



La doppia transizione digitale  
ed ecologica: opportunità  
strategiche per le PMI

Jacopo Romiti, FIRE



FEDERAZIONE ITALIANA PER  
L'USO RAZIONALE DELL'ENERGIA

24 giugno 2025

# FIRE: energy management a 360 gradi



SERVE UNA MANO  
NELLA GESTIONE  
DELL'ENERGIA?



DAI 1987

**<https://fire-italia.org/cosa-facciamo-per-te/>**





# Transizione 5.0

## L'incentivo che coniuga digitalizzazione ed efficientamento

# Piano Transizione 5.0: istituzione



**Decreto-Legge 2 marzo 2024, n. 19 istituisce il Piano Transizione 5.0**



*“A tutte le imprese residenti nel territorio dello Stato [...], indipendentemente dalla forma giuridica, dal settore economico di appartenenza, dalla dimensione e dal regime fiscale di determinazione del reddito dell’impresa, che negli anni 2024 e 2025 effettuano nuovi investimenti in strutture produttive ubicate nel territorio dello Stato, nell’ambito di progetti di innovazione da cui consegua una riduzione dei consumi energetici, è riconosciuto, [...], un credito d’imposta proporzionale alla spesa sostenuta per gli investimenti effettuati”*

# Piano Transizione 5.0: iter normativo



- ▶ 29 luglio 2024: **decreto attuativo** del Ministero delle Imprese e del Made in Italy
- ▶ Decreto direttoriale per apertura della piattaforma del **GSE**
- ▶ **Circolare** con linee guida ed esempi per l'applicazione del piano
- ▶ **Registro ENEA** dedicato alle tecnologie fotovoltaiche (istituito a dicembre dal DL “Energia”)
- ▶ **Legge di Bilancio 2025**: modifiche che ampliano il campo di applicazione e semplificano le procedure per l'accesso ai benefici.
- ▶ FAQ Transizione 5.0 (ultimo aggiornamento Aprile 2025)

# Piano Transizione 5.0: beni agevolabili



Sono agevolabili gli investimenti in **beni materiali e immateriali** nuovi (**interventi trainanti**), strumentali all'esercizio d'impresa e già agevolabili per **Industria-Impresa-Transizione 4.0**, e che sono interconnessi al sistema aziendale di gestione della produzione o alla rete di fornitura, **a condizione che, tramite gli stessi, si consegua**:

- ▶ complessivamente una riduzione dei consumi energetici della **struttura produttiva** localizzata nel territorio nazionale, cui si riferisce il progetto di innovazione non inferiore al **3%**
  - o, in alternativa,
- ▶ una riduzione dei consumi energetici dei **processi interessati** dall'investimento non inferiore al **5%**

Oltre ai software già agevolabili per Industria-Impresa-Transizione 4.0, sono agevolabili anche i **software**, i **sistemi**, le **piattaforme** o le **applicazioni** per l'intelligenza degli impianti che garantiscono il **monitoraggio continuo** e la visualizzazione dei consumi energetici e dell'energia autoprodotta e autoconsumata, o introducono meccanismi di efficienza energetica, attraverso la raccolta e l'elaborazione dei dati anche provenienti dalla sensoristica IoT di campo (**Energy Dashboarding**)

# Piano Transizione 5.0: beni agevolabili



Sono inoltre agevolabili (**interventi trainati**, subordinati alla presenza di interventi trainanti):

- ▶ gli investimenti in beni materiali nuovi strumentali all'esercizio d'impresa finalizzati all'autoproduzione di energia da fonti **rinnovabili destinata all'autoconsumo**, a eccezione delle biomasse, compresi gli impianti per lo stoccaggio dell'energia prodotta
- ▶ le **spese per la formazione del personale** finalizzate ad acquisire e consolidare le competenze nelle tecnologie rilevanti per la transizione digitale ed energetica dei processi produttivi fino ad un massimo di 300mila euro. La formazione deve essere erogata da soggetti esterni

Per i **moduli fotovoltaici**, l'incentivo è limitato ai soli moduli iscritti al registro ENEA istituito dal DL "Energia".



# Piano Transizione 5.0: aliquote



Quota di investimento	Riduzione consumi energetici		
	Unità produttiva: dal 3 al 6%	Unità produttiva: dal 6 al 10%	Unità produttiva: almeno 10%
fino a a 10 mln	<b>35%</b>	<b>40%</b>	<b>45%</b>
da 10 mln a 50 mln	<b>5%</b>	<b>10%</b>	<b>15%</b>

È inoltre prevista una maggiorazione della base di calcolo del credito d' imposta nel caso di utilizzo di moduli fotovoltaici UE ad alta efficienza energetica

- ▶ 130% per i pannelli di tipo A (efficienza > 0 = 21.5%, prodotti in UE)
- ▶ 140% per i pannelli di tipo B (efficienza > 0 = 23.5%, prodotti in UE)
- ▶ 150% per i pannelli di tipo C (efficienza > 0 = 24.5%, prodotti in UE)

# Piano Transizione 5.0: oneri documentali



Il beneficio è subordinato alla presentazione di **apposite certificazioni rilasciate da un valutatore indipendente**, secondo criteri e modalità individuate con decreto attuativo del MIMIT, che rispetto all'ammissibilità del progetto di investimento e al completamento degli investimenti, **attestano**:

- ▶ **ex ante** , la riduzione dei consumi energetici conseguibili tramite gli investimenti nei beni;
- ▶ **ex post** , l'effettiva realizzazione degli investimenti conformemente a quanto previsto dalla certificazione ex ante.

Tra i soggetti abilitati al rilascio delle certificazioni sono compresi, in ogni caso, **EGE e ESCo certificati**

Per le PMI, le **spese sostenute per le certificazioni necessarie** ai fini della fruizione del credito d'imposta potranno essere calcolate in aumento del credito per un importo fino a **10mila euro**

# Piano Transizione 5.0: timeline



1. Progetto di **investimento**
2. Certificazione **ex-ante**
3. **Comunicazione ex-ante** al GSE
4. **Investimento**
5. Invio al GSE di **comunicazioni periodiche** sull'avanzamento dell'investimento agevolato
6. **Interconnessione** del bene al gestionale aziendale
7. **Certificazione ex-post**
8. Compensazione in **F24**
9. Certificazione del **revisore** dei conti

# Piano Transizione 5.0: punti di forza



- ▶ Nel limite del 10% dell'investimento in beni e comunque non oltre i 300.000 euro, sono **incluse anche le spese per la formazione del personale** finalizzate all'acquisizione o al consolidamento delle **competenze nelle tecnologie rilevanti per la transizione digitale ed energetica** dei processi produttivi
- ▶ Il tetto massimo di investimenti agevolabili passa dai **20 milioni del piano Transizione 4.0** a ben **50 milioni di euro**
- ▶ **Aliquote interessanti** (soprattutto se si accede alle maggiorazioni trainando gli impianti fotovoltaici)
- ▶ Sono agevolabili anche i **software di misura e verifica delle prestazioni energetiche**
- ▶ Il credito d'imposta 5.0 è **cumulabile con altre agevolazioni** che insistono sui medesimi costi

# Piano Transizione 5.0: punti di debolezza



- ▶ **Tempi ristretti** per la realizzazione degli interventi
- ▶ **Difficoltà a reperire** moduli fotovoltaici prodotti in Europa
- ▶ **Non ammissibilità** degli investimenti in **impianti a biomasse sostenibili**
- ▶ Iter documentale complesso che rischia di agevolare le **realtà più strutturate** a scapito di quelle più piccole

## Risorse totali e disponibili

- |   |   |
|---|---|
| ■ Risorse disponibili: € 5.169.235.783,3 di € 6.237.000.000,00              | Data ultimo aggiornamento<br>crediti 09/06/2025 |
| ■ Risorse prenotate per i progetti non ancora completati € 1.004.218.971,02 |   |
| ■ Risorse utilizzate per progetti completati € 63.545.245,68                |   |



# Piano Transizione 5.0: il risparmio energetico



La determinazione del **risparmio energetico** (“riduzione dei consumi energetici” nel DL) attesta, in funzione delle aliquote riferibili al risparmio conseguibile a livello di struttura produttiva o di processo interessato, la “classe di merito” con la relativa aliquota applicabile alle soglie di investimento annuo



Il punto focale del Piano Transizione 5.0 è proprio la **correlazione tra la riduzione dei consumi energetici e gli investimenti in beni strumentali 4.0**



# Piano Transizione 5.0: esempi applicativi

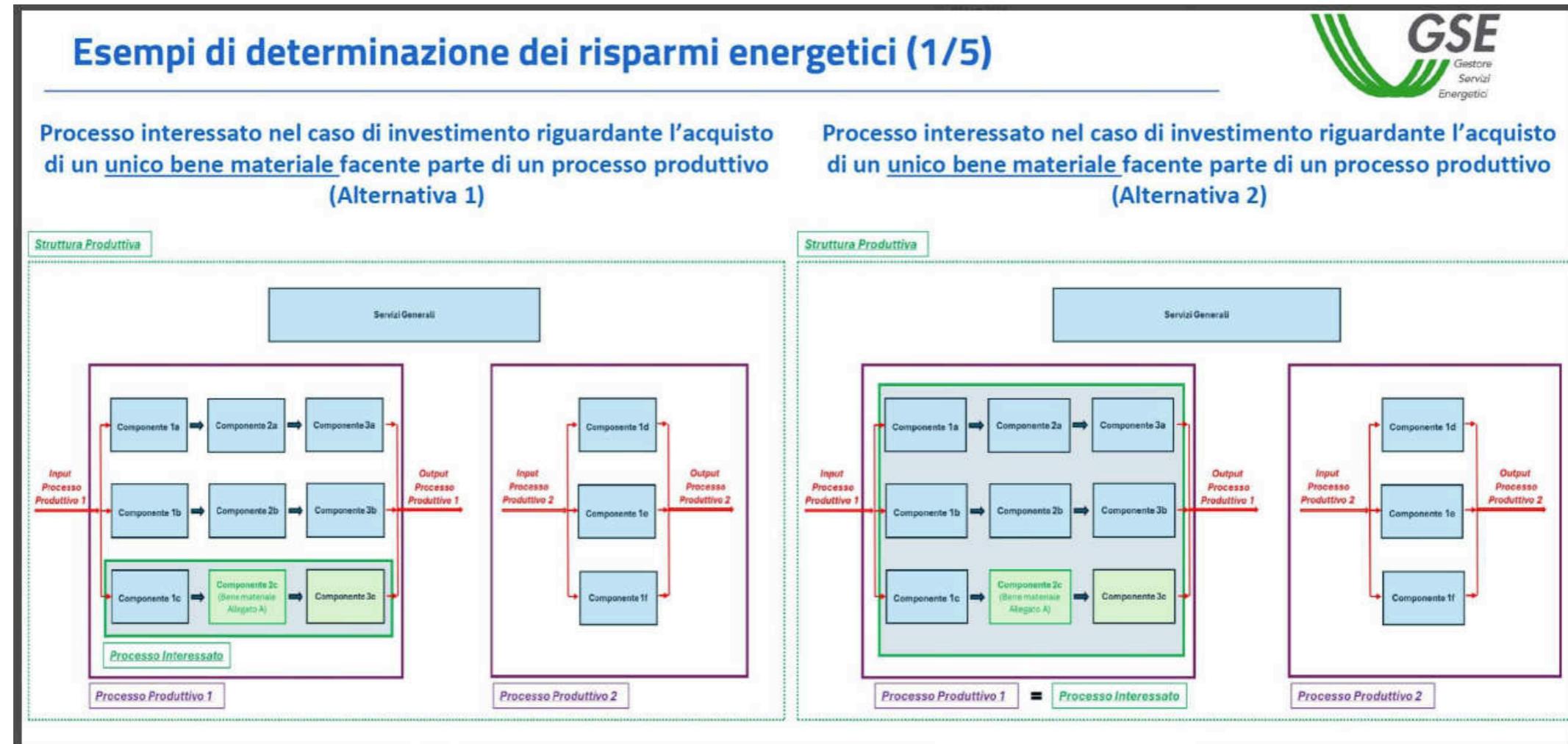


Tutti gli esempi prendono in considerazione un caso tipo di una **struttura produttiva** all'interno della quale ci siano **2 processi produttivi completi** e i **servizi generali**.

Il primo processo produttivo è più articolato e si compone di **3 sottoprocessi (a, b e c)**, ciascuno dei quali realizzato attraverso **3 “componenti”** (immaginiamo, per esempio, una **macchina per lo stampaggio** della lamiera, una per la **piegatura** e una per la **tranciatura/taglio**).

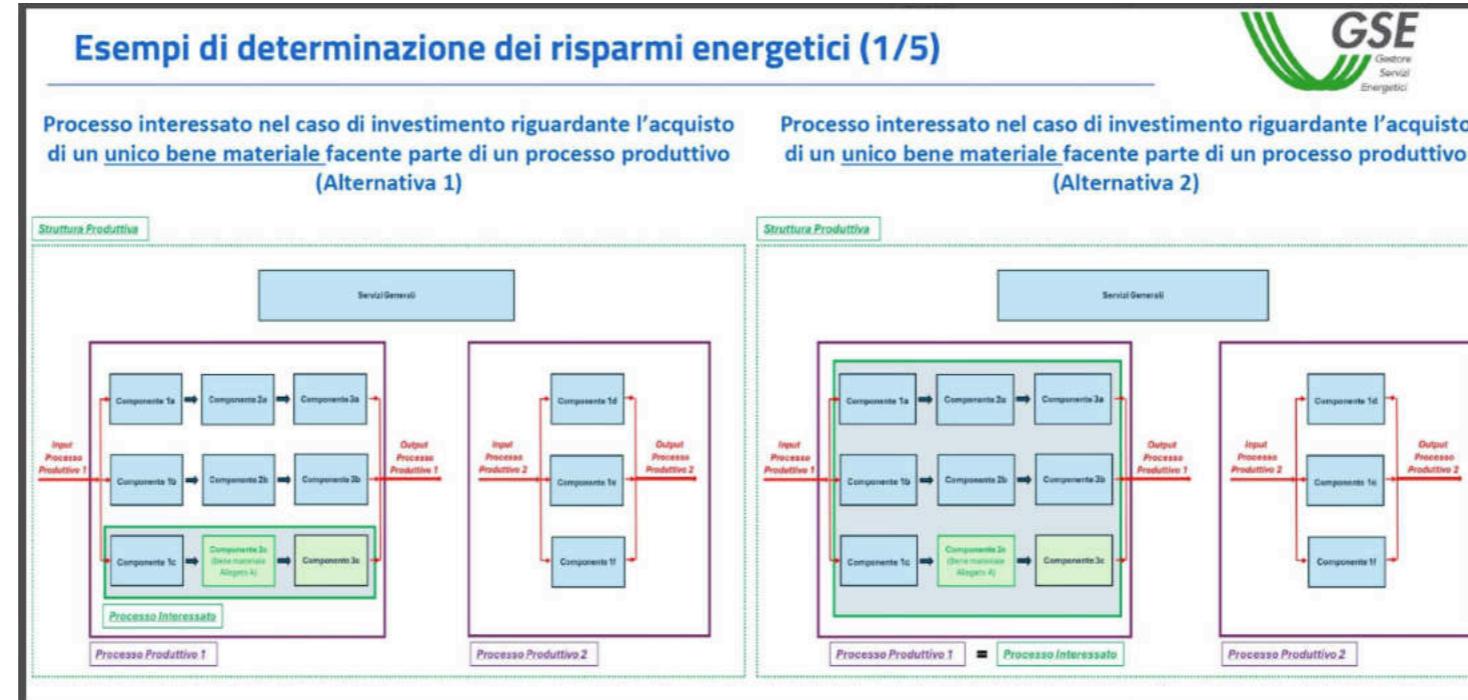
Anche il secondo processo produttivo viene considerato composto da **3 sottoprocessi (d, e ed f)**, ma in questo caso **ogni sottoprocesso è compiuto da un unico componente** (immaginiamo, per esempio, un **centro di lavoro multiasse**).

# Piano Transizione 5.0: esempi applicativi



Il primo esempio ipotizza che venga sostituito il **secondo componente della terza linea del primo processo produttivo** (una piegatrice, nel nostro esempio). In questo caso esistono due possibilità, illustrate rispettivamente nella parte sinistra e destra della figura.

# Piano Transizione 5.0: esempi applicativi



- ▶ Nel primo caso, si identifica il “**processo interessato**” con il **terzo “sottoprocesso”**. Per calcolare il risparmio energetico occorrerà dunque calcolare il **consumo complessivo di questo processo** (vecchia macchina per lo stampaggio della lamiera più nuova piegatrice più vecchia tranciatrice) e **rapportarlo rispetto a quello del processo pre-investimento** (vecchia macchina per lo stampaggio della lamiera più vecchia piegatrice più vecchia tranciatrice).
- ▶ Nel secondo caso si identifica il processo interessato non con uno dei tre sottoprocessi, ma con l’**intero processo produttivo 1**. Stavolta per calcolare il risparmio energetico ottenuto occorrerà **sommare i consumi di tutti gli otto macchinari non sostituiti e del nuovo e raffrontarlo con i consumi dei nove macchinari pre-investimento**.

