Le industrie alimentari sono molto energivore e normalmente hanno un grosso consumo di vapore, acqua calda ed acqua fredda; attraverso un impianto di Cogenerazione o Trigenerazione le aziende possono autoprodursi l'energia elettrica ed autoconsumare l'energia termica, sia calda che fredda, nel processo produttivo.

Qual è il vantaggio in termini economici? ...ve lo spiego in due parole: se dal totale dei costi di gestione di un impianto, ovvero gas introdotto, manutenzione ed ammortamento, noi togliamo il beneficio generato dal recupero della parte termica, abbiamo un costo totale di autoproduzione dell'energia elettrica al netto del beneficio termico. Se ora dividiamo questo costo per i kWh prodotti, vediamo che il costo di autoproduzione del singolo kWh passa dai 14/15 centesimi di acquisto dalla rete ai 7/8 centesimi in auto produzione... non è male! Ci si riporta ai valori che possono avere dei nostri competitors in Francia o in Romania.

Questo è un incentivo alle aziende per spingerle ad un cambiamento di mentalità: anziché dismettere la produzione in Italia e trasferirla all'estero, è meglio installare un impianto di Co o Trigenerazione col quale riusciamo ad avere lo stesso costo dell'energia elettrica che hanno i nostri competitor stranieri.

I vettori termici che si possono produrre con l'impianto di Cogenerazione o Trigenerazione sono diversi: per quanto riguarda il blocco motore, si può produrre solo acqua calda intorno ai 90°C. Con i fumi di scarico, invece, abbiamo un'ampia scelta e possiamo spaziare tra acqua calda, acqua surriscaldata, vapore o anche olio diatermico.

La scelta del vettore termico, ovviamente è in funzione delle richieste di stabilimento. Se non c'è abbastanza utilizzo di uno di questi vettori "caldi", si può produrre acqua fredda con l'ausilio di un assorbitore e in questo caso parliamo di trigenerazione.

Se lo stabilimento in oggetto ha bisogno acqua fredda ad una temperatura che va da 1°C in su, si installa un assorbitore a bromuri di litio. Se invece il cliente utilizza acqua fredda ad una temperatura che va da 1°C in giù, si installa un assorbitore ad ammoniaca.

Per capire quale sia la soluzione giusta, si parte da un audit energetico nel quale si fa un'analisi delle ore lavorate all'anno, dei consumi elettrici, termini e dei costi energetici.

Fatta la scelta dell'impianto ideale e dopo aver valutato gli autoconsumi di ogni vettore termico nell'arco dell'anno, si stima il beneficio economico annuale, il costo complessivo dell'investimento, il tempo di pay back ed infine il costo di autoproduzione dell'energia.

Vediamo per esperienza che moltissime aziende che "soffrivano" la concorrenza estera a causa del divario di costo dell'energia elettrica, hanno risolto questo genere di problema con un impianto di Co o Trigenerazione.

### ***Come vede il futuro del suo settore?***

Il settore alimentare si è orientato già da tempo verso le soluzioni della Cogenerazione e Trigenerazione; la novità più grossa che posso aspettarci per il prossimo futuro è l'avvicinamento alla trigenerazione da parte di aziende che utilizzano acqua fredda ad una temperatura vicino ai zero gradi centigradi.

Sono moltissime le aziende alimentari che utilizzano acqua fredda vicino allo zero che sia glicolata o che sia ghiaccio fuso prodotto con vasche ad accumulo di ghiaccio.

Fino a qualche anno fa gli assorbitori producevano acqua fredda da 6°C in su, per cui non riuscivano ad andare in aiuto ad aziende che utilizzano acqua ad una temperatura più bassa.

Ora che la tecnologia degli assorbitori ha fatto passi da gigante, si aprono nuovi scenari rivolti ad un mondo di aziende alimentari che prima si vedevano preclusa questa strada come le centrali del latte, caseifici, salumifici e moltissime altre.



Per maggiori informazioni consultare:

[www.gruppoab.com](http://www.gruppoab.com)

Via Caduti del Lavoro, 16

Tel +39 0399942411

