

## Pompe centrifughe e cantilever

# Applicazioni critiche no problem

Nonostante il generale rallentamento dell'economia, il mercato continua ad apprezzare i prodotti realizzati a Parma da Salvatore Robuschi e il relativo servizio, soprattutto il pre-vendita e la rapidità di consegna dei ricambi. A colloquio con Michele Robuschi, General Manager dell'azienda.

**E**lementi chiave del successo nazionale ed internazionale di Salvatore Robuschi, attiva sul mercato da oltre 75 anni, sono la progettazione customer-oriented e la preparazione dello staff tecnico-commerciale.

L'azienda si pone infatti come obiettivo principale diventare sempre di più un riferimento nel campo delle pompe di processo, cercando di studiare insieme al cliente la soluzione "su misura" per ogni specifica esigenza. Prerogative dell'azienda sono inoltre una pronta assistenza, rapidità nelle consegne e grande flessibilità nell'affrontare esigenze immediate.

Fin dall'inizio dell'attività Salvatore Robuschi si è dedicata alla realizzazione di pompe innovative per tecnologie di costruzione e modularità dei componenti: l'impiego della microfusione nella costruzione di molti particolari, tra cui le giranti, unitamente alla progettazione ad essa applicata, ha consentito la realizzazione di macchine con elevati rendimenti energetici e bassi valori di NPSH.

La serie comprende pompe centrifughe con girante chiusa o aperta secondo DIN 24256 - UNI EN 25199 (ex ISO 5199) - UNI EN 22858 (ex ISO 2858), a girante arretrata con passaggio integrale, pom-

pe a canali, pompe multistadio. Tutte, ad esclusione di quest'ultime, sono costruite in ghisa, acciaio inossidabile e in leghe speciali.

Nella produzione è contemplata anche una tipologia leggera, più economica ma di grande versatilità, costruita in AISI 316 e con portate fino a 90 m<sup>3</sup>/h.

La società è anche in grado di fornire pompe certificate secondo le norme ATEX, categorie 2 e 3, adatte per l'installazione di un gruppo in atmosfera esplosiva. Abbiamo rivolto alcune domande a Michele Robuschi, General Manager dell'azienda.

**Salvatore Robuschi & C. srl**

Via Segrè 11/A - 43122 Parma

Tel.: +39 0521 606285

Fax: +39 0521 606278

E-mail: [com@salvatorerobuschi.com](mailto:com@salvatorerobuschi.com)

Web site: [www.salvatorerobuschi.com](http://www.salvatorerobuschi.com)



Michele Robuschi,  
General Manager dell'azienda

A destra: pompa centrifuga serie RB per liquidi con corpi solidi in sospensione non filamentosi, basso NSPH

Sotto: vista dall'alto del reparto montaggio



## Prodotti ideali per applicazioni critiche

Per quanto riguarda le applicazioni, i prodotti Salvatore Robuschi sono particolarmente indicati quando le condizioni diventano più critiche: alte viscosità e pesi specifici, solidi in sospensione anche abrasivi, liquidi volatili o in ebollizione, trascinamenti di aria o gas, funzionamento in costante cavitazione o in mancanza di controllo di livello ecc... Possibili applicazioni riguardano:

- evaporatori per processi chimici,
- distillatori,
- reattori,
- ultrafiltrazione,
- produzione biogas,
- produzione biodiesel e bioetanolo
- trattamento acque
- lavaggio e trasporto per il settore alimentare
- evaporatori per industria alimentare
- flottazione con aria in pompa
- tessile
- conciaro

### A quali utilizzatori finali sono rivolti principalmente i vostri prodotti?

Non è semplice rispondere in quanto copriamo moltissimi settori: chimico di base, farmaceutico di base, alimentare negli impianti di lavaggio e trasporto idraulico, evaporazione/concentrazione, distillerie, enologia, trattamento acque e reflui speciali, cartiere, industrie tessili, macellazione e allevamenti, produzione biogas, impianti dissalazione, boat factories ecc...