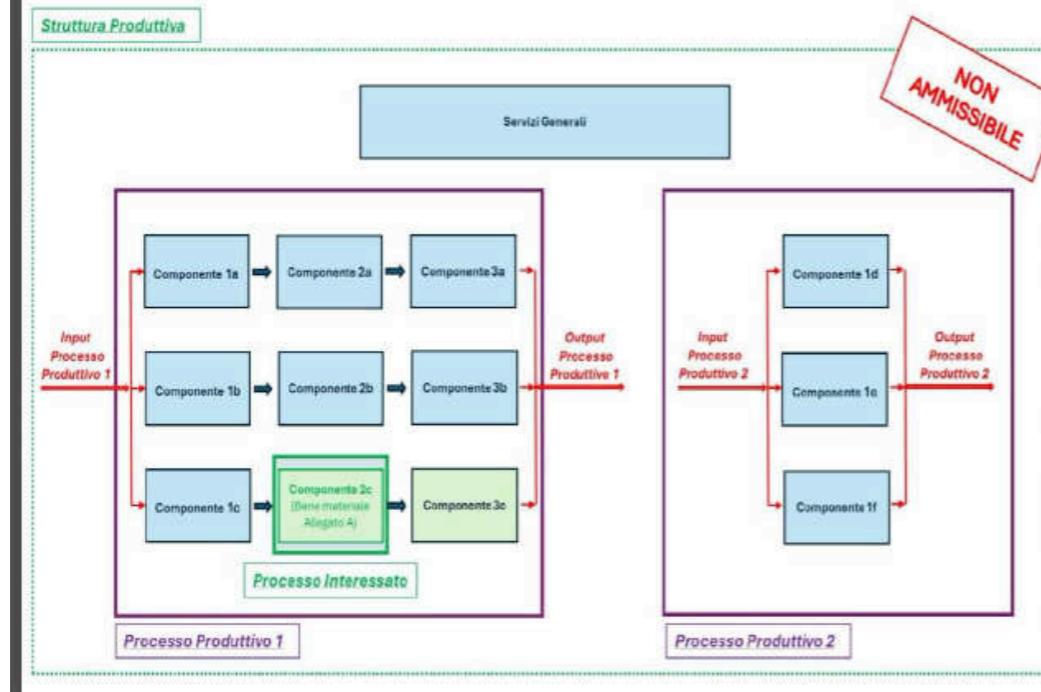
# Piano Transizione 5.0: esempi applicativi



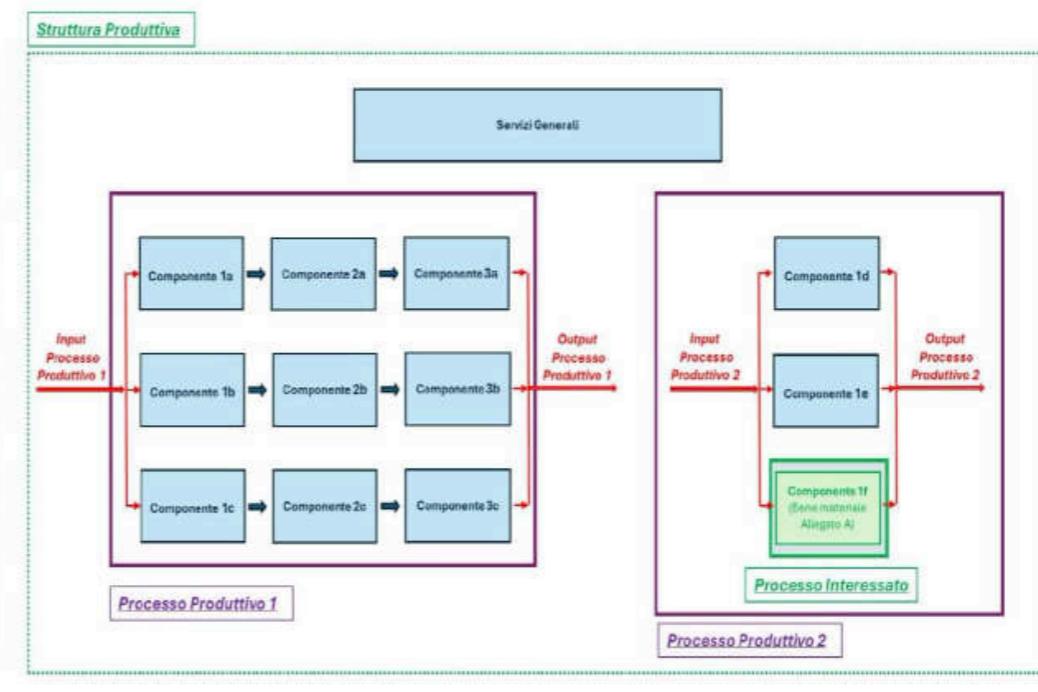
## Esempi di determinazione dei risparmi energetici (2/5)



Processo interessato nel caso di investimento riguardante l'acquisto di un unico bene materiale facente parte di un processo produttivo  
**NON AMMISSIBILE**

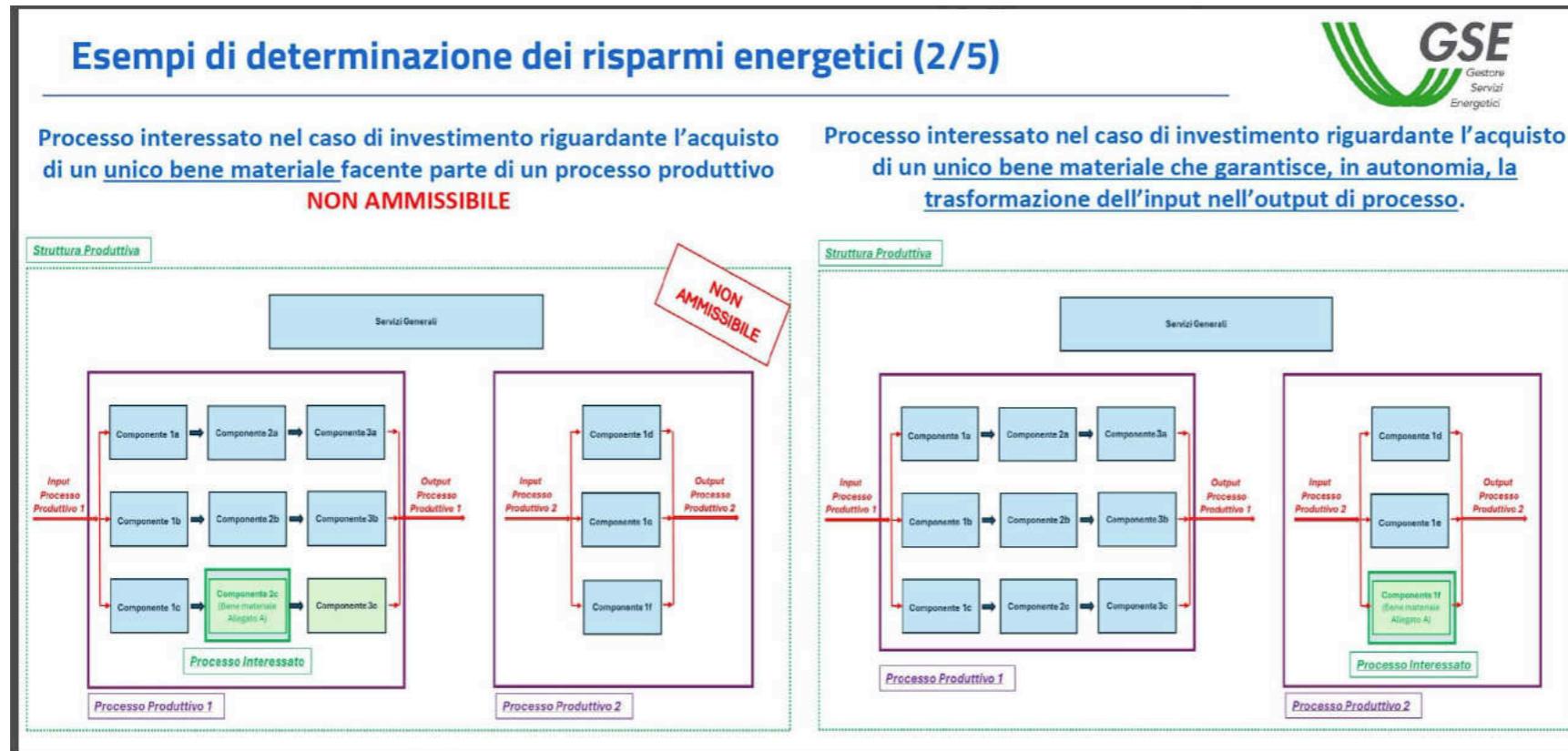


Processo interessato nel caso di investimento riguardante l'acquisto di un unico bene materiale che garantisce, in autonomia, la trasformazione dell'input nell'output di processo.



Il secondo esempio mostra invece il caso in cui si volesse **far coincidere il macchinario con il processo interessato**, calcolando così il risparmio conseguito unicamente sul macchinario interessato.

# Piano Transizione 5.0: esempi applicativi



L'esempio mostra che questo approccio **non è possibile se il bene sostituito fosse la piegatrice dell'esempio precedente**, cioè il componente 2 del sottoprocesso c) del primo processo produttivo. Questo perché, nell'esempio previsto da questo schema, la **piegatrice non costituisce né un processo né un sottoprocesso autonomo**, perché la trasformazione da input ad output richiede la partecipazione di altri due macchinari (stampatrice e tranciatrice nel nostro esempio). Di qui il bollino rosso "non ammissibile" che vediamo nella parte sinistra: non è infatti possibile identificare il macchinario 2C con il processo interessato.

Diversa la questione rappresentata nel lato destro della figura. Qui siamo nel secondo processo produttivo, dove le lavorazioni sono affidate ciascuna a un solo macchinario. In questo caso, **il solo macchinario sostituito (il centro di lavoro multiasse 1f, nel nostro esempio) può coincidere con il processo interessato dall'investimento**.

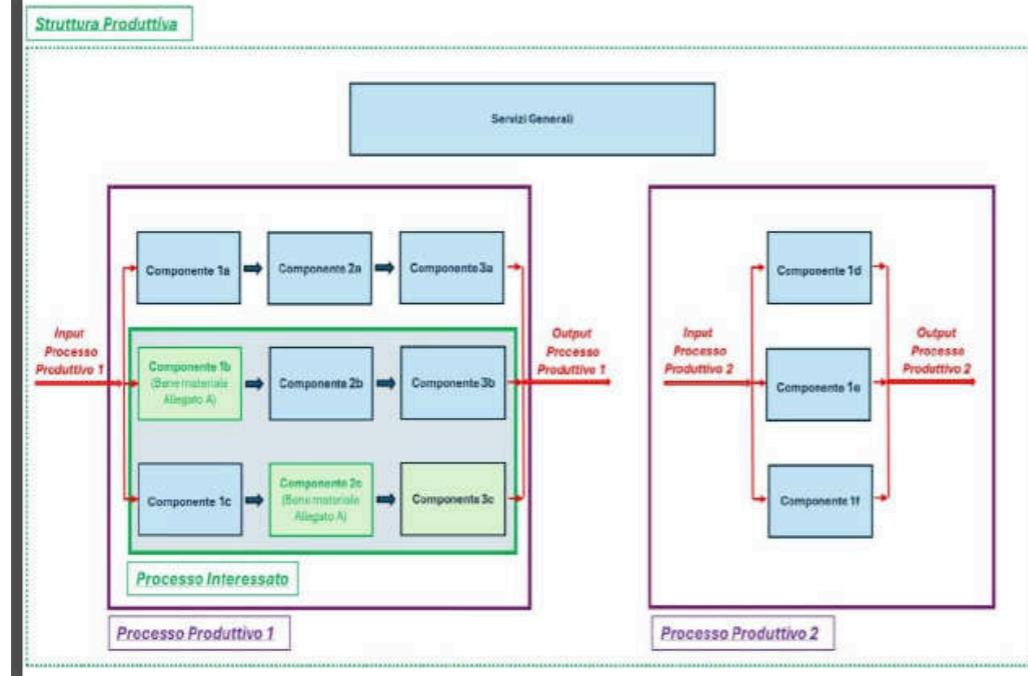
# Piano Transizione 5.0: esempi applicativi



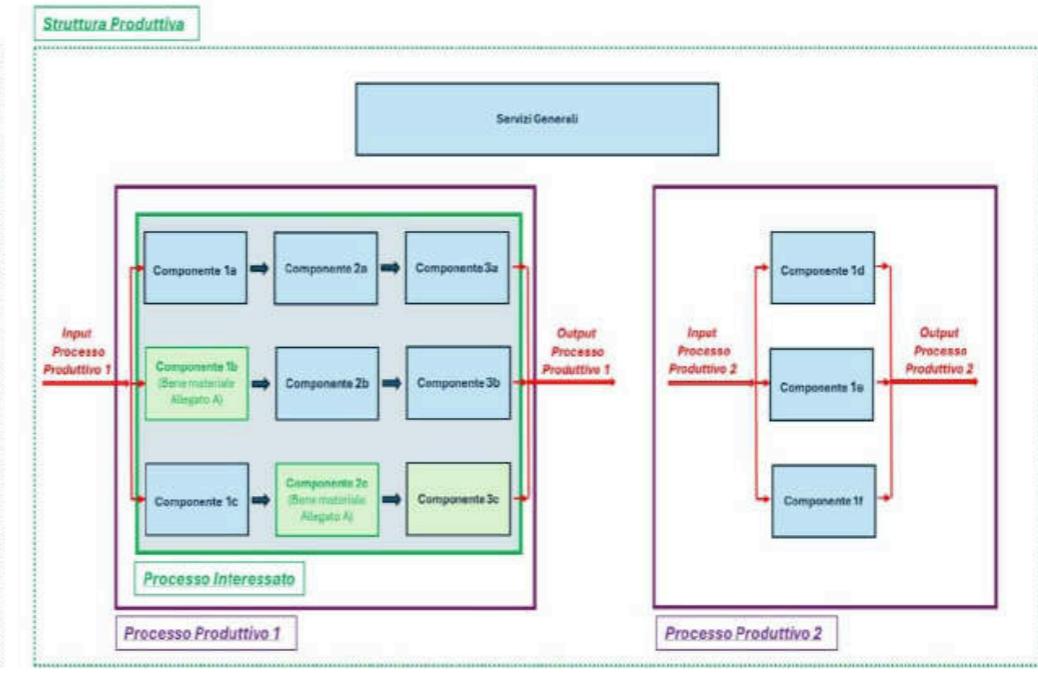
## Esempi di determinazione dei risparmi energetici (3/5)



Processo interessato nel caso di investimento riguardante l'acquisto  
di due beni materiali facenti parte di un processo produttivo  
(Alternativa 1)



Processo interessato nel caso di investimento riguardante l'acquisto  
di due beni materiali facenti parte di un processo produttivo  
(Alternativa 2)



Il terzo esempio mostra il caso in cui l'azienda decida di sostituire **due beni strumentali del primo processo produttivo** (la stampatrice 1b e la piegatrice 2c). In questo caso ci sono due alternative valide.

- ▶ La prima (a sinistra) considera come processo interessato l'insieme dei due sottoprocessi b) e c).
- ▶ La seconda (a destra) considera come processo interessato l'intero processo produttivo n. 1.

A cambiare è il numero di macchinari da considerare nel calcolo dei consumi: nel primo caso sono sei (di cui due nuovi), nel secondo nove (di cui 2 nuovi).

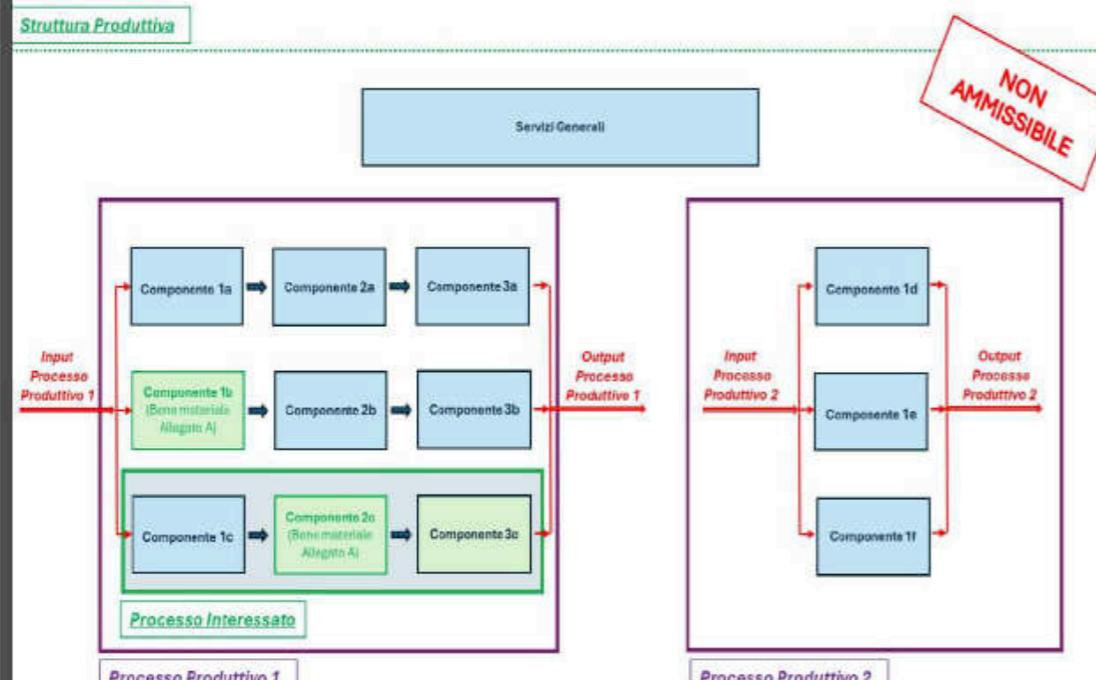
# Piano Transizione 5.0: esempi applicativi



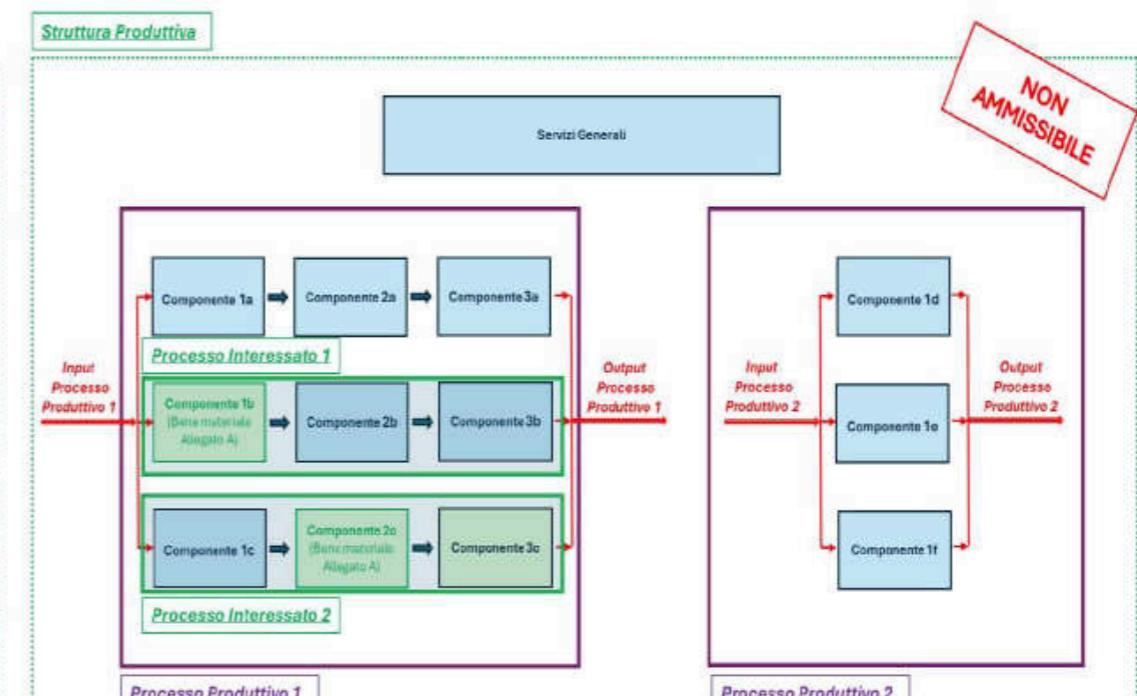
## Esempi di determinazione dei risparmi energetici (4/5)



Processo interessato nel caso di investimento riguardante l'acquisto  
di due beni materiali facenti parte di un processo produttivo  
**NON AMMISSIBILE**

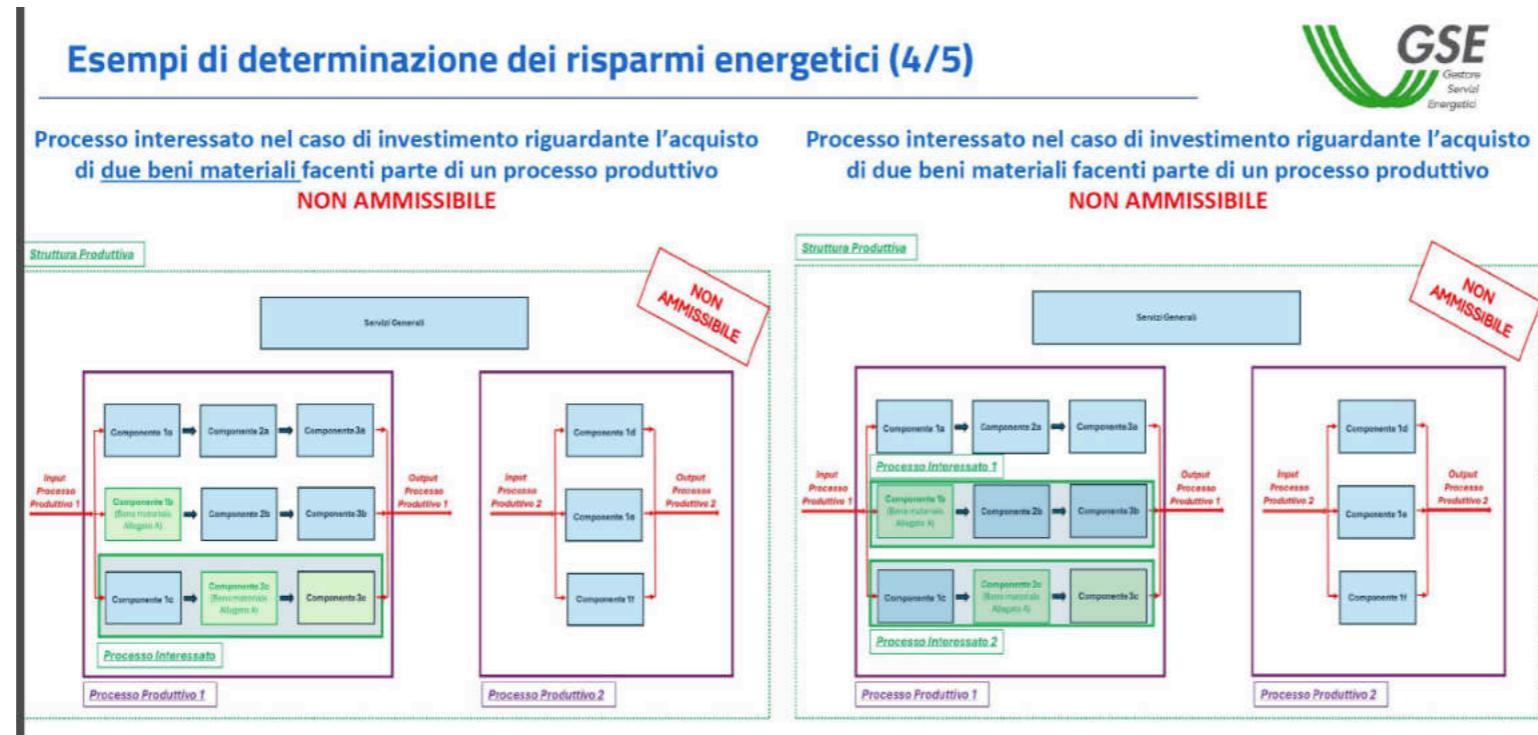


Processo interessato nel caso di investimento riguardante l'acquisto  
di due beni materiali facenti parte di un processo produttivo  
**NON AMMISSIBILE**



Il quarto esempio mostra invece **due scenari non ammissibili**, sempre nel caso appena visto in cui si sostituiscono due beni strumentali del primo processo produttivo (la stampatrice 1b e la piegatrice 2c).

