

Digitalizzazione e sostenibilità con OCP®

Relatore: Innovation Manager
Matteo Mainardi 24/11/2021



CertiNergia
& Solutions



#Act
With
ENGIE

CHI SIAMO



- CertiNergia è una Energy Service Company internazionale, parte del gruppo ENGIE, leader nell'efficienza energetica
- Presenza internazionale e multisettoriale con oltre **350 clienti** nel settore industriale, terziario e dei servizi
- **40 Milioni di €** di risparmio energetico per le aziende efficienti e **200.000 tonnellate di CO₂** evitate grazie al nostro supporto sui Titoli di Efficienza Energetica
- Oltre **30 impianti realizzati «chiavi in mano»** in Energy Performance (zero costi iniziali per il Cliente)
- Solidità finanziaria, competenze tecnologiche e visione sistemica adatte alla proposta di Contratti legati alle performance delle soluzioni



GLI OBIETTIVI CHE TRAGUARDIAMO PER I NOSTRI CLIENTI

1. RIDUZIONE COSTO
ENERGETICO DI PRODOTTO E DI
STABILIMENTO
2. RIDUZIONE ESPOSIZIONE AL
RISCHIO DI INCREMENTO DEI
PREZZI DI ENERGIA E GAS
3. RIDUZIONE EMISSIONI DI CO2 E
COSTI OPERATIVI ASSOCIATI
(PER SOGGETTI ETS)
4. RAFFORZAMENTO BRAND
RISPETTO AL TEMA DELLA
SOSTENIBILITA'

COME TRAGUARDIAMO QUESTI OBIETTIVI

Realizziamo **progetti «chiavi in mano»** che **integrano le migliori soluzioni** tecnologiche di **efficienza** e **decarbonizzazione** per andare **oltre lo stato dell'arte attuale in termini di performance** energetica, ambientale e **profittabilità** dell'investimento:

- sfruttando le **leve finanziarie** disponibili (incentivi, crediti di imposta Industria 4.0);
- integrando **tecnologie all'avanguardia di efficienza, rinnovabili e servizi di rete**;
- sviluppando la migliore soluzione integrata **tailor-made** per ciascuno stabilimento.



1. RIDUZIONE COSTO ENERGETICO DI PRODOTTO E DI STABILIMENTO
2. RIDUZIONE ESPOSIZIONE AL RISCHIO DI INCREMENTO DEI PREZZI DI ENERGIA E GAS
3. RIDUZIONE EMISSIONI DI CO2 E COSTI OPERATIVI ASSOCIATI (PER SOGGETTI ETS)
4. RAFFORZAMENTO BRAND RISPETTO AL TEMA DELLA SOSTENIBILITA'

OCP: OPTIMUM COEFFICIENT OF PERFORMANCE

IL «CERVELLO 4.0» PER LE CENTRALI FRIGORIFERE

OCP® è la **soluzione di automazione 4.0 dedicata alle centrali frigorifere** brevettata da CertiNergia. Regola in «real time» i **parametri di funzionamento delle centrali frigorifere** adattandoli alle condizioni operative del momento, **per farle operare sempre ai massimi livelli di efficienza** conseguibili.