Se escludiamo i settori in cui vengono impiegate pompe API come l'Oil&Gas, il settore navale e quello dei servizi con acque pulite, copriamo la quasi totalità degli altri settori, ovviamente per quanto riguarda le pompe centrifughe. Abbiamo rapporti anche con alcune società di ingegneria.

### Ci può raccontare in che cosa consiste la filosofia di progettazione dei vostri prodotti?

Il nostro obiettivo dal punto di vista costruttivo è di rendere standard ciò che per altri costruttori è speciale. Ovviamente questo comporta l'uso di componenti più complessi, ma si trasforma in velocità di consegna, grande versatilità di applicazione, possibilità di convertire velocemente e in modo economico le pompe per adeguarle a nuove

## Alcune fasi di lavorazione in Salvatore Robuschi



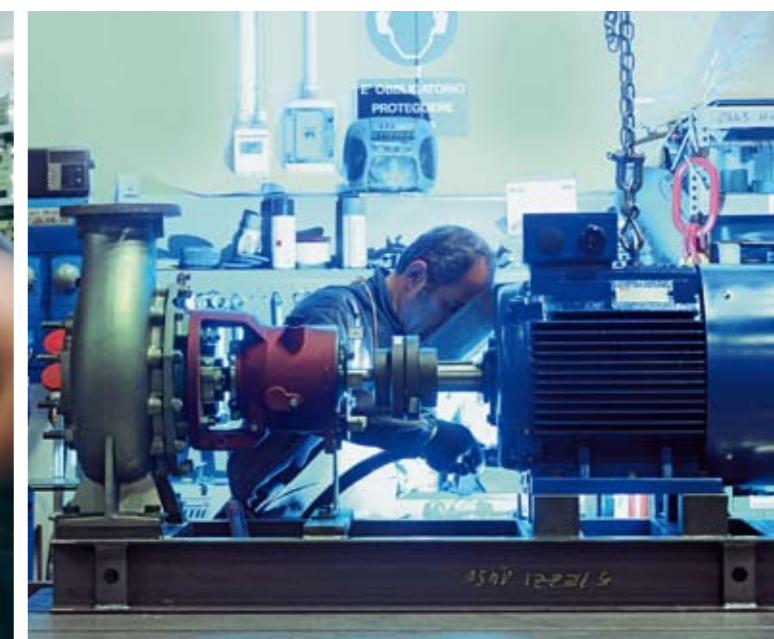
Reparto collaudo



Pompa in montaggio



Lavorazione parti speciali a commessa



Reparto basamenti



Controllo dimensionale



Reparto verniciatura



necessità di impianto e di produzione, ridotti costi di manutenzione. Tutto questo si trasforma in grandi risparmi operativi. Dal punto di vista idraulico la gamma è stata realizzata in modo da offrire grande scelta e poter quindi ottenere la massima efficienza in ogni situazione. Giranti chiuse ottenute in microfusione per liquidi puliti, giranti semi-aperte per liquidi con solidi, giranti a multi-canale di nuova concezione per grosse portate (oggi fino a 2000 m<sup>3</sup>/h) di liquidi contenenti anche solidi e giranti arretrate a passaggio integrale (in arrivo nuovi mo-

delli con passaggio sferico fino a 200 mm). Grande attenzione è stata inoltre posta nella ricerca per ottenere bassissimi NPSH. **L'azienda ha fatto recentemente anche importanti investimenti. Ce ne può parlare?** Nonostante il generale rallentamento dell'economia, il mercato continua ad apprezzare i nostri prodotti e il relativo servizio, soprattutto il pre-vendita e la rapidità di consegna dei ricambi. Abbiamo recentemente realizzato un

nuovo stabilimento dove sono state installate alcune nuove linee produttive, e abbiamo implementato anche il reparto logistico. Ciò ha comportato anche un ampliamento dell'organico, con nuove persone che lavoreranno negli uffici tecnico, commerciale e spedizioni: segno che l'azienda per crescere investe prima di tutto sulle risorse umane e sulle capacità professionali dei suoi dipendenti.