# Piano Transizione 5.0: esempi applicativi



A sinistra si mostra come non sia possibile prendere in considerazione come processo interessato solo il sottoprocesso c) perché il bene 1b non ne fa parte. O meglio, è possibile considerare solo quel sottoprocesso come processo interessato, ma non sarà allora possibile portare nell'incentivo anche il bene 1b.

A destra invece si mostra come non sia possibile identificare due processi interessati – il b) e il c) – contemporaneamente. Questo perché, come abbiamo spiegato nella premessa, **se c'è più di un processo interessato occorre far riferimento all'intera struttura produttiva**.

Segnaliamo che in questi casi, oltre a far riferimento all'intera struttura produttiva, è possibile comportarsi come nell'esempio 3), cioè **definire il processo interessato come l'insieme dei due sottoprocessi b e c oppure come l'intero processo produttivo 1**.

# Piano Transizione 5.0: esempi applicativi

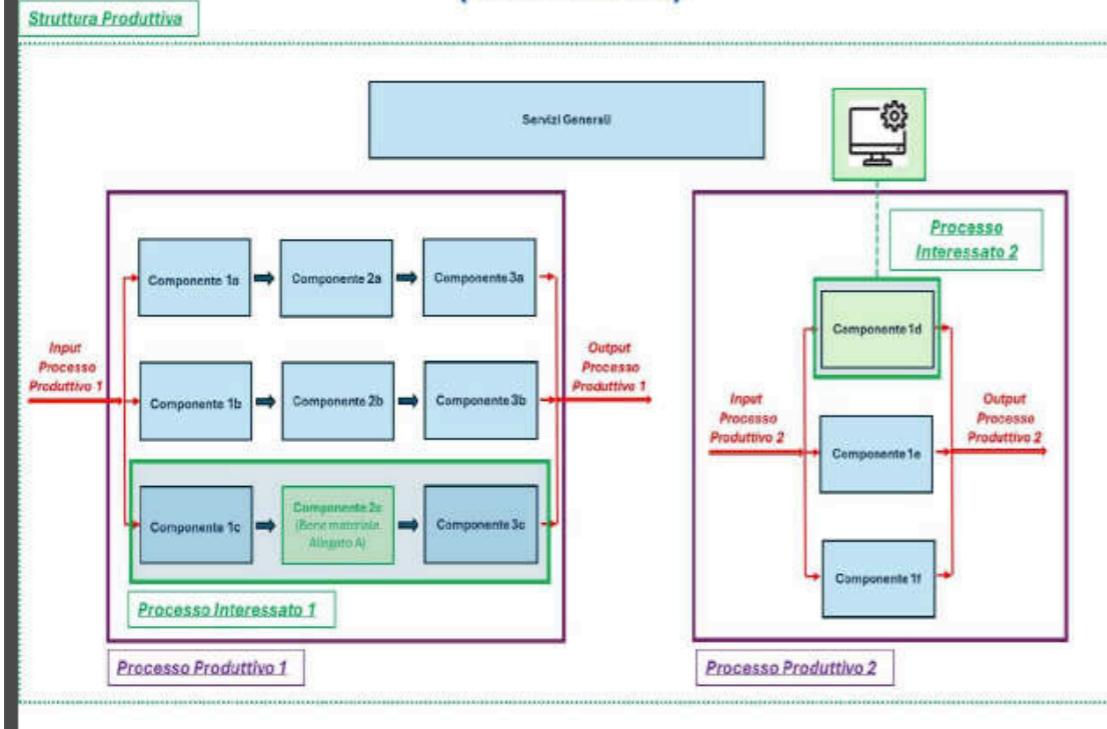


## Esempi di determinazione dei risparmi energetici (5/5)



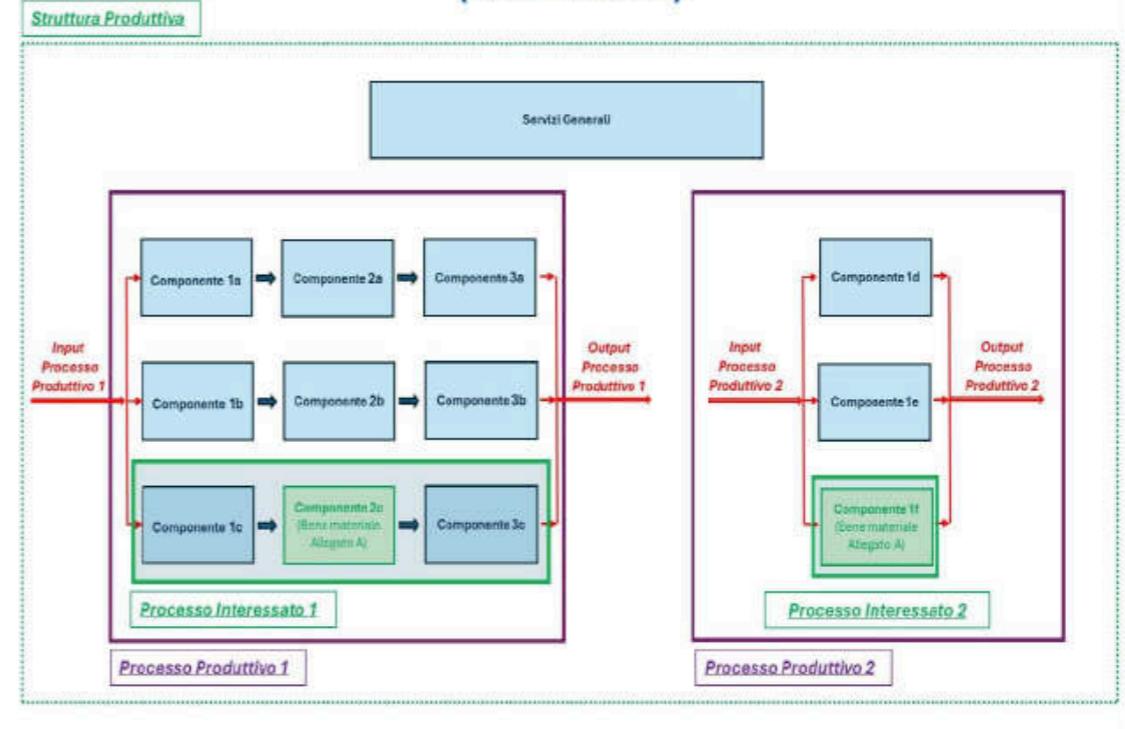
Programma di investimento riguardante l'acquisto di uno o più beni materiali o immateriali a servizio di più processi produttivi per il quale è necessario riferirsi all'intera struttura produttiva

(Alternativa 1)



Programma di investimento riguardante l'acquisto di uno o più beni materiali o immateriali a servizio di più processi produttivi per il quale è necessario riferirsi all'intera struttura produttiva

(Alternativa 2)



Se infine a essere sostituiti sono due beni appartenenti a due distinti processi produttivi, nell'esempio la solita piegatrice 2C e il centro di lavoro multiasse 1d o 1f, il verdetto è sempre il medesimo.

In questo caso infatti **è sempre necessario fare riferimento necessariamente al consumo dell'intera struttura produttiva** e non al processo interessato, dal momento che i processi interessati saranno sempre due.

# Piano Transizione 5.0: casi studio



Un'azienda specializzata nella produzione di cioccolato ha intrapreso un percorso di **efficientamento energetico per ridurre consumi e costi operativi**. La sfida principale era correlare i consumi alle diverse fasi produttive senza compromettere a qualità del prodotto.

Grazie all'adozione di una **piattaforma software avanzata** progettata per la gestione efficiente dell'energia delle Smart Factory e alla raccolta di dati in tempo reale (agevolabile con **T5.0**), l'azienda ha ottenuto:

- ▶ **Analisi puntuale della power quality**, con identificazione e risoluzione tempestiva di anomalie;
- ▶ **Riduzione dei costi energetici** attraverso una gestione ottimizzata delle risorse;
- ▶ Monitoraggio preciso della **Carbon Footprint**, con maggiore trasparenza nelle dichiarazioni di sostenibilità;
- ▶ Maggiore **efficienza nella pianificazione produttiva**, grazie alla correlazione tra consumi e programmi di produzione;
- ▶ Ottimizzazione dell'**uso delle materie prime**, riducendo scarti e sprechi produttivi;
- ▶ Adozione di **tecnologie smart** per il controllo in tempo reale, che ha permesso di prevedere e prevenire **guasti agli impianti**.

Questi interventi hanno portato non solo a un **risparmio economico**, ma anche a un miglior **posizionamento aziendale** sul mercato in termini di sostenibilità.

# Piano Transizione 5.0: casi studio



Un'azienda operante nel **packaging** ha implementato un **sistema di monitoraggio multivettoriale** per energia elettrica, gas e acqua. I principali benefici ottenuti includono:

- ▶ **Mappatura dettagliata** degli sprechi e riduzione dei consumi, grazie alla raccolta di dati sui processi produttivi;
- ▶ **Controllo avanzato** della qualità energetica, con monitoraggio di armoniche e picchi di tensione per prevenire malfunzionamenti;
- ▶ Maggiore **efficienza produttiva**, con riduzione dei fermi macchina e ottimizzazione delle risorse;
- ▶ Riduzione dell'impronta ambientale grazie all'adozione di un **sistema di gestione energetica certificato ISO 50001**;
- ▶ Ottimizzazione delle operazioni di manutenzione con l'uso di **tecniche predittive**, che hanno ridotto i tempi di fermo e migliorato la produttività.

L'adozione di strumenti avanzati e un approccio strutturato possano trasformare la sostenibilità in un vero vantaggio competitivo e soprattutto l'utilizzo dell'incentivo di Transizione 5.0, con credito d'imposta del 35%-45% permetterà un **ritorno sull'investimento in tempi rapidi**.

# Piano Transizione 5.0: casi studio



Azienda attiva nei servizi di **igiene urbana e gestione integrata dei rifiuti e nel servizio idrico integrato** ha scelto di sostituire la **vecchia macchina trituratrice a gasolio con un moderno trituratore elettrico**. Un cambiamento che va ben oltre l'aspetto tecnico, rappresentando un vero e proprio salto di qualità nella strategia aziendale.

L'eliminazione del gasolio comporta un **azzeramento delle emissioni dirette** e una **riduzione significativa dell'inquinamento atmosferico** nei siti operativi.

Inoltre, il nuovo trituratore è più performante, permettendo di aumentare la capacità di lavorazione dei materiali senza incidere negativamente sui consumi.

L'azienda ha calcolato che questa innovazione porterà a un **risparmio energetico di oltre il 22%**, con un aumento della capacità produttiva che permetterà di passare dalle precedenti 16 tonnellate lavorate all'ora alle oltre 30 tonnellate del nuovo macchinario.

Questo significa che, oltre a consumare meno energia, il nuovo impianto sarà in grado di **lavorare una quantità di materiale quasi doppia rispetto al passato**, riducendo i tempi di produzione e migliorando la resa complessiva del processo.

# Piano Transizione 5.0: rischi



Un potenziale rischio per il mancato ottenimento dei finanziamenti è **non rispettare le procedure di verifica ex-post** stabilite dal GSE.

L'analisi ex-post serve infatti a valutare, dopo l'implementazione di un progetto, se gli **obiettivi di riduzione dei consumi** o di efficientamento energetico **siano stati effettivamente raggiunti**.

Questa valutazione si dovrà basare su **dati tracciabili** desunti da opportuna documentazione tecnica che potrà essere valorizzata anche mediante i risultati derivanti da una **misurazione diretta**.



# Piano Transizione 5.0: rischi

In particolare, il GSE può richiedere:

- ▶ **Schede e specifiche tecniche** degli impianti o dei componenti installati.
- ▶ **Modellizzazioni** (anche tramite software) che dimostrino gli effetti dell'intervento.
- ▶ **Prove in situ** per verificare le prestazioni reali.
- ▶ **Dati di letteratura** (ad es. BREF, BAT, etc.) come riferimenti tecnici.
- ▶ **Analisi di mercato** per contestualizzare costi e benefici.
- ▶ Analisi dei **volumi produttivi** per correlare la produzione ai consumi energetici.
- ▶ Analisi dei **dati di produzione** e/o prelievo dei vettori energetici per attribuire la quota di consumo al processo interessato dall'intervento.
- ▶ Dati parziali derivanti da una **misurazione diretta**, condotta per un periodo inferiore ai 12 mesi, purché riparametrati su base annuale.

# Piano Transizione 5.0: rischi



Se, in sede di controllo, la documentazione o i dati forniti risultano incompleti o non conformi, il **GSE potrebbe negare o ridurre il credito d'imposta**.

## **Come fare per minimizzare tale rischio?**

Oltre alla gestione puntuale della documentazione e l'affidamento a consulenza specialistica, un altro mezzo per ridurre tale rischio è l'**utilizzo di misure dirette e tracciabili**.

Infatti, disporre di un **software per la gestione dell'energia** (diverso da un software di monitoraggio) permette di mostrare in maniera esplicita il risparmio energetico conseguito al netto della produzione su un determinato perimetro.

# Piano Transizione 5.0: rischi



In questo modo il rischio viene diminuito per diverse ragioni:

- ▶ facilità per il GSE di tracciare i dati, le ipotesi e i modelli utilizzati per validare il risparmio;
- ▶ facilità per eventuali società di consulenza di prevedere con precisione il credito d'imposta ottenibile;
- ▶ facilità per l'azienda di monitorare ed ottimizzare l'investimento.

Considerando che tale spesa è essa stessa elegibile per T5.0, risulta un'**accortezza vantaggiosa** che riduce significativamente il rischio di vedersi negare o decurtare il beneficio fiscale e permette di ottimizzare le altre spese elegibili coinvolte.

# Piano Transizione 5.0: FAQ

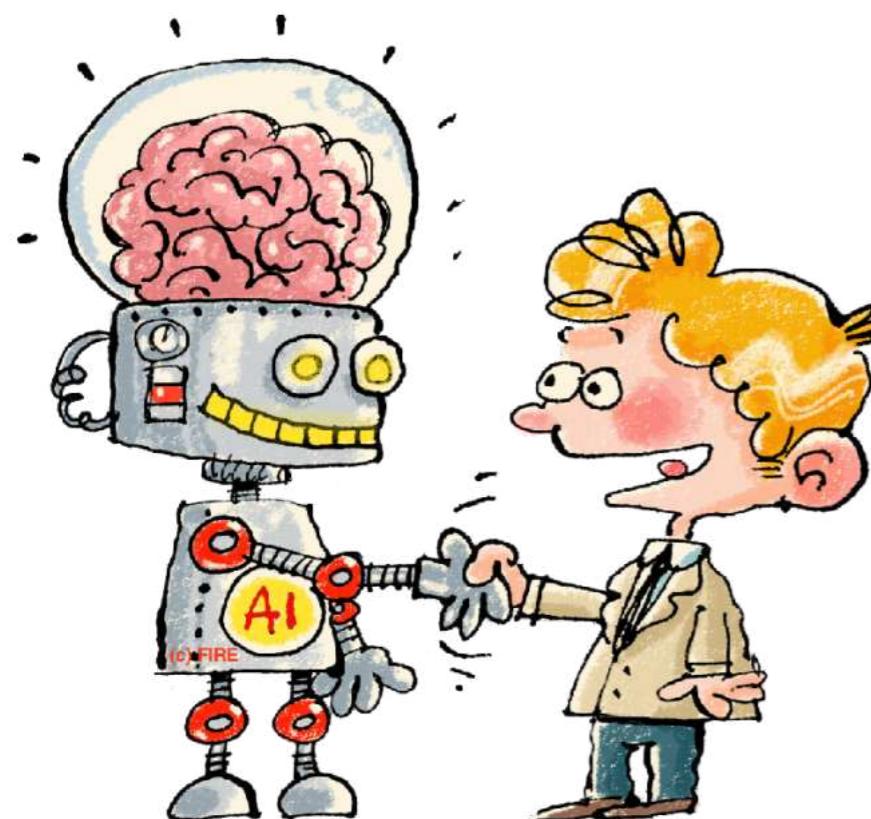


## FAQ GSE



Nelle FAQ pubblicate dal GSE si trovano informazioni su tutti gli aspetti del piano

# L'IA può supportare le attività di gestione dell'energia



L'intelligenza artificiale può supportare le attività di energy management in tutte e cinque le modalità di uso migliore dell'energia.

Nelle sue varie declinazioni può essere utile per:

- ▶ raccogliere e gestire i dati;
- ▶ ottimizzare e automatizzare i servizi e i processi;
- ▶ supportare le strategie e la pianificazione di impresa;
- ▶ rendere più efficienti le attività di base della gestione energetica.

# Dove viene usata l'IA nel settore energetico



Gli usi dell'IA sono in aumento e comprendono:

- ▶ l'analisi dei dati e il monitoraggio dei consumi;
- ▶ la generazione di rapporti e l'analisi di tendenze;
- ▶ l'ottimizzazione dei servizi energetici;
- ▶ la previsione di dati climatici, di consumo e di mercato;
- ▶ la manutenzione predittiva;
- ▶ l'automazione di servizi e processi;
- ▶ il supporto allo sviluppo di prodotti e servizi.





## Energia e imprese

Perché e come conviene usare  
meglio l'energia nelle imprese?