150 installazioni nel mondo

Interconnesso per monitoraggio e controllo remoto

Soluzione **eleggibile al credito d'imposta Industria 4.0**

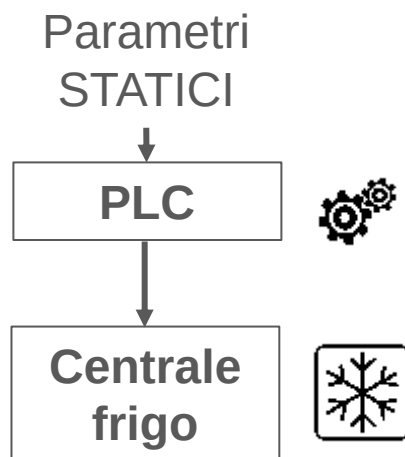
Saving energetico fino al **30%**

Sviluppato **in collaborazione con grandi multinazionali** dell'agroalimentare

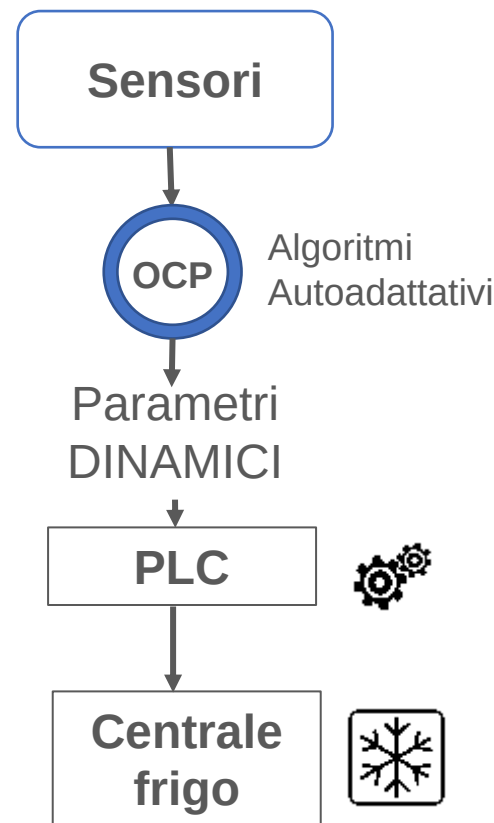
REGOLAZIONE STANDARD VS OTTIMIZZATA CON OCP

Regolazione Standard

L'impianto è regolato sulla base di **parametri di funzionamento fissi indipendenti dalle condizioni operative.**