**Recentemente, avete lanciato sul mercato una nuova gamma CANTILEVER, resistente all'abrasione, che può anche funzionare a secco. A quali applicazioni è destinata?**

Le nostre Cantilever nascono per lavorare oltre 40.000 ore senza interventi meccanici di manutenzione, e ciò significa 5 anni a costo zero lavorando in continuo senza inerruzioni. La versione ATEX, priva di parti di strisciamento e a rischio di attrito rende particolarmente semplice l'installazione nelle aree classificate Ex. Trasferimento di liquidi difficili, sali fusi, zolfo fuso, zinco, bagni di nichel, vernici, cataforesi, liquidi fino a 500°C, colle, acque con sabbia o trucioli metallici, vasche di recupero senza livelli di controllo: sono tutte applicazioni in cui, ove sia installabile, la pompa cantilever diventa una soluzione definitiva e di lunga durata.

**Il sito [www.salvatorerobuschi.com](http://www.salvatorerobuschi.com), è particolarmente ricco di informazioni per l'utente finale...**

...e ne siamo orgogliosi. Riteniamo fondamentale affiancare il cliente nella scelta della macchina più adatta e per questo motivo la nostra forza vendita è prima di tutto tecnica. È inutile parlare di pompe "ad alta efficienza" se a causa di errato dimensionamento, scelta dei materiali o dei componenti queste generano solo costi non previsti. Siamo a disposizione dei clienti per collaborare alla miglior scelta e possiamo contare su una gamma di idrauliche, materiali ed esecuzioni tali da poter trovare il più delle volte una valida soluzione. Tutto questo a portata di "click" e disponibile presso i nostri distributori di fiducia. Proseguiremo anche nell'appoggio agli uffici di progettazione con il completamento dei disegni in 3D ad oggi in linea sul sito per le sole versioni di processo orizzontali che comunque sono più di 5000.

**A livello di post-vendita, effettuate anche la manutenzione delle pompe centrifughe?**

Riteniamo che il post-vendita sia fondamentale tanto per i clienti quanto per noi in quanto ci consente di comprendere al meglio come le pompe vengono utilizzate e di intervenire con migliorie che spesso i clienti stessi ci suggeriscono. Parte del post vendita è anche l'assistenza ricambi

per i quali garantiamo 24-72 ore di consegna in funzione della tipologia: i pezzi di uso più comune come tenute, guarnizioni, camicie d'albero, alberi ecc... sono immediatamente disponibili; qualche giorno in più è richiesto per le sole giranti o per parti costruite su commessa.

**Qual è il valore aggiunto dei prodotti Salvatore Robuschi?**

È un dato di fatto che l'aumento d'affidabilità e la possibilità di far fronte a situazioni estreme senza causare fermi macchina e interventi di manutenzione si trasformi velocemente in un grandissimo risparmio economico. Quanto presentato è in linea con la nostra politica di prodotto che da anni resta invariata: Una macchina non deve solo far fronte solo a quello per cui è stata richiesta, ma deve garantire un ampio margine di sicurezza. Il mercato chiede efficienza energetica e bassi costi di esercizio: la nostra risposta non è solo dare la curva con il rendimento più alto, ma assicurare il minimo della manutenzione, essere tanto robusta da consentire alle tenute di durare al massimo, dare versatilità sulla scelta di queste ultime consentendo agli utilizzatori di installare qualsiasi conformazione senza dover fare modifiche, avere giranti microfuse su tutta la gamma di processo in modo da mantenere caratteristiche ed efficienza invariate per tutta la vita della pompa. ■

**Dall'alto:** alcune pompe pronte per la spedizione; Michele Robuschi insieme al suo staff; pompa Cantilever con portate fino a 400 m<sup>3</sup>/h e prevalenza fino a 60 m

**In alto a destra:** l'ingresso della Salvatore Robuschi a Parma