# Perché: costo dell'energia



## Ottimizzazione della spesa

**SPESA ENERGETICA = consumo di energia X prezzo dell'energia**

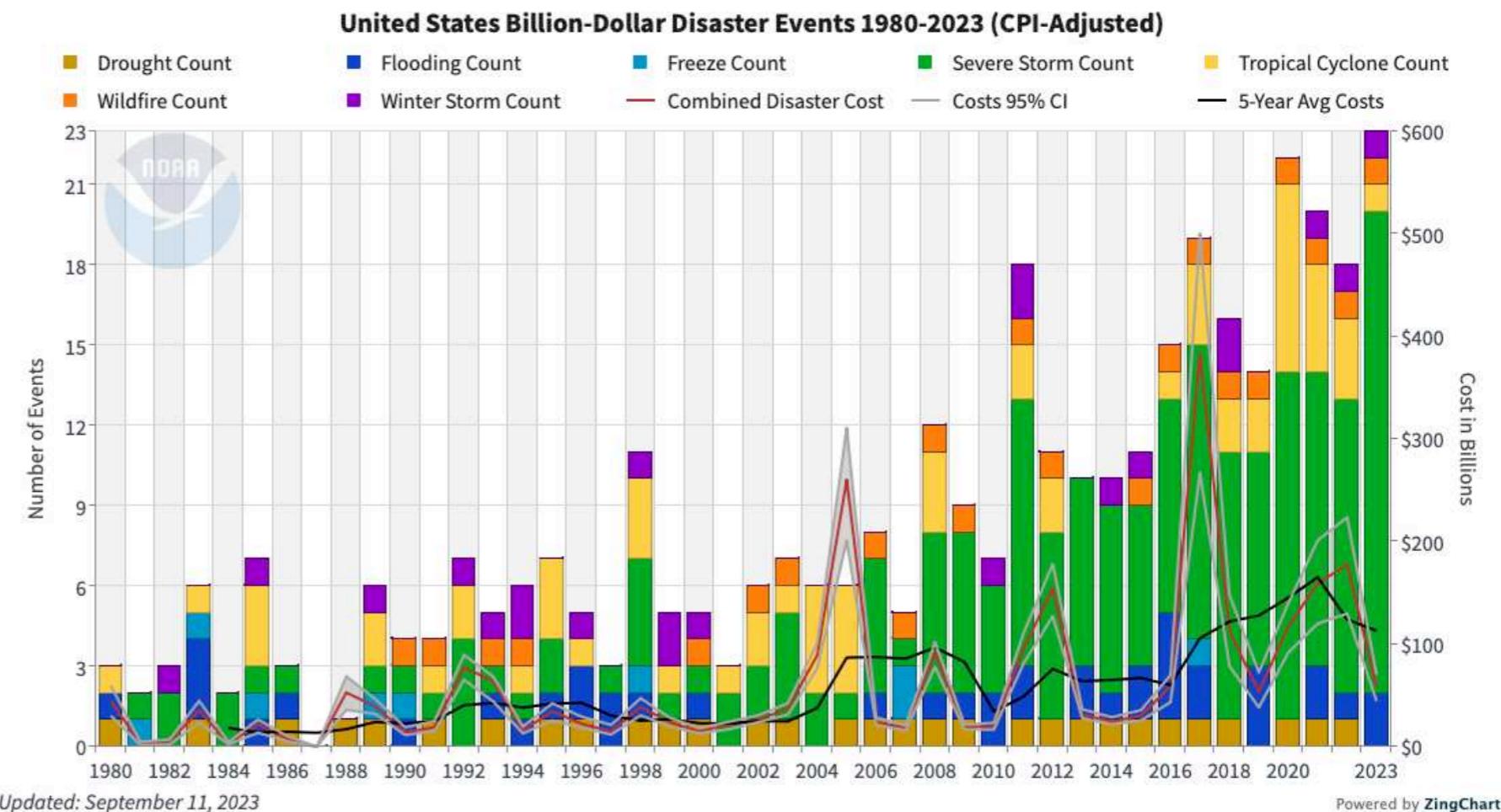
Per contenere la spesa per i consumi energetici si può:

- ridurre il **consumo di energia (aumento dell'efficienza)**;
- diminuire i **costi di approvvigionamento**:
  - Interventi per ridurre i picchi o spostare alcune lavorazioni in fasce orarie meno costose (es. notte, week end...);
  - Rinegoziazione dei contratti di fornitura, conoscendo il proprio profilo e la possibilità di controllarlo;
  - Passaggio ad altri combustibili/vettori energetici o altra fiscalità;
  - Noti carichi e capacità di generazione in alcuni casi si può ricorrere all'interrompibilità dei carichi e al demand-response.

# Perché: effetti del cambiamento climatico



I costi causati dagli eventi climatici avversi crescono sempre più rapidamente. Decarbonizzare costa, ma le valutazioni di impatto UE prevedono un **costo del non intervento** circa quattro volte superiore a quello dell'intervento. Il cambiamento climatico porta con sé inoltre cambiamenti importanti per le imprese (e.g. agricoltura, acqua, risorse).



Fonte grafico: NOAA, National Oceanic and Atmospheric Administration.

# Perché: sostenibilità



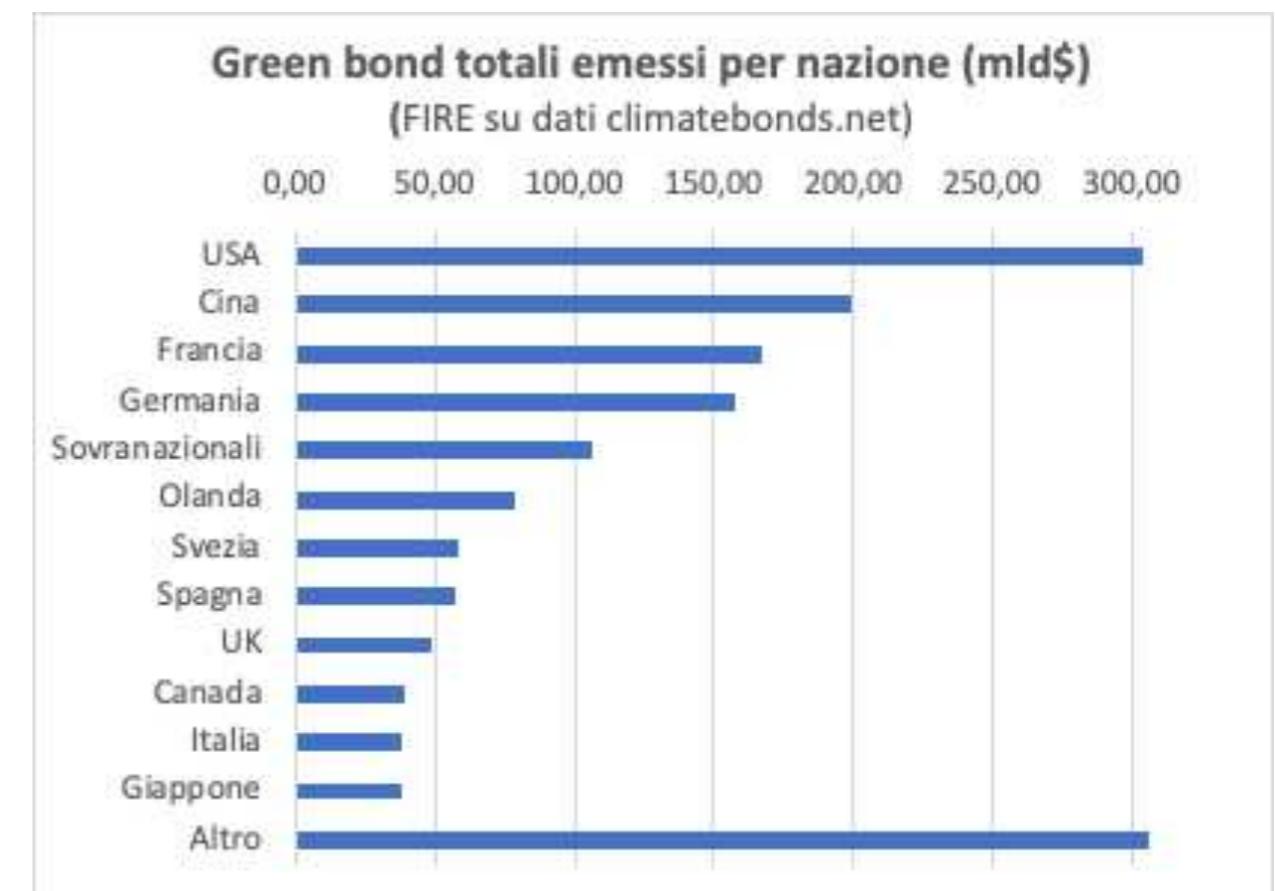
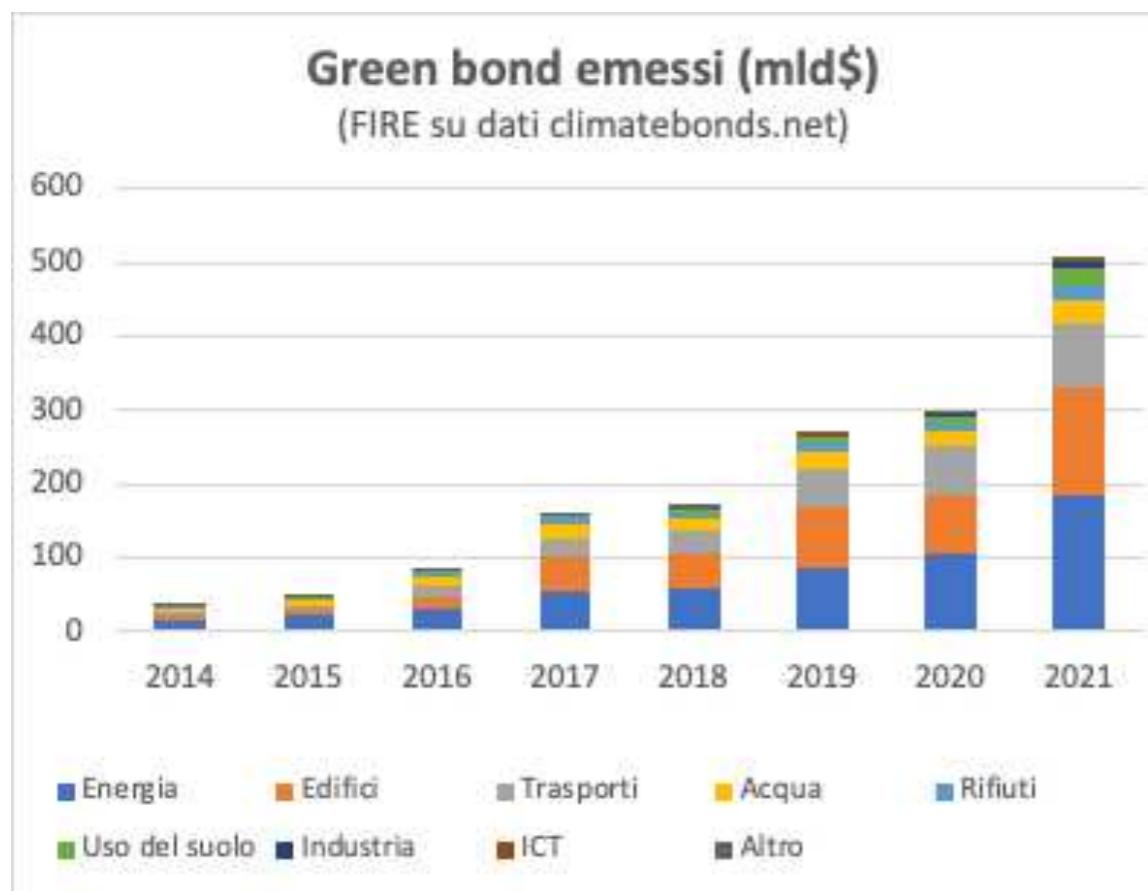
Il tema della sostenibilità oggi è molto sentito nelle sue varie dimensioni e si collega alla decarbonizzazione. L'uso razionale dell'energia appare in modo esplicito in alcuni degli **obiettivi delle Nazioni Unite**. In Europa la direttiva sulla reportistica di sostenibilità (CSRD) spingerà ancora di più l'attenzione su questi temi non solo per le imprese sottoposte all'obbligo, ma anche per le relative filiere.



# Perché: accesso alle risorse economiche



Diversi studi negli anni passati hanno mostrato come le imprese che hanno investito in sostenibilità e ambiente hanno conseguito **risultati economici e ritorni per gli azionisti superiori** a chi non l'ha fatto. Negli anni sempre più fondi e indici hanno indirizzato le proprie risorse a società “verdi”. L'uso razionale dell'energia diventa un fattore fondamentale per la crescita dell'impresa e per gli investimenti.



# Perché: politiche



Le politiche e gli incentivi legati a energia e clima hanno negli anni tracciato una direzione chiara, specialmente in Europa.



## Clean energy for all Europeans

Proposto nel 2016, adottato nel 2019  
Target GHG: -40%



## Green new deal (Fit for 55)

Proposto nel 2019, in negoziazione  
Target GHG: -55%



## REPowerEU

Proposto nel 2022, in negoziazione  
Target: indipendenza da fossili Russia e resilienza



Le trasformazioni potenziali  
legate al cambiamento  
climatico dovrebbero essere  
parte della  
**visione**  
delle imprese e influenzarne  
missione, strategia, filiere,  
persone, target, strumenti e  
interventi

# Usare meglio l'energia



## 1. Evitare sprechi e usi inefficienti

Utilizzi impropri o inutili, stand-by, regolazione non appropriata

## 2. Usare tecnologie efficienti

Oltre alla sostituzione dell'esistente con soluzioni più performanti, elettrificazione e cogenerazione

## 3. Ricorso alle fonti rinnovabili

Impianti propri, comunità energetiche, PPA

## 4. Riduzione della domanda

Attraverso la revisione dei comportamenti, degli stili di vita, dei modelli di business

## 5. (Ri)pensare prodotti e servizi in ottica sostenibile

È ora di mettere mano alle proposte di valore dei nostri prodotti e servizi

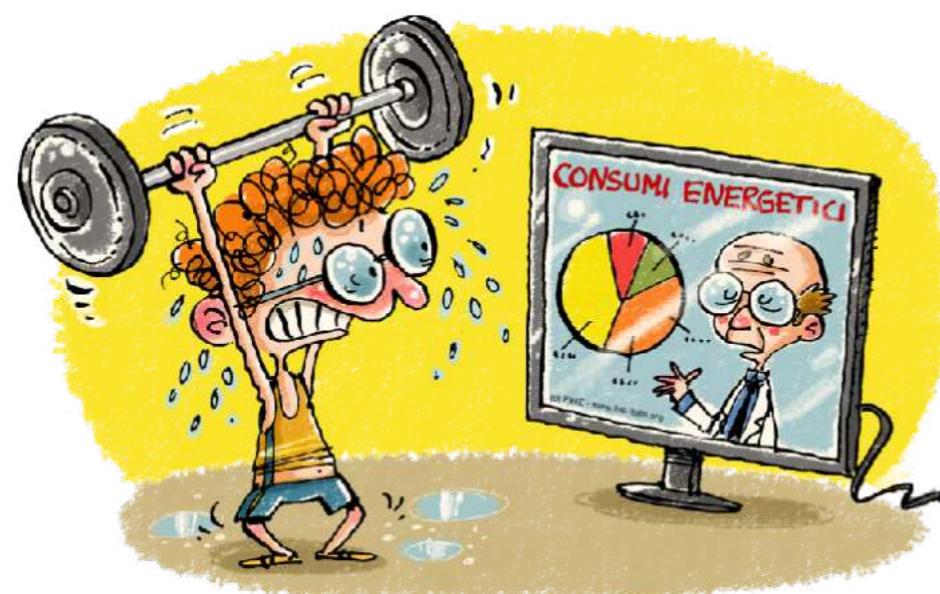
# Strumenti per l'efficienza energetica



Energy manager



Diagnosi energetica



M&V e automazione

# Strumenti: l'energy manager



L'energy manager gioca un ruolo essenziale per la transizione energetica.

In Italia deve essere nominato da tutti i soggetti che superano una certa soglia di consumo\*.

Ha il compito di gestire al meglio l'energia.

Può essere dipendente o consulente.

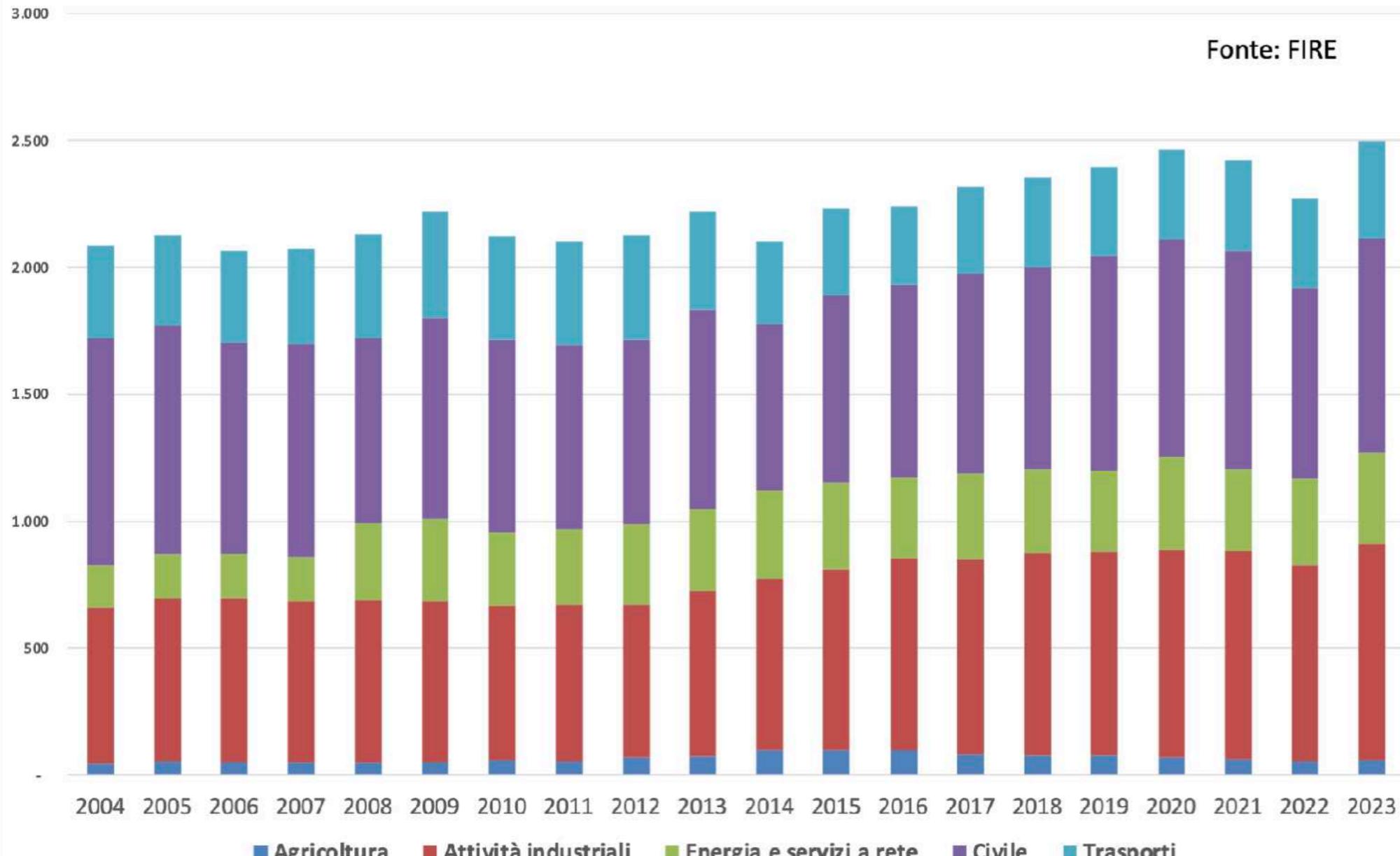
Le soglie di legge sono pari a 10.000 tep/anno per l'industria e 1.000 tep/anno per gli altri settori.