Regolazione ottimizzata con OCP

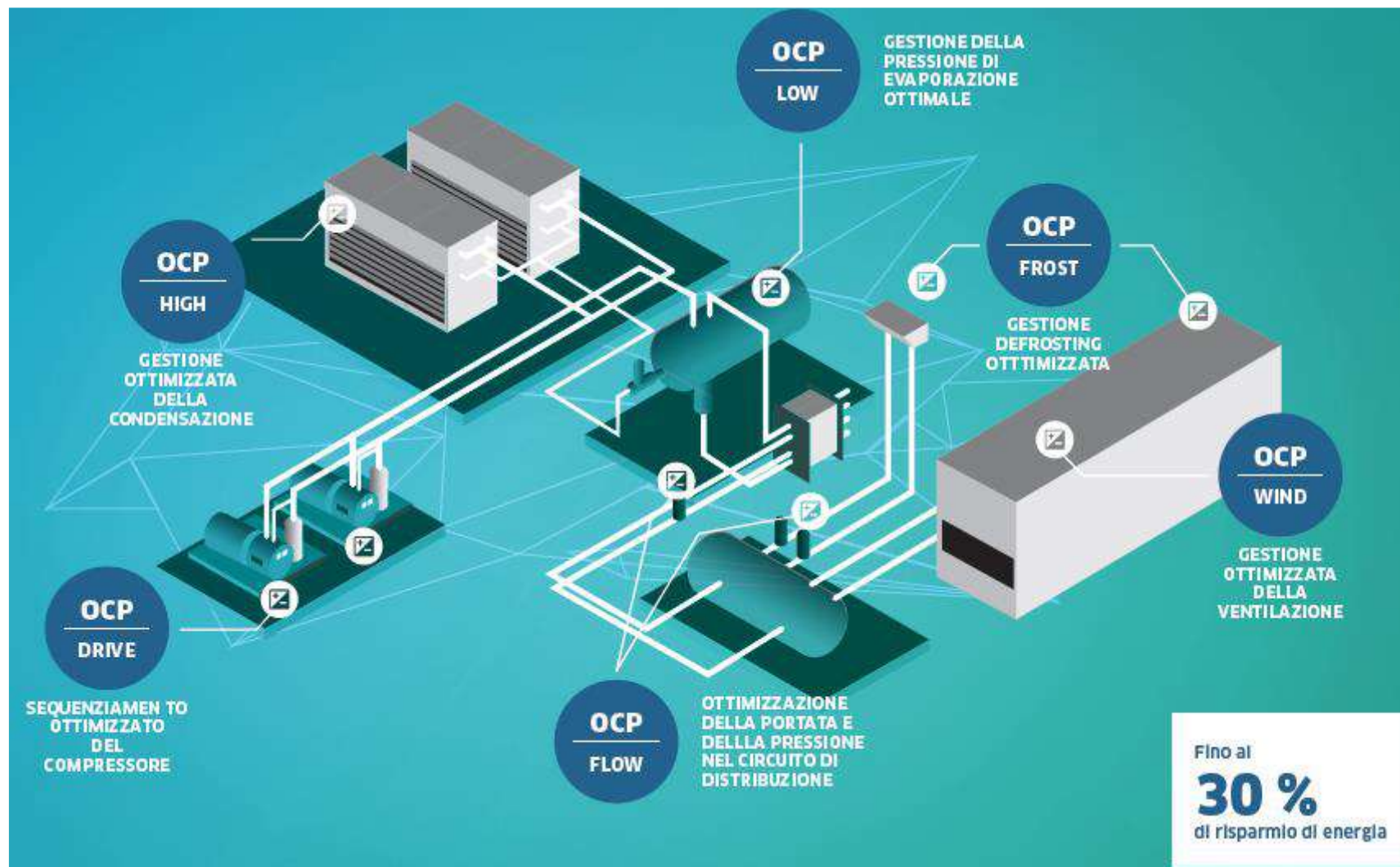


OCP definisce **parametri dinamici che si adattano alle condizioni in tempo reale** e garantiscono un'efficienza sempre ottimale

↑ efficienza energetica
↓ costi operativi

UN'INTELLIGENZA CENTRALIZZATA

CHE OTTIMIZZA DIVERSI TERMINALI



Fino al
30 %
di risparmio di energia

#Act
With
ENGIE

UN SISTEMA INTERCONNESSO ED INTEGRATO



- Monitoraggio e controllo remoto
- Manutenzione preventiva
- Verifica stato funzionamento impianti
- Verifica opportunità di efficienza e miglioramento continuo



Un Success Case di OCP





OPTIMUM COEFFICIENT OF PERFORMANCE NEL SETTORE DELLA CARNE

PRODUZIONE E CONSUMI

IL CLIENTE: Lenti – Rugger S.p.A.

- Azienda storica piemontese a conduzione familiare, presente da più di 80 anni con la **produzione di prosciutti**, arrosti ed affettati di qualità.
- Da sempre **attenta all'innovazione tecnologica** combinata alla tradizione artigianale
- **Sensibile alla qualità ed alla sostenibilità** dei suoi prodotti, ha sviluppato una linea totalmente biologica di salumi.



Produzione: 6.000 tonnellate di materia prima
Consumo di energia: ~ 1.500 TEP
Fatturato: 45 M€ (2020)
Dipendenti: >100 dipendenti

IL FREDDO INDUSTRIALE A SERVIZIO DELLA PRODUZIONE
Prodotto con 2 centrali frigorifere ad ammoniaca ad espansione indiretta con acqua glicolata a - 8°C

- 5 compressori a vite (890 kW in totale)
- 6 condensatori evaporativi
- 28 pompe per la distribuzione del glicole (180 kW in totale)

Consumo elettrico globale: 2.300.000 kWh/anno

SOLUZIONI INSTALLATE



Pressione di condensazione
Ottimizza il consumo di compressori e condensatori



Pompaggio dinamico
Definisce in tempo reale la pressione di evaporazione ottimale

