



ITALIA

Rota

Rota

Le ragioni che hanno convinto Mr. Valerio Ramero, proprietario dell'azienda di famiglia, per costruire un impianto di biogas sono di vario genere. Come prima cosa voleva ottimizzare la gestione dei rifiuti e del liquame, così da avere un fertilizzante più efficiente, facilmente gestibile e meno maleodorante.

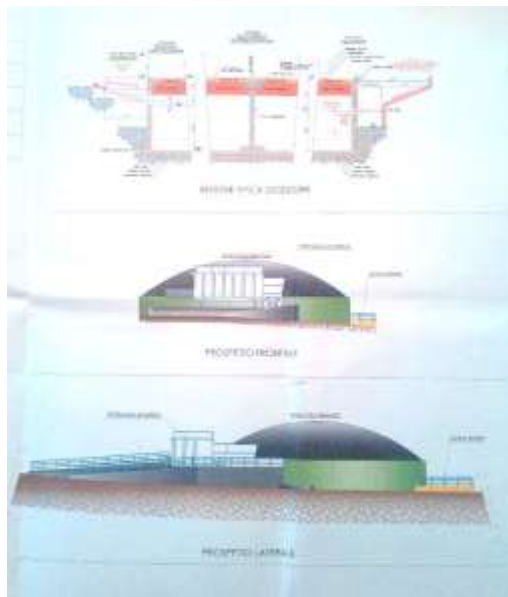
Il regime di incentivi in vigore in quel periodo avrebbe consentito un buon profitto, soprattutto perché l'impianto è stato progettato in modo da poter essere alimentato mediante l'uso esclusivo di letame e liquami prodotti dall'azienda di famiglia (con l'esclusione di una modesta quantità di insilato, sempre di esclusiva produzione aziendale). Inoltre l'azienda utilizza un essiccatore alimentato a gas per asciugare il foraggio, i cui costi potrebbero essere annullati utilizzando il calore prodotto dal biogas.

La produzione aziendale è incrementata e le emissioni odorigene, vicino alle strutture di stoccaggio dei liquami, sono diminuite notevolmente

Quali insegnamenti si sono appresi

Sono state confermate le aspettative sulla gestione dei reflui zootecnici e sull'efficienza del fertilizzante. La produzione aziendale è incrementata e le emissioni odorigene, vicino alle strutture di stoccaggio dei liquami, sono diminuite notevolmente. Gli obiettivi di produzione di energia elettrica sono stati superati e con loro le entrate previste dalla vendita di energia elettrica tramite i relativi incentivi.

Breve descrizione del processo



Dati principali:

Inizio attività:.....	2012
Fornitore:.....	Rota
Tipo d'impianto:	basato su reflui con mixer nella vasca di pre-trattamento
Localione:	in Boves, Provincia di Cuneo (Piemonte)
Quantità di gas prodotto (m ³ per anno):.....	173.500
Quantità di biomassa trattata (tonnellate per anno):	31.000
Costi d'investimento (EUR):	800.000
Costi e benefici:	215.000 EUR/year.
Periodo di ritorno economico (anni):	3,7

Materie prime

Liquame bovino(tonnellate per anno):	22.000
Letame bovino (tonnellate per anno):.....	7.000
Scarti (tonnellate per anno):.....	0
Altro (tonnellate per anno):.....	1.850(insilato)

Produzione

Area disponibile per lo spandimento (ettari):	59
Potenza nominale del motore a gas (kW):.....	150
Energia termica generata:	123kwh
Utilizzo del calore: Autoconsumo, per: digestore, abitazione ed essiccazione paglia	
Energia elettrica generata (kWh):	1.301.400
Consumo elettrico dell'impianto stesso (kWh):.....	9 – 12%

Descrizione tecnica dell'impianto

Temperatura operativa (°C):.....	39 - 42
Tempo di ritenzione nel digestore (giorni):	52
Manodopera necessaria:.....	1 - 2 hour/day
Dimensioni strutture d'ingresso (m ³):.....	70
Dimensioni struttura di fermentazione (m ³):.....	1.250
Dimensioni vasche di stoccaggio (m ³):.....	3.000
CHP (kWh):	150

Il progetto BioEnergy Farm II ha come scopo di informare gli agricoltori sui benefici della digestione anaerobica in micro scala e dare una panoramica sulla fattibilità di questa tecnologia per il loro business.

Siete curiosi riguardo la fattibilità di un impianto di digestione anaerobica in micro scala nella vostra azienda?

Da Settembre 2015 offriamo consulenze personali nella vostra azienda! I nostri esperti di biogas hanno a disposizione strumenti software per calcolare la fattibilità di un impianto di digestione in micro scala per la tua azienda. Contattaci!



www.BioEnergyFarm.eu



#BioEnergyFarm

remigio.berruto@unito.it

franco.parola@coldiretti.it



Co-funded by the Intelligent Energy Europe
Programme of the European Union