# Energy manager: andamento nomine totali

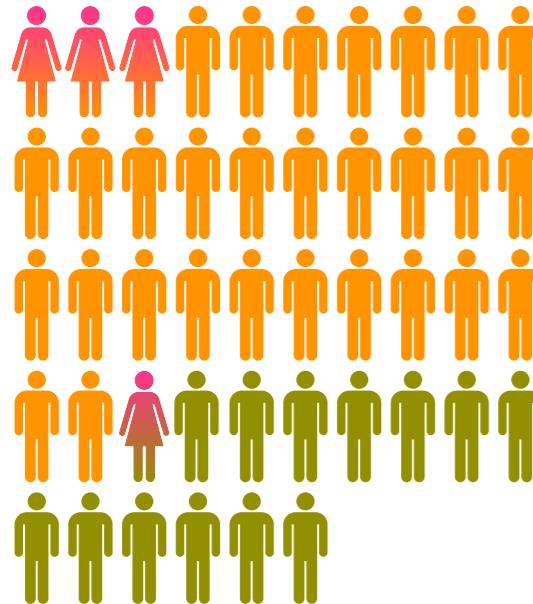


Andamento delle nomine nei diversi settori 2004 - 2023

Fonte: FIRE



# Statistiche sull'energy manager (2023)



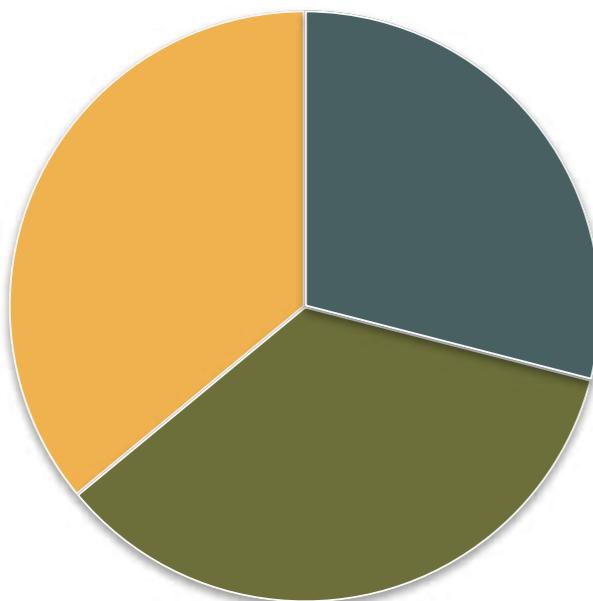
1.728 nomine da soggetti obbligati  
(+9% rispetto al 2022)

2.498 nomine totali  
(+10% rispetto al 2022)

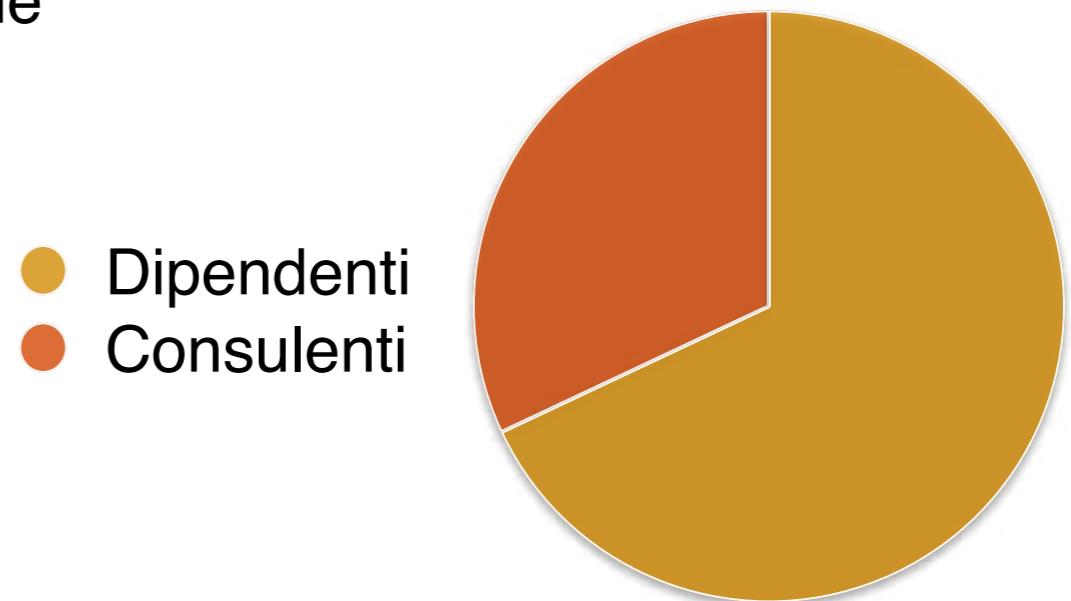
**1.822 energy manager totali**

Nomine:

- Energy manager donna
- Energy manager "obbligati"
- Energy manager "volontari"



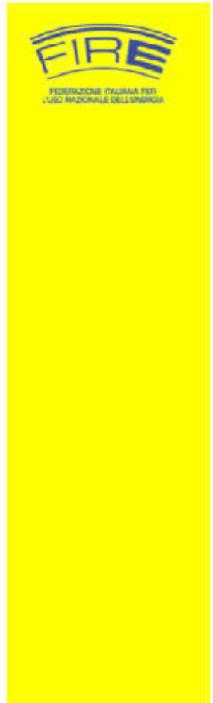
- Dirigenti
- Quadri
- Altro



- Dipendenti
- Consulenti

Da migliorare l'inquadramento, specie per le donne.  
L'energia gestita è pari a 84 Mtoe (86% per l'industria).  
Risultano EGE il 71% dei consulenti e il 21% degli interni.

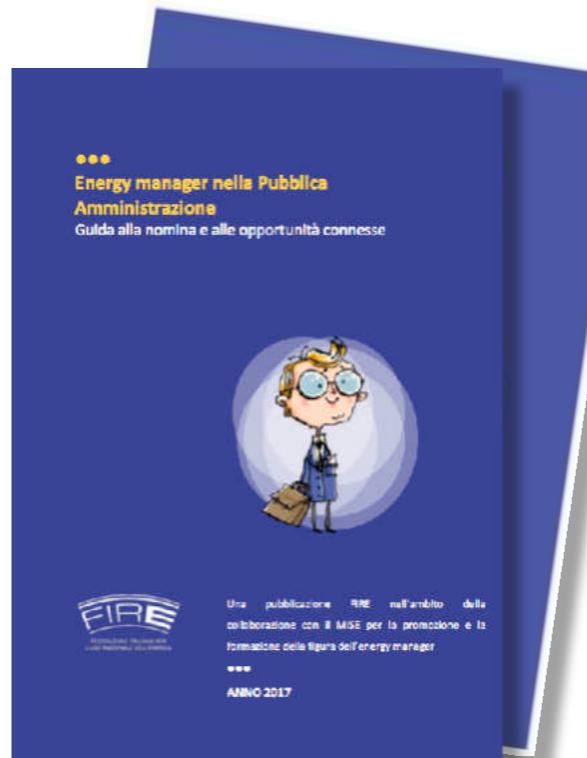
# FIRe per gli energy manager



Elenco energy manager



Rapporto annuale



Guide P.A. e NEMO



Formazione on-line e in presenza



Portale energy manager  
<http://em.fire-italia.org>



Piattaforma NEMO  
<https://nemo.fire-italia.org>



Azioni istituzionali



# Cos'è l'EGE?



**EGE: esperto nella gestione dell'energia multidisciplinare certificabile ai sensi della norma UNI CEI 11339.**

La certificazione EGE consente di redigere le diagnosi energetiche per le imprese obbligate (art. 8 D.Lgs. 102/2014).

La certificazione EGE consente inoltre alle imprese di presentare progetti nell'ambito dello schema dei certificati bianchi (D.M. 11 gennaio 2017).

# Come si diventa EGE?



Per diventare EGE (industriale e/o civile) occorre avere maturato un'esperienza sul campo che va dai 3 ai 10 anni a seconda del titolo di studio.

Occorre dimostrare di avere svolto determinati compiti (e.g. diagnosi energetiche, M&V, reportistica, legislazione, etc.) e di avere maturato le competenze indicate nella norma UNI CEI 11339.

La certificazione prevede una valutazione dei titoli (per dimostrare lo svolgimento compiti e anni di esperienza) e un esame scritto e orale (per le competenze).

# La diagnosi energetica: definizione



«Audit energetico o diagnosi energetica»: procedura sistematica finalizzata a ottenere un'adeguata conoscenza del profilo di consumo energetico di un edificio o gruppo di edifici, di una attività o impianto industriale o commerciale o di servizi pubblici o privati, a individuare e quantificare le opportunità di risparmio energetico sotto il profilo costi-benefici e a riferire in merito ai risultati (D.Lgs. 102/2014).

N.B. Il certificato di prestazione energetica degli edifici (direttiva 2010/31/UE) non è equivalente a una diagnosi energetica.

# La diagnosi energetica obbligatoria



La diagnosi energetica è obbligatoria ogni quattro anni (a partire dal 2015) per le grandi imprese e le imprese energivore (D.Lgs. 102/2014).

Le amministrazioni pubbliche sono esenti dall'obbligo.

Le diagnosi possono essere redatte solo da ESCO certificate ai sensi della norma UNI CEI 11352 o EGE certificati ai sensi della norma UNI CEI 11339.



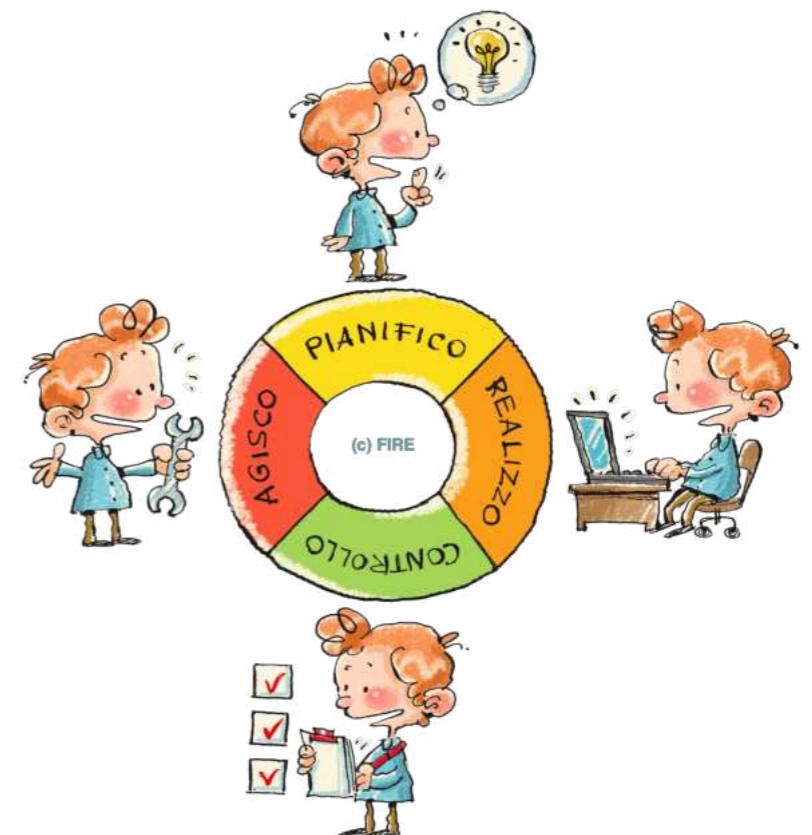
La nuova direttiva sull'efficienza energetica estenderà l'obbligo di diagnosi a tutte le imprese oltre i  $\approx 240$  tep e l'obbligo di sistema di gestione dell'energia oltre i 2.000 tep.

# Sistema di Gestione dell'Energia (SGE)



Il SGE è un insieme di procedure e processi conforme ad uno standard normativo (ISO 50001) che consente di:

- Istituire una **gestione stabile dell'energia** attraverso la definizione di una struttura organizzativa in grado di supportare una politica di **Energy Management** di lungo termine
- Sviluppare e perseguire il **miglioramento continuo (PDCA)** dell'efficienza energetica dell'organizzazione

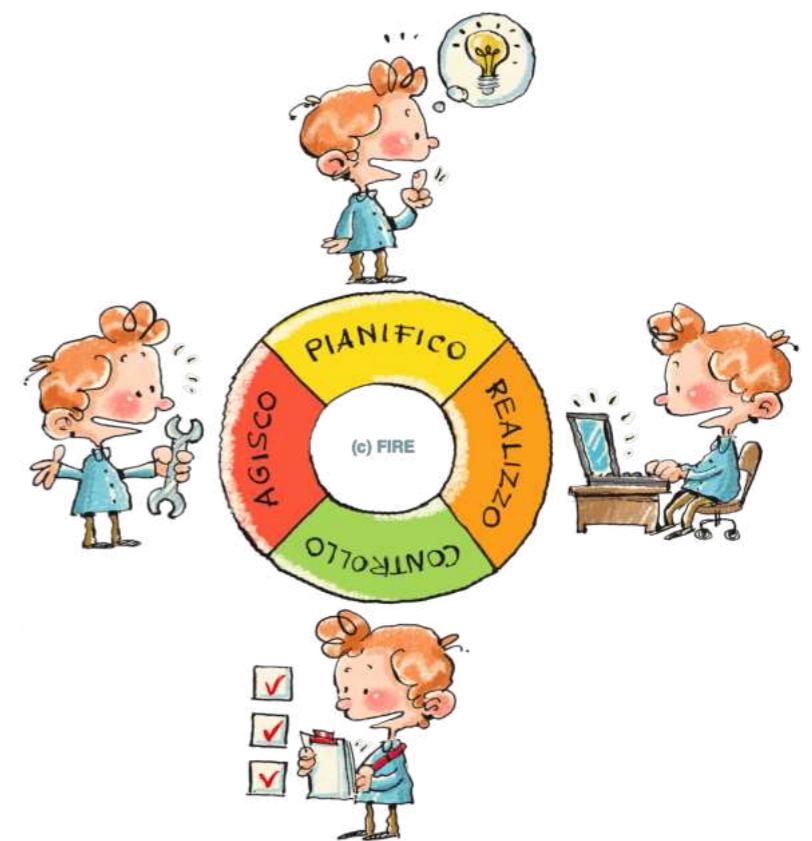


# SGE: obiettivi



Gli **obiettivi** di un SGE sono:

- Definire i **principi di base** che dovranno guidare l'approccio dell'impresa alle sue responsabilità energetiche
- Stabilire obiettivi di **prestazione energetica** a breve, medio e lungo termine
- Valutare le **risorse necessarie** per conseguire questi obiettivi
- Elaborare specifiche procedure per assicurare che ogni addetto operi nella sua attività in modo da contribuire all'**utilizzo più razionale** dell'energia
- Misurare le **performances** con riferimento agli standard prefissati e agli obiettivi e apportare le modifiche necessarie



# SGE: benefici



I principali **benefici** derivanti dall'applicazione di un SGE sono:

- Riduzione dei **costi energetici** mediante una sistematica gestione dell'energia nell'ottica della razionalizzazione dei consumi
- Potenziamento della **reputazione aziendale** tramite l'evidenza dell'impegno dell'azienda alla riduzione dei consumi energetici e delle emissioni carboniche
- **Approvvigionamento** energetico sicuro e maggiore garanzia di **conformità** alla legislazione cogente
- Possibilità di accessi agevolati a **finanziamenti pubblici** e contributi economici

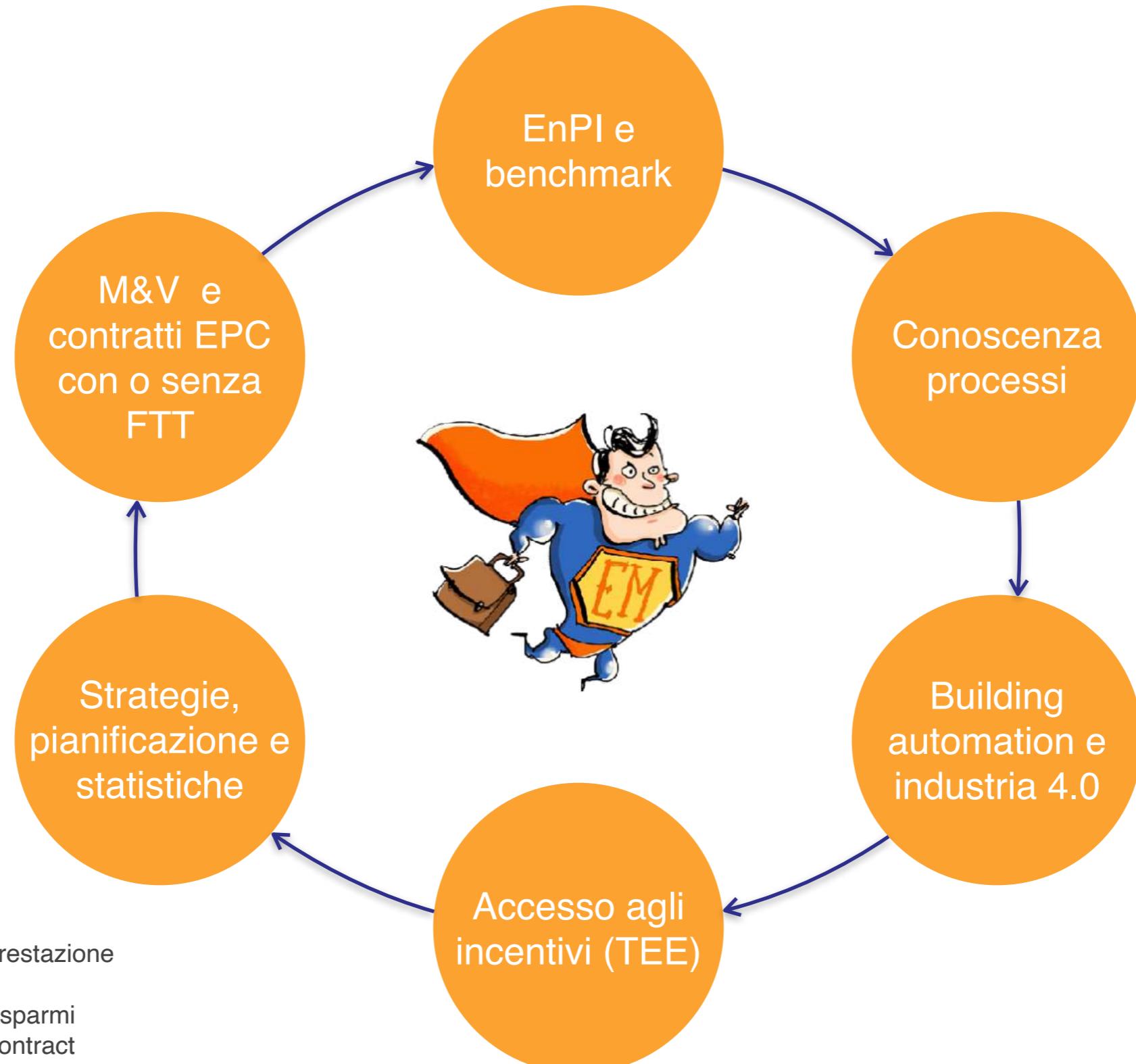




# Energy management

Da dove cominciare, il monitoraggio, i servizi energetici, le nuove frontiere

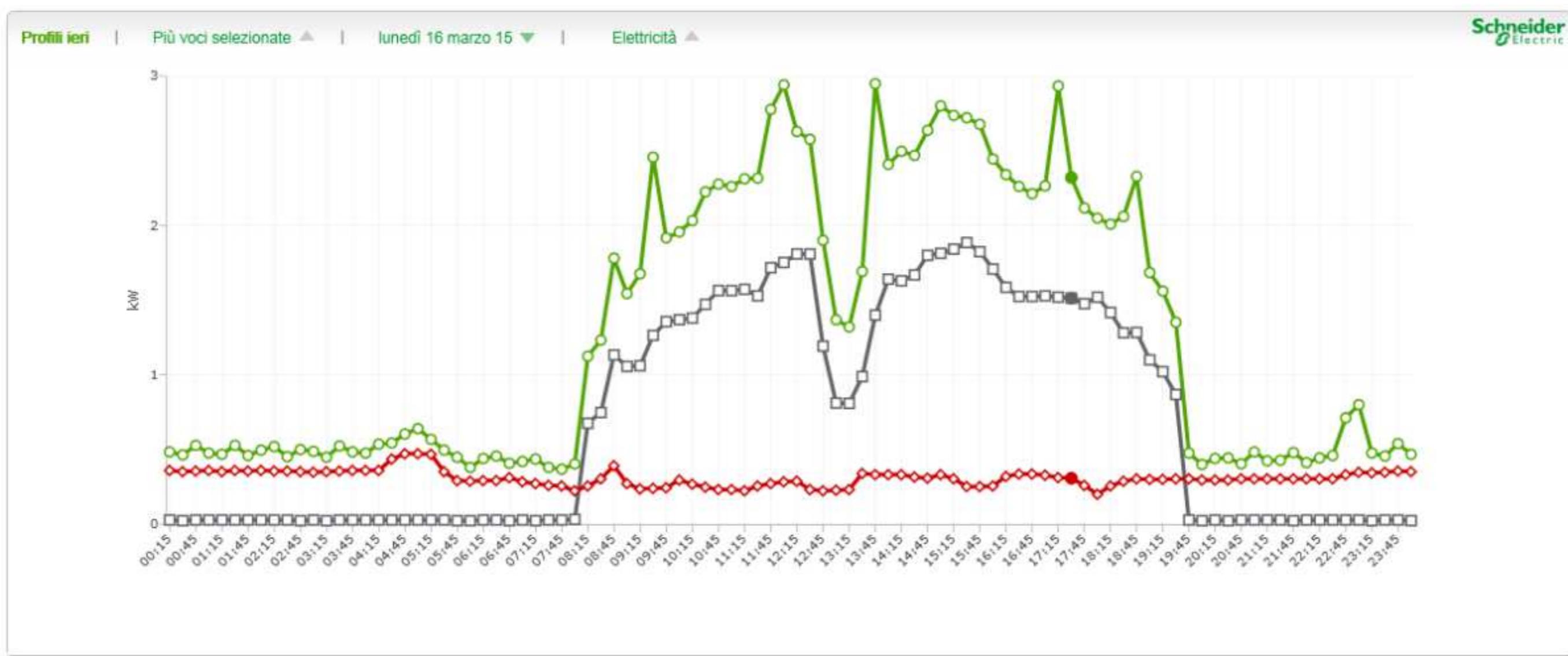
# Investire nel monitoraggio è utile!