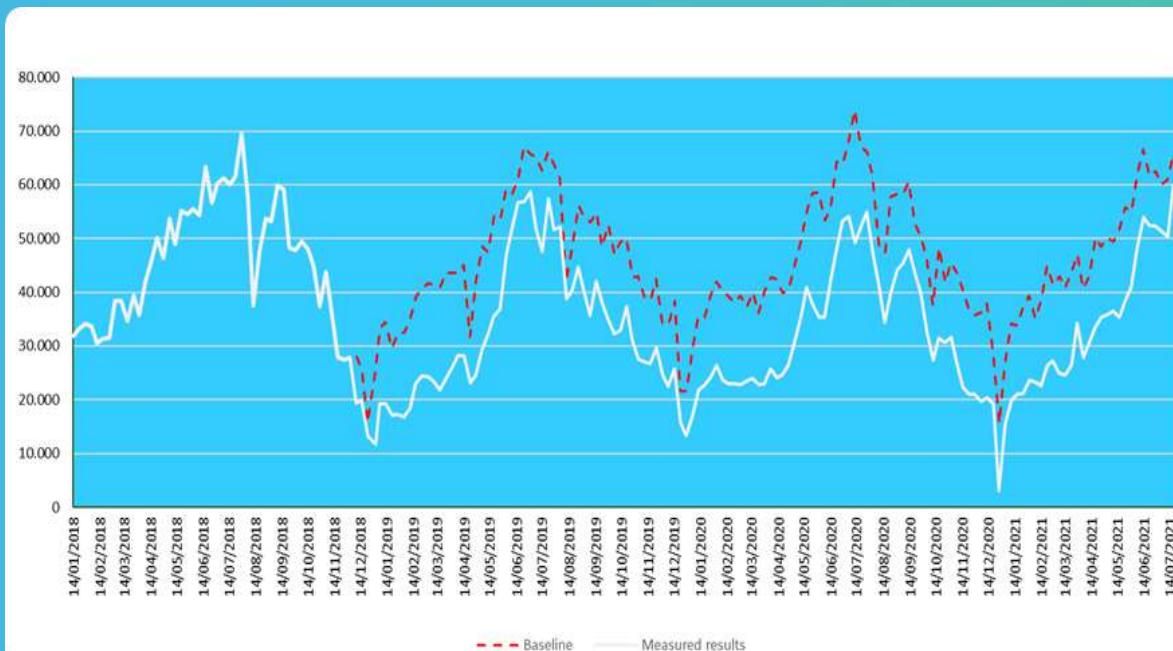


Compressione dinamica
Ottimizza il consumo dei compressori

OPTIMUM COEFFICIENT OF PERFORMANCE NEL SETTORE DELLA CARNE

RISPARMIO

KWh



RISULTATI ATTESI:

Risparmio medio annuo atteso: **29%**

RISULTATI MISURATI DOPO 3 ANNI DI FUNZIONAMENTO



**RISPARMIO
ENERGETICO**

30%

500 t CO₂/anno



**RISPARMIO
ECONOMICO**

80.000 €/anno

ALCUNE FOTO DI OCP



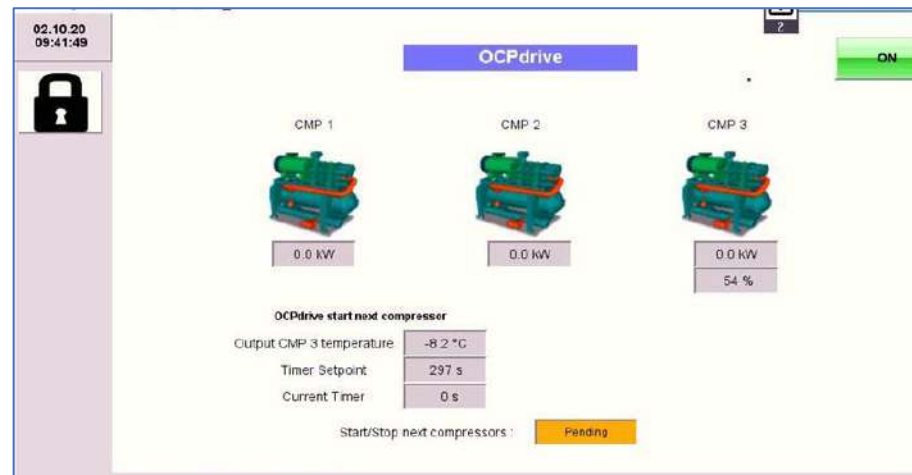
Sensori di pressione



Inverter in armadio PLC esistente



Box OCP



Interfaccia OCP

RIFERIMENTI

Matteo Mainardi
Innovation Manager
m.mainardi@certinergia.com
+39 392 902 2147

CertiNergia
& Solutions



#Act
With
ENGIE