# Sistemi di monitoraggio



I sistemi di monitoraggio consentono di conoscere i propri consumi, seguire l'andamento degli EnPI, individuare sprechi e andamenti non previsti, collegare produzione o servizi coi consumi, definire baseline, registrare andamenti per l'accesso a incentivi o la misura e verifica nell'ambito di contratti EPC, prevedere malfunzionamenti, etc.



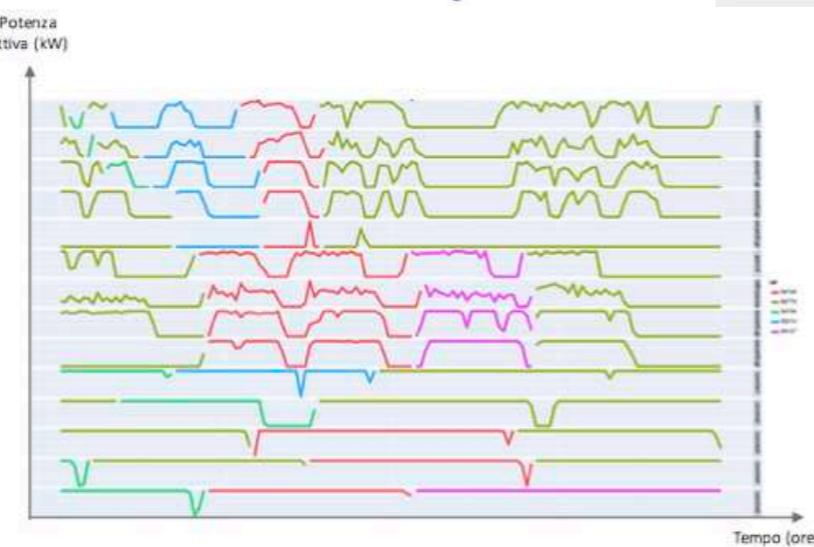
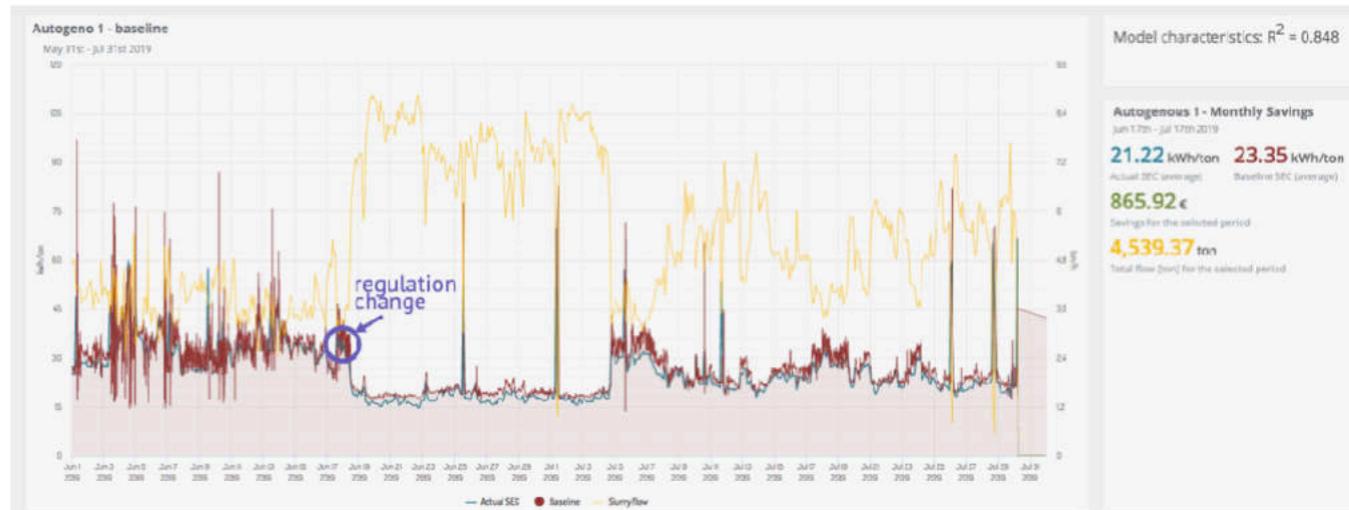


# Monitoraggio e automazione

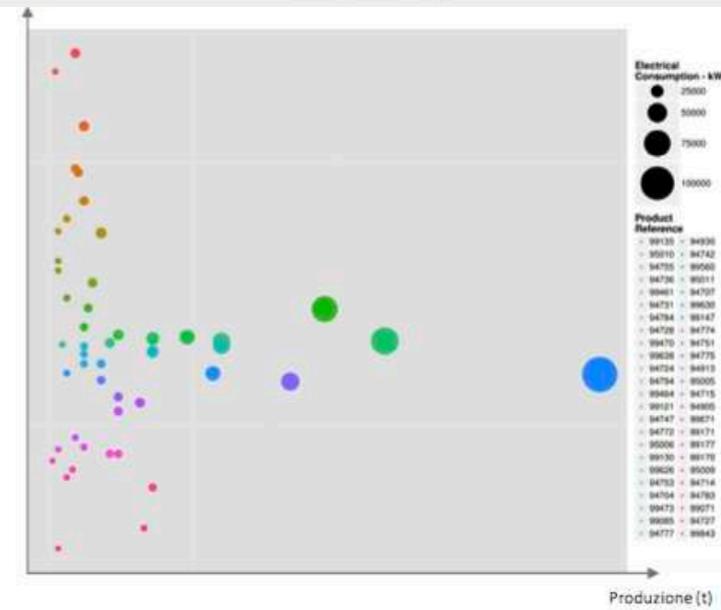
L'information technology ci ha messo a disposizione numerosi dati. Oltre all'analisi puntuale degli stessi nuovi sistemi consentono di trarre correlazioni fra consumi e dati di produzione tramite sistemi di machine learning (big data). I potenziali di queste analisi sono enormi, coprendo analisi predittive, ottimizzazione dei processi e/o servizi, demand/response per consumi e autoproduzione, etc.



→  $\text{Savings [€]} = \text{slurry tons} \cdot (\text{SEC}_{\text{baseline}} - \text{SEC}_{\text{real}}) \cdot \text{electricity price}$   
 → Nel 1° mese per l'autogeno 1: **865.9 € (~ 9%)** → In proiezione per i 5 autogeni per anno: **~ 50 k€**



Analisi incrociata dei dati di consumo energetico con i dati di produzione



Classifica dei prodotti secondo il loro costo energetico

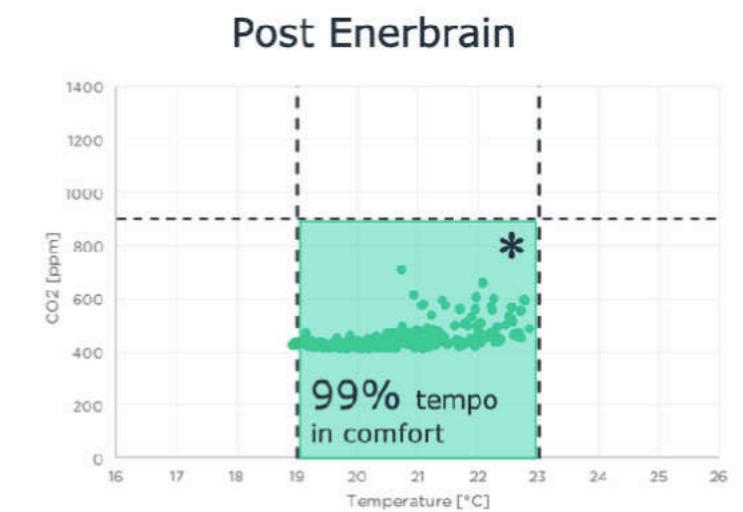
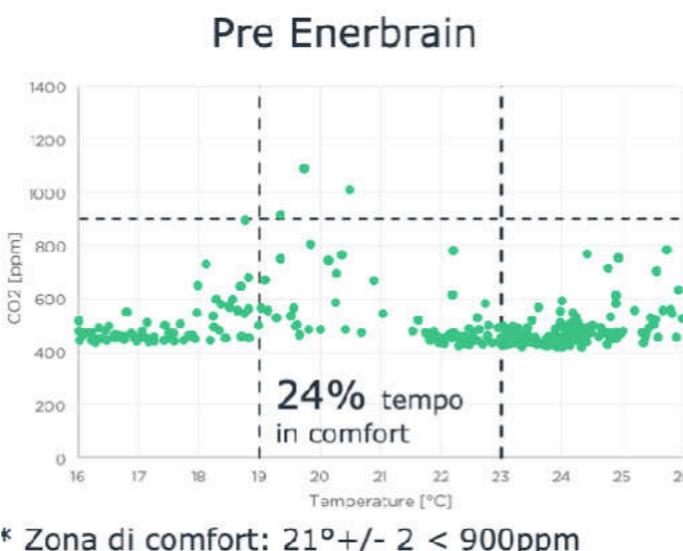
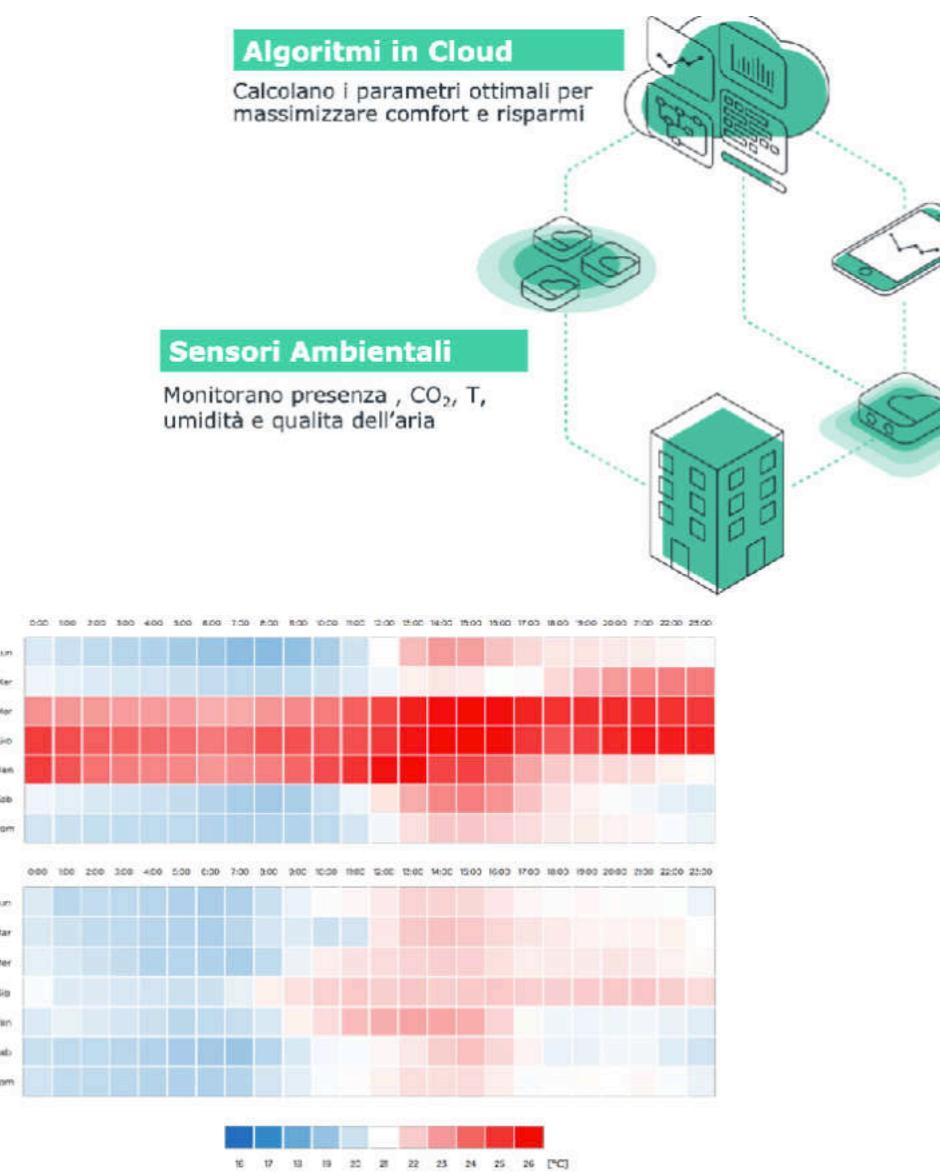
Fonte figura: Metron.



# Sistemi di automazione

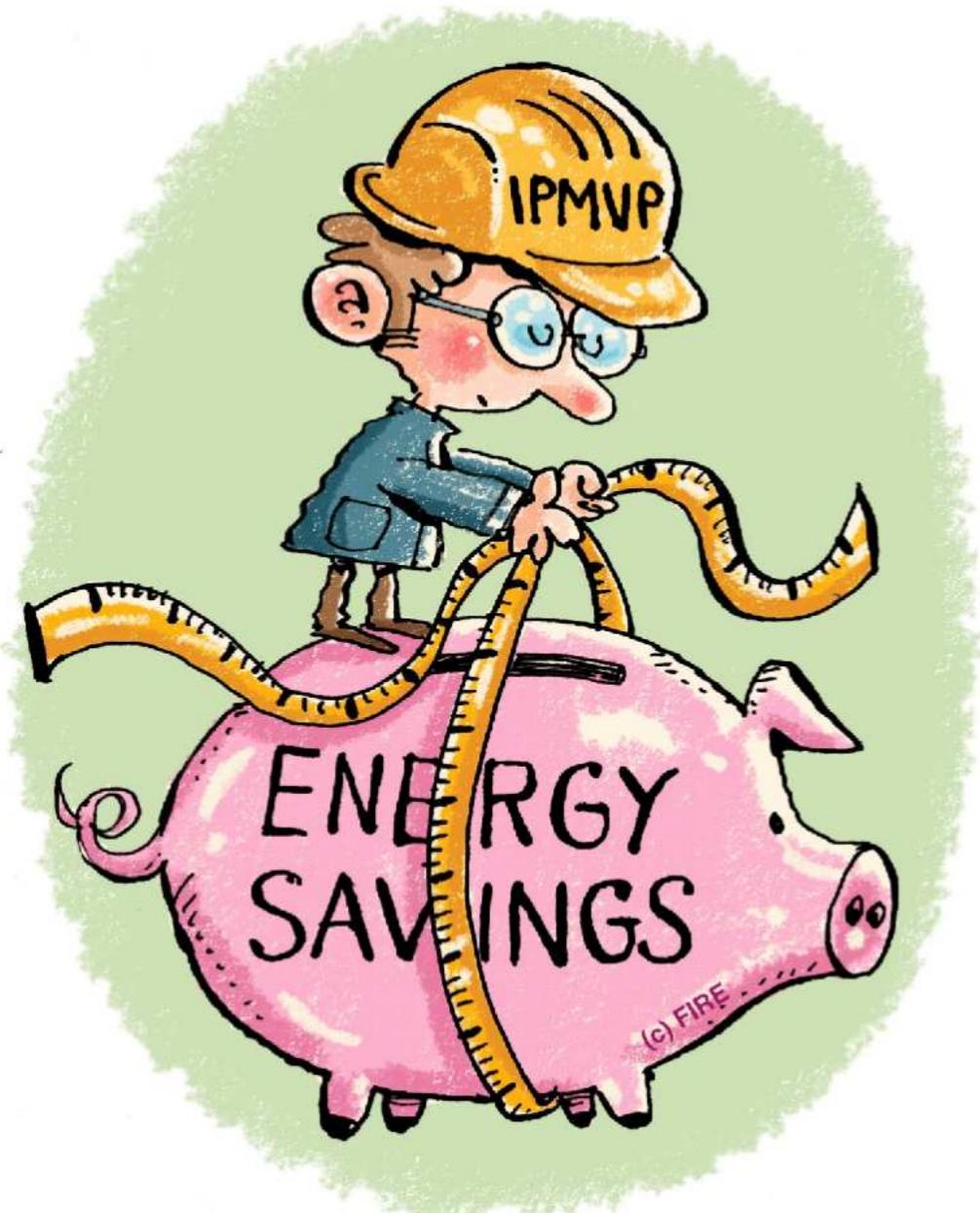


È ormai possibile coniugare miniaturizzazione dei sensori, collegamenti wireless, intelligenza artificiale e attuatori per ottenere sistemi di automazione per gli edifici e i processi semplici, potenti e poco costosi, in grado di ottimizzare il funzionamento degli impianti a costi bassi e con tempi di ritorno molto brevi.



Fonte figura: Enerbrain.

# Servizi per l'efficienza energetica



Il fatto che l'efficienza energetica sia complessa la rende non semplice da gestire in prima persona, specie per le famiglie e le PMI.

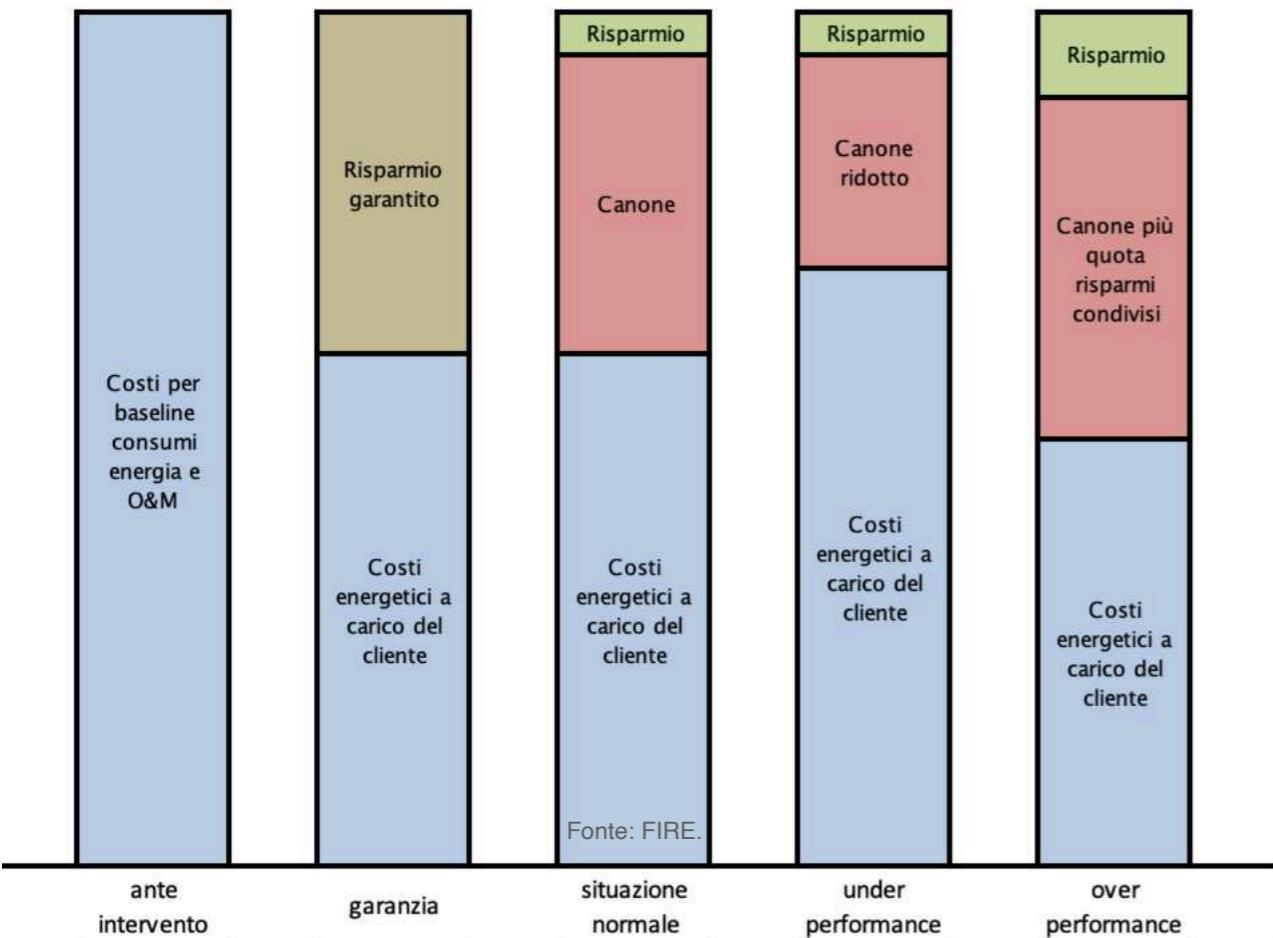
Inoltre quando si parla di efficienza energetica l'elemento gestionale è rilevante, in quanto le prestazioni degli edifici e degli impianti dipendono dall'uso degli stessi e da una corretta regolazione e gestione.

Per queste ragioni può essere utile valutare la possibilità di ricorrere a un servizio energetico: non ci si limita ad acquistare nuove soluzioni, ma anche a darle in gestione, in genere richiedendo una garanzia sui risultati.

# I contratti a prestazione energetica (EPC)



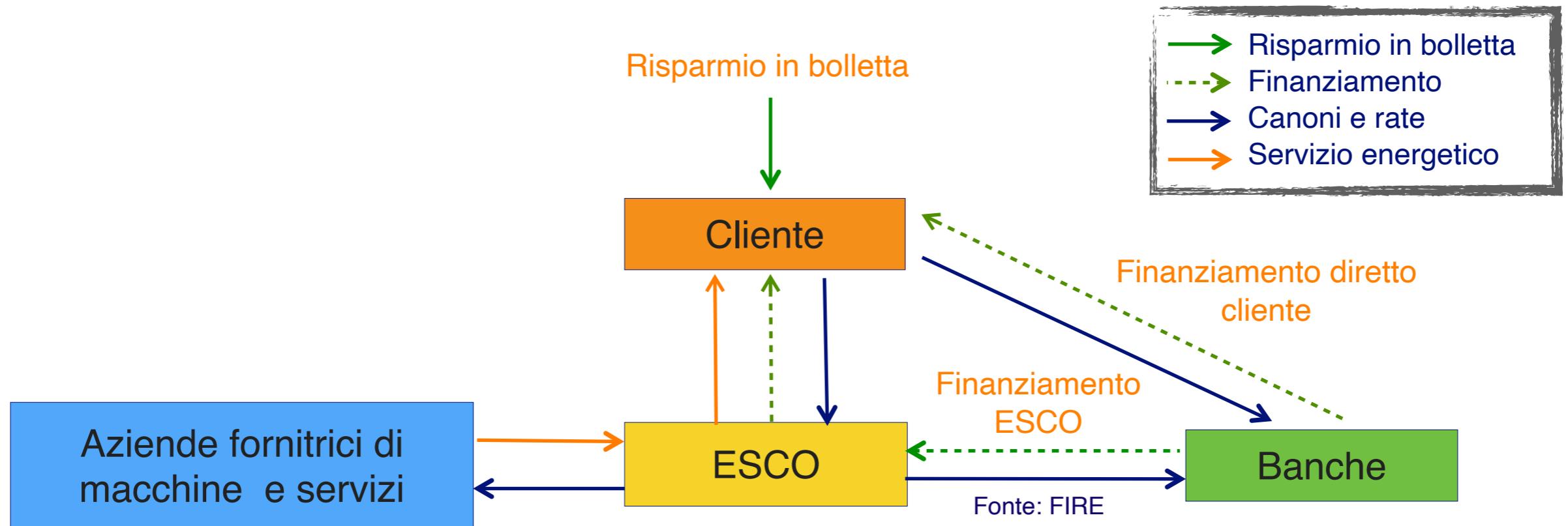
EPC con risparmi condivisi: il canone dipende dalla prestazione



**Contratto di rendimento energetico o di prestazione energetica (EPC):** accordo contrattuale tra il beneficiario o chi per esso esercita il potere negoziale e il fornitore di una misura di miglioramento dell'efficienza energetica, **verificata e monitorata durante l'intera durata del contratto**, dove gli **investimenti (lavori, forniture o servizi)** realizzati sono pagati in funzione del livello di miglioramento dell'efficienza energetica stabilito contrattualmente o di altri criteri di **prestazione energetica concordati**, quali i risparmi finanziari.

In sostanza l'utente finale per la durata del contratto usufruirà di una riduzione di costi pari alla parte verde. La parte rossa servirà per retribuire il servizio di gestione e manutenzione, quello di misura e verifica dei risparmi e l'investimento sostenuto.

# ESCO – energy service company



Le ESCO sono i soggetti in grado di offrire l'EPC, nell'ambito della loro offerta di servizi energetici, spesso in collegamento con il finanziamento tramite terzi, in cui il finanziatore può essere una banca o un fondo o, meno frequentemente, la ESCO stessa.

Oltre all'EPC sono disponibili numerosi modelli di business, con o senza finanziamento tramite terzi, per trovare la soluzione più adatta per cliente e fornitore.

# La valutazione dei risparmi energetici



L'efficienza energetica è complessa da misurare.



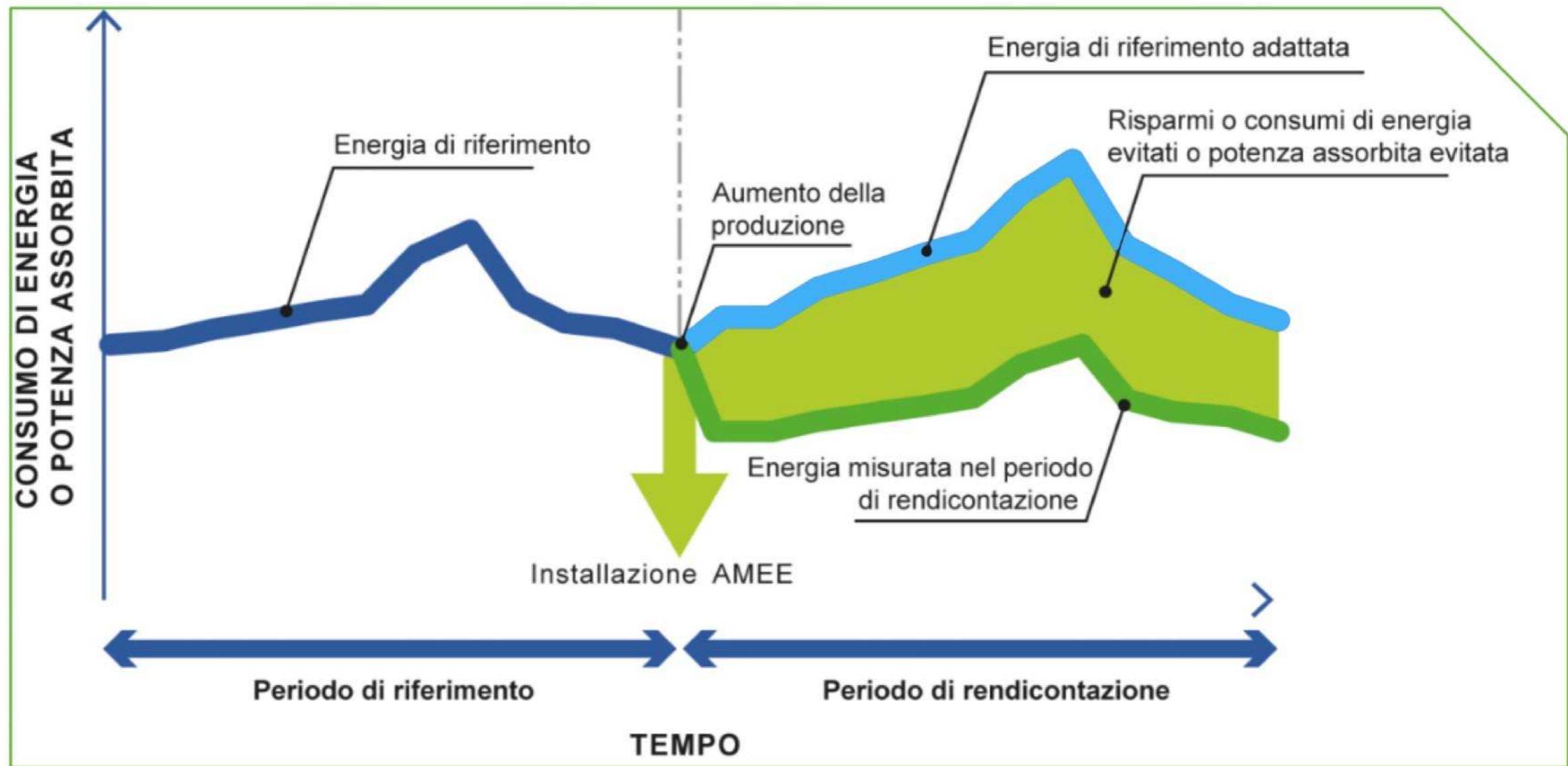
La valutazione dei risparmi permette di:

- ▶ mettere a punto l'intervento per massimizzare il risparmio;
- ▶ mantenere l'efficienza nel tempo;
- ▶ dimostrare i risultati conseguiti;
- ▶ stipulare contratti a garanzia di risultato (EPC).

Per le diagnosi energetiche è esplicitamente richiesto di indicare come si valutano i risparmi degli interventi suggeriti.

La valutazione dei risparmi è fondamentale nei sistemi di gestione dell'energia e per accedere ai certificati bianchi.

# La valutazione dei risparmi energetici



Passi necessari:

- ▶ valutare i consumi di baseline ex-ante;
- ▶ tenere conto delle variabili che influenzano i consumi;
- ▶ valutare i consumi ex-post.



## Benefici non energetici

# I benefici non energetici dell'efficienza



- Un intervento di efficientamento è in grado di generare benefici per l'organizzazione che riguardano altri aspetti oltre il risparmio energetico?
- Quali sono questi benefici non energetici e come si fa a valutarli?
- In che modo tali benefici generano valore per l'organizzazione e impattano sul suo modello di business?
- Tali benefici possono facilitare l'attuazione degli interventi?

# Benefici non energetici



## RIDUZIONE DEI COSTI

- Riduzione dei costi energetici
- Riduzione dell'uso di altre risorse (acqua, rifiuti, etc.)
- Manutenzione
- Personale
- Costi ambientali
- Imposte

## COMPETITIVITÀ

- Maggiore affidabilità e produttività
- Migliore controllo del processo
- Riduzione dei tempi di lavorazione
- Attribuzione dei costi più precisa

## MIGLIORAMENTO DELLA QUALITÀ

- Miglioramento del prodotto, processo o servizio
- Riduzione dei difetti
- Maggiore comfort del cliente

## RIDUZIONE DEI RISCHI

- Minori rischi di compliance legislativa e ambientale
- Minori rischi sulle forniture
- Minori rischi di interruzioni o altri problemi di produzione

## CAPITALIZZAZIONE

- Aumento del valore delle proprietà
- Accesso a fondi ambientali
- Maggiore rendimento delle proprie azioni

## PROPOSTA DI VALORE

- Prodotti "verdi"
- Servizi a basso impatto

## ALTRI BENEFICI

- Immagine aziendale
- Professionalità dipendenti
- Miglioramento comfort dipendenti

Elementi da valutare durante la messa in opera, l'esercizio, lo smaltimento



# Approccio multi-benefici



Gli investimenti in efficienza energetica producono una moltitudine di benefici non direttamente connessi all'aspetto energetico (e in genere non valutati nelle diagnosi).



L'analisi multi-benefici consente di:

- **Massimizzare** i benefici degli interventi di efficientamento
- **Garantire** la conformità alla legislazione nazionale e comunitaria (CSRD, Tassonomia, Agenda 2030)
- **Migliorare** le prestazioni gestionali in specifiche aree dell'organizzazione (HSE, approvvigionamenti, comunicazione, marketing)

# Approccio multi-benefici



L'approccio multi-benefici è possibile conoscendo il **modello di business** dell'organizzazione laddove per “modello di business” (business model) si intende un concetto ampio che comprende:



- La descrizione di come l'organizzazione **crea e diffonde valore**
- La descrizione delle **procedure** e delle **decisioni** relative ai clienti e alla proposta di valore
- La descrizione di come l'organizzazione crea valore per raggiungere i suoi **obiettivi economici**

# Approccio multi-benefici: metodologia

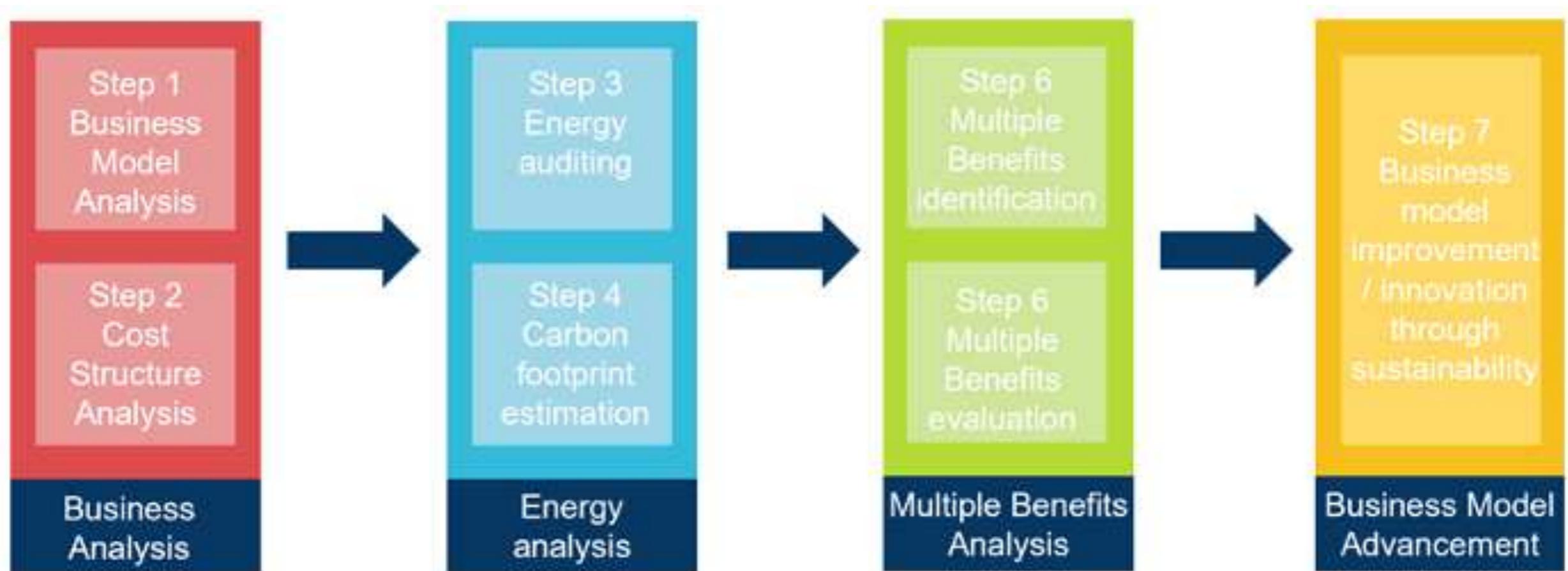


L'approccio multi-benefici è suddivisibile in 4 blocchi:

- **Analisi del business:** deve illustrare il meccanismo di business e le priorità per la creazione di valore
- **Analisi energetica:** deve illustrare le opportunità connesse all'efficientamento e alla riduzione delle emissioni
- **Analisi multi-benefici:** deve entrare nel merito dei benefici non energetici
- **Miglioramento del modello di business:** deve illustrare le opportunità di evoluzione del modello di business conseguenti all'efficientamento



# Approccio multi-benefici: metodologia



# Approccio multi-benefici: metodologia



La metodologia è ciclica in quanto **inizia e finisce con l'analisi del modello di business**. Ogni iterazione del ciclo conduce ad un miglioramento nei livelli di efficienza e sostenibilità del modello di business grazie alle innovazioni di volta in volta introdotte



# Definizioni: analisi del modello di business



L'analisi del modello di business mira a:

- Fornire una miglior **comprendizione dell'intero meccanismo di business** dell'organizzazione, delle priorità, degli obiettivi strategici e di come l'efficienza energetica può influenzarli
- Esprimere la **relazione tra l'efficienza energetica e gli obiettivi dell'organizzazione**
- Fornire un **punto di partenza** per implementare l'approccio multi-benefici

# Definizioni: analisi del modello di business

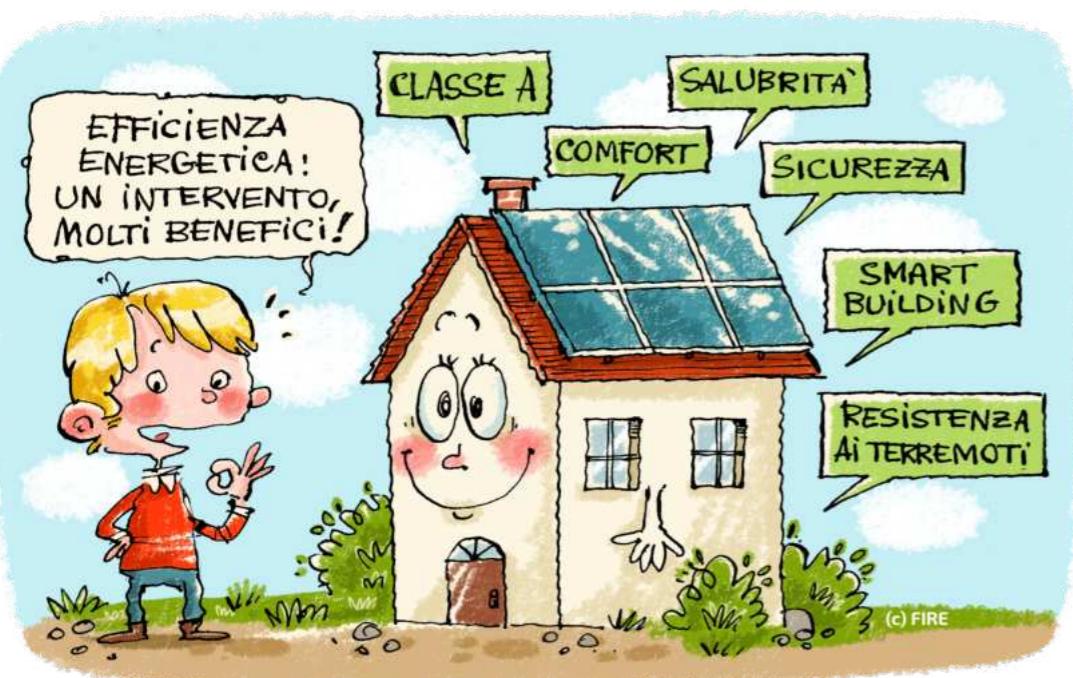


<b>KEY PARTNERS</b> Quali sono i nostri partner e fornitori chiave? Cosa otteniamo e diamo loro?  <b>Selezionare partner con certificazioni di sostenibilità e bilanci sociali convincenti.</b> <b>Selezionare partner attenti alla sostenibilità.</b>	<b>KEY ACTIVITIES</b> Quali attività fondamentali sono necessarie (manifattura, software, distribuzione, manutenzione, etc.)?  <b>Resource efficiency.</b>	<b>VALUE PROPOSITION</b> Quali problemi/desideri dei nostri clienti stiamo risolvendo? Quali sono le esigenze dei nostri clienti che stiamo soddisfacendo? Quali sono le caratteristiche chiave dei nostri prodotti e servizi che rispondono ai problemi e alle esigenze dei nostri clienti?  <b>Come possiamo rendere la sostenibilità un valore per i clienti?</b>	<b>CUSTOMER RELATIONSHIPS</b> Come possiamo raggiungere, tenere e far crescere i nostri clienti?  <b>Come possiamo coltivare con i clienti i valori della sostenibilità?</b>	<b>CUSTOMER SEGMENTS</b> Quali sono i nostri clienti più importanti? Quali sono i loro modelli primari? Cosa vogliono che facciamo per loro?  <b>Quali sono le esigenze dei clienti collegate all'efficienza delle risorse e alla sostenibilità?</b>
	<b>KEY RESOURCES</b> Quali risorse chiave sono necessarie (finanziarie, fisiche, umane, brevetti, etc.)?  <b>Servizi energetici.</b> <b>Individuare risorse più sostenibili.</b>		<b>CHANNELS</b> Come vogliono essere raggiunti i nostri clienti?  <b>Utilizzo di canali di distribuzione e comunicazione a basso impatto.</b>	
<b>COST STRUCTURE</b> Quali sono i costi collegati al nostro business model? Sono costi fissi o variabili?  <b>Qual è l'impatto della sostenibilità sulla riduzione dei costi e dei rischi?</b>		<b>REVENUE STREAMS</b> Come si generano i ricavi? Quali sono i flussi economici positivi collegati alla nostra attività? Quali sono le variabili che influenzano i ricavi e quali le strategie di prezzo?  <b>Come tradurre la sostenibilità in maggiori margini?</b>		
<i>Modello di Business Model Canvas elaborato da FIRE e basato su Osterwalder (Business Model Generation).</i>				

# Definizioni: analisi della struttura di costo



L'analisi della struttura di costo identifica e analizza i centri di costo: è fondamentale per migliorare l'efficienza aziendale e identificare e dare priorità alle opportunità di miglioramento che possono contribuire agli obiettivi aziendali. Per ciascun centro di costo dovrebbe essere possibile:



- Identificarlo **geograficamente e/o funzionalmente**
- Misurare il **consumo energetico** (direttamente o indirettamente)
- Identificare uno (o più) input e uno (o più) output
- Calcolare uno (o più) **indicatori energetici**

# Definizioni: diagnosi energetica



## → Energy audit process:

According to the European standard DIN EN 16247-1 / Energy Audits - Part 1: General Requirements



# Definizioni: Carbon Footprint



**L'analisi dell'impronta di carbonio** valuta le emissioni di gas serra causate dalle attività aziendali.

Questa analisi considera il mix di fonti energetiche utilizzate nella produzione, fornitura e utilizzo di un prodotto/servizio, nonché le emissioni di gas serra non legate all'energia.

L'analisi aiuta le organizzazioni a **stimare l'impronta di carbonio delle loro principali operazioni/prodotti** e fornisce indicazioni su come migliorarla.



# Definizioni: identificazione dei benefici multipli



L'identificazione dei benefici multipli consiste nell'individuare, all'interno di un dato insieme, quelli rilevanti per un'azienda. L'auditor energetico, in collaborazione con il management aziendale, deciderà quali tipologie di benefici multipli e quali benefici aggiuntivi sono utili in riferimento alle **esigenze e agli obiettivi aziendali**.

DOMAIN	BENEFIT TYPE	INDICATOR
Value Proposition	1. Improved product/ service efficiency 2. Introduction of new products/ services 3. Development or innovations	Energy cost per unit of product/ service N° of new 'green' products/ services Total R&D expenses for 'energy efficiency' initiatives
Activities	4. Increased productivity 5. Increased utilization 6. Improved maintenance 7. Reduced carbon footprint 8. Improved quality 9. Improved Safety	Value of output items/ Value of input items Capacity utilization Maintenance Unit Cost Total GHG emissions per year Right First Time Incidence Rate
Resources	10. reduced energy consumption 11. Improved raw materials consumption 12. Increased recycling 13. Reduced waste 14. Increased employee satisfaction	Total energy consumption per year Quantity of raw materials purchased Percentage of total waste that is recycled Waste reduction rate Employee Satisfaction Index
Customers	15. Acquisition of 'green' customers 16. Acquisition of new customers 17. Increased customer satisfaction 18. Increased customer loyalty	'Green' customers share New customers share Satisfied customers share Loyal customers rate
Partners	19. Improved supply chain relationships 20. Improved stakeholder relationships 21. Reduced litigation risks 22. Increased regulatory compliance	Total n° of suppliers with ISO certification for energy or environmental management Total n° of stakeholders involved in decision making Total amount of expenses and fines related to environmental law violations N° of EU and national energy policies adopted



# Identificazione multi-benefici: gerarchia

Identificare o aggiungere benefici non energetici rilevanti e valutarli in base al loro livello di rilevanza (1) e al loro impatto (2) sulla creazione di valore e sull'efficienza per l'azienda. Quindi decidere in che modo l'azienda può usufruire dei benefici multipli con il punteggio più alto (3).

BENEFIT	SIGNIFICANCE	IMPACT		EXPLOIT. PROPOSAL
		Value Creation	Efficiency	
1. New Products/ Services	Major	High	High	
2. Innovations	Major	High	High	
3. Market value	Minor	Low	Low	
4. Productivity	Minor	Low	High	
5. Utilization	None	--	--	
5. Maintenance	None	--	--	
6. Carbon footprint	Minor	Low	High	
7. Quality	Major	High	High	
9. Safety	Major	Low	High	
10. Energy consumption	Minor	Low	High	
11. Raw material consumption	None	--	--	
12. Recycling	Minor	Low	High	
13. Waste	None	--	--	
14. Employee satisfaction	High	High	High	
15. 'Green customers' share	Major	High	Low	
16. New customers	Minor	High	Low	
17. Customer satisfaction	Major	High	Low	
18. Customer loyalty	Major	High	Low	
19. Supply chain relationships	Minor	High	Low	
20. Stakeholder relationships	Minor	High	Low	
21. Litigation risks	Minor	Low	Low	
22. Regulatory compliance	High	Low	High	

# Esempio qualitativo 1



In un caseificio è stata sostituita la vecchia caldaia alimentata ad olio btz con una nuova caldaia a gas naturale.

L'energy manager dell'azienda, oltre ad essere soddisfatto per i risparmi energetici ottenuti, ha indicato **una serie di vantaggi non energetici che in fase di valutazione non erano stati presi in considerazione**, ma che a posteriori si sono rivelati molto più rilevanti di quelli energetici. Tra questi troviamo:

- ▶ **minori costi di manutenzione** (fermi per manutenzione ordinaria e straordinaria)
- ▶ **maggior sicurezza nella produzione** (dovuta alla riduzione della manutenzione);
- ▶ **riduzione tempi di accensione impianto** (minor lavoro a carico di un operaio);
- ▶ **riduzione inquinamento localizzato.**



## Esempio qualitativo 2

In un'azienda ceramica, a seguito dell'installazione di un impianto di cogenerazione, oltre ai risparmi energetici è stato scoperto un beneficio non energetico inaspettato: **l'aumento della qualità del prodotto finito** (piastrelle).

A posteriori, si è notato che l'atomizzato prodotto con il calore di recupero proveniente dal cogeneratore è di qualità superiore rispetto a quello che prima si otteneva attraverso il classico combustore.

Questo effetto è dovuto al fatto che la vena fluida che lambisce le goccioline di barbottina, proveniente dal cogeneratore, è caratterizzata da una temperatura più uniforme rispetto alla vena fluida calda che si crea in un classico combustore.

# Esempio qualitativo 3



L'azienda Melinda ha realizzato un nuovo magazzino per la conservazione delle mele.

La particolarità è che il nuovo magazzino si trova a 300 m sottoterra (celle ipogee) ed ha consentito un risparmio di energia frigorifera pari a circa il 70%.

L'azienda ha inoltre giovato di di ricadute importanti in termini di immagine, pubblicità, marketing, premi, visite guidate, etc.

Il Sole  
**24 ORE**

goodenergyaward

Grant Thornton  
An instinct for growth

Good Energy Award 2015

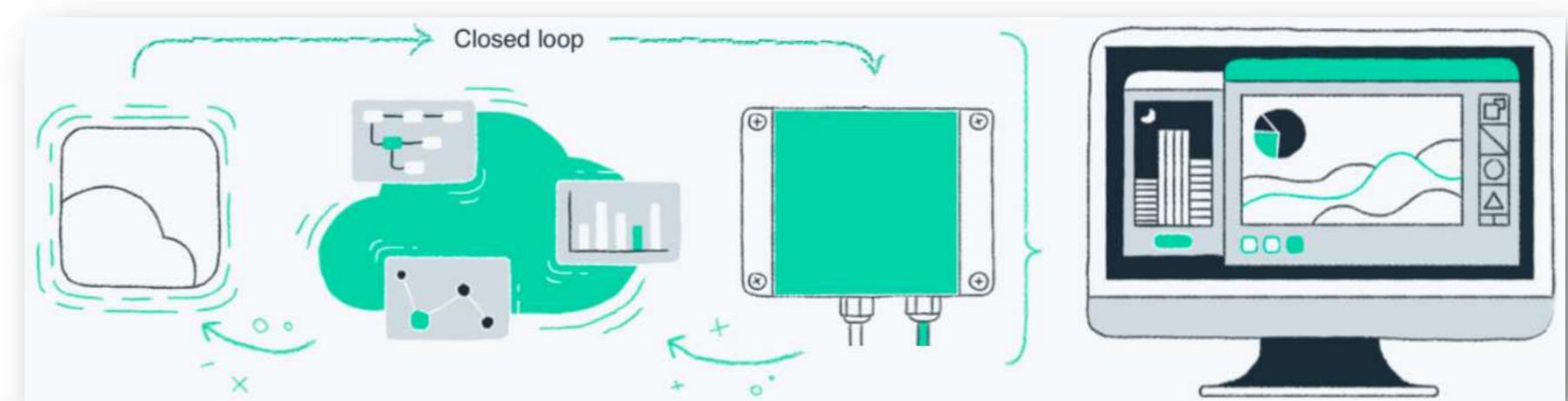


# Caso studio settore edifici



Installazione di un sistema di automazione e controllo avanzato degli impianti di climatizzazione

(fonte figura: Enerbrain)



L'intervento consente di effettuare un monitoraggio ambientale e di gestire l'impianto di riscaldamento attraverso il controllo dei sistemi di generazione, distribuzione ed emissione dell'edificio.

Benefici energetici:

**Risparmio energetico**

20 tep/anno

**Risparmio economico**

12.000 euro/anno

**Contributo da certificati bianchi**

4.500 euro/anno

# Caso studio settore edifici



## Benefici non energetici individuati e quantificati:

### *Riduzione dei costi manutentivi:*

Quantificabile attraverso la riduzione delle segnalazioni da parte degli utenti per discomfort. Ad ogni richiesta è associato un costo di intervento.



### *Riduzione dei costi d'assenteismo:*

Quantificabile attraverso il confronto con i dati di altri edifici in cui è stato già implementato lo standard di riferimento.

NEB individuati	Indicatore	Risparmio economico
Riduzione dei costi manutentivi	% di riduzione segnalazioni * costo segnalazione	1.900 euro/anno
Riduzione dei costi per assenteismo	ore di assenza risparmiate * costo orario dell'assenza	4.000 euro/anno

# Caso studio settore edifici



ENERGY BENEFITS (EB = ENERGY COSTS REDUCTION):

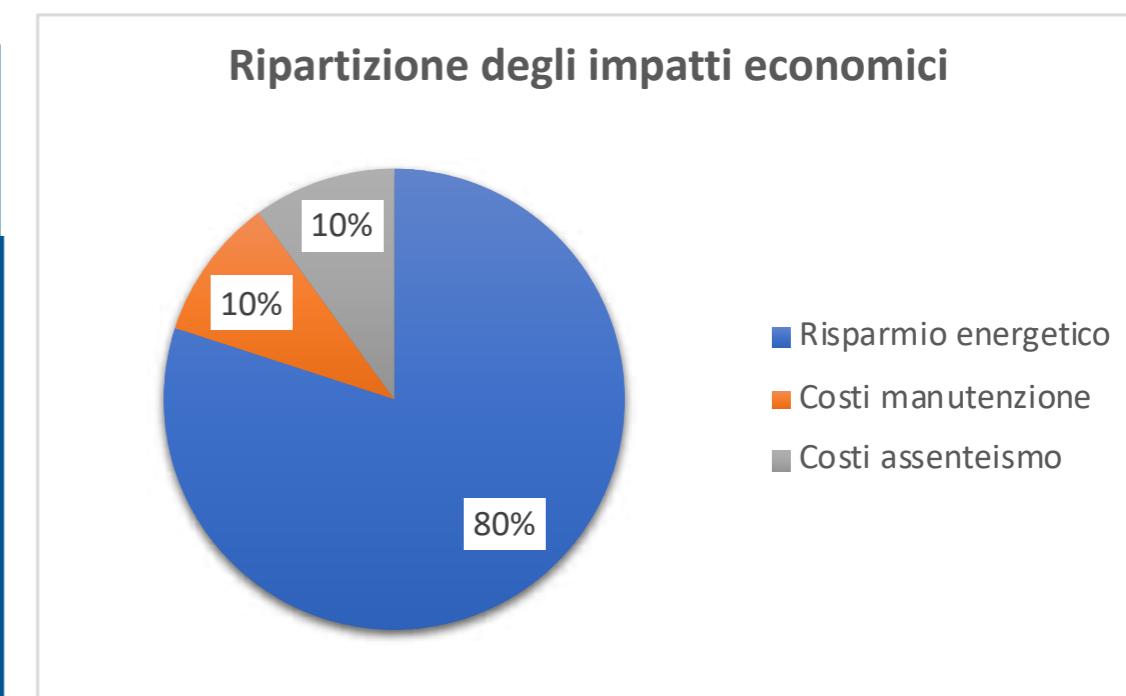
ENERGY SAVINGS	kWh per year	Start period	NON-ENERGY BENEFITS (NEBs)	Amount in EUR	Start period
1. Electricity	20'700.000	Year 1	Reduced absenteeism	3'860	Year 1
2. Natural gas	169'743.000	Year 1	Reduced maintenance cost	1'838	Year 1
3. Fuel Oil (for heating, power generation, others)			Obtaining of White Certificate	1'640	Year 1
4. Combustible fuel (Mobility)					
5. Biomass (wood)					
6. RES Generation (heat, electricity)					

ENERGY AVERAGE COST (excl. VAT):

	EUR/kWh	Start period
1. Electricity	0.150	Year 1
2. Natural gas	0.054	Year 1
3. Fuel Oil (for heating, power generation, others)		
4. Combustible fuel (Mobility)		
5. Biomass (wood)		
6. RES Generation (heat, electricity)		

I benefici non energetici quantificati entrano nell'analisi finanziaria e vanno ad impattare (migliorandoli) gli indicatori.

	Solo benefici energetici	Tutti i benefici
CAPEX (€)	30,000	30,000
VAN (€)	43,000	65,000
TIR	30%	40%
PBT (anni)	3,5	2,5



# Caso studio settore industriale



Elettrificazione di sito, sostituendo turbine a gas con motori elettrici

L'intervento consente di spostare i consumi energetici dal gas naturale all'energia elettrica.

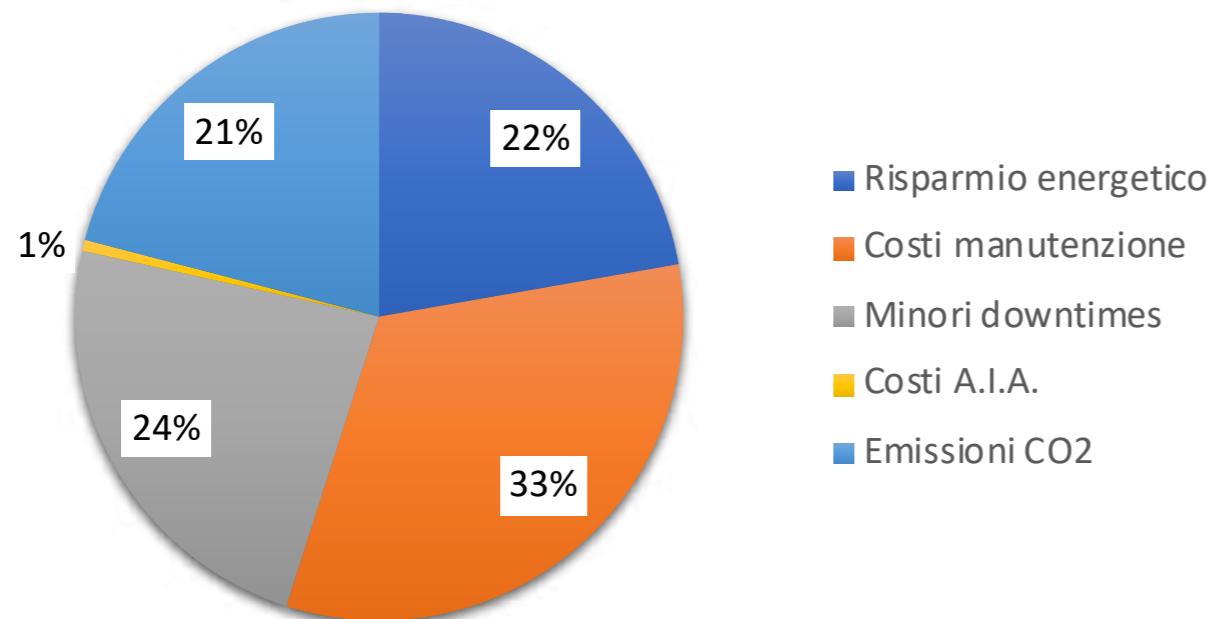
Benefici non energetici individuati e quantificati:

NEB individuati	Indicatore
Riduzione dei costi manutentivi	% di riduzione della manutenzione* costo della manutenzione
Minori downtimes produttivi	giorni di mancata produzione * costo giornaliero
Riduzione delle emissioni di CO <sub>2</sub>	CO <sub>2</sub> evitata * costo ton CO <sub>2</sub>
Riduzione dei costi per l'AIA (Autorizzazione Integrata Ambientale)	Numero di monitoraggi annui evitati* costo monitoraggio



# Caso studio settore industriale

Ripartizione degli impatti economici



Anche per un intervento di questo tipo, i benefici non energetici quantificati migliorano sensibilmente gli indicatori economici.

	Solo benefici energetici	Tutti i benefici
VAN (k€)	9,000	23,000
TIR	6%	15%
PBT (anni)	11	6



## Cosa possono fare le PMI:

- ▶ nominare un energy manager;
- ▶ raccogliere i dati energetici di base (bollette, contatori, etc.);
- ▶ investire in monitoraggio e automazione (Transizione 5.0);
- ▶ fare effettuare una diagnosi energetica per individuare i primi interventi da realizzare;
- ▶ adottare un sistema di gestione dell'energia (basi per PMI ISO 50005, aziendale ISO 50001, distrettuale o di filiera ISO 50009);
- ▶ definire una strategia e un piano di azione per l'energia.



FEDERAZIONE ITALIANA PER  
L'USO RAZIONALE DELL'ENERGIA



# Grazie!



<https://blog.fire-italia.org>



<https://www.instagram.com/fire.energia>



<https://www.facebook.com/FIREenergy.manager>



<https://www.linkedin.com/company/fire-federazione-italiana-per-l'uso-razionale-dell'energia>



[https://www.twitter.com/FIRE\\_ita](https://www.twitter.com/FIRE_ita)

PER UN QUADRO COMPLETO  
DELLE ATTIVITA' FIRE,  
VISITA IL SITO!

