

Pompe centrifughe e cantilever

Un approccio *customer oriented*

Il trend di crescita del 2011 consolidato anche nel 2012 conferma che la filosofia di costruzione della Salvatore Robuschi unita alla capacità di affiancare il cliente nella scelta della soluzione migliore è un' arma vincente anche nell'attuale situazione di rallentamento dell'economia.

A colloquio con Michele Robuschi, General Manager dell'azienda.

Lo stabilimento di produzione Salvatore Robuschi a Parma

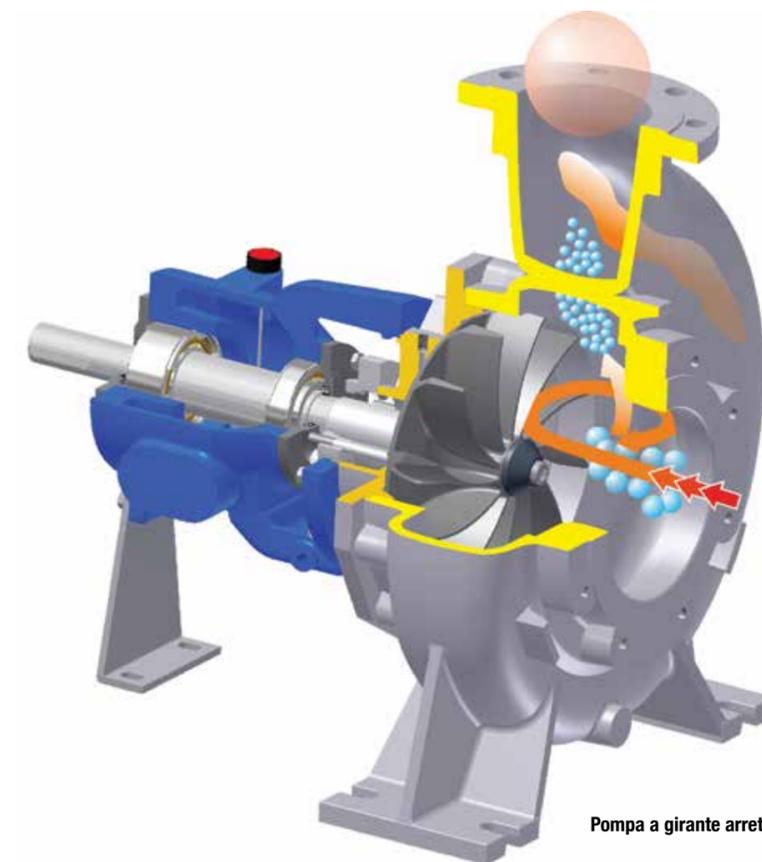


Elementi chiave del successo nazionale e internazionale di Salvatore Robuschi, attiva sul mercato da oltre 75 anni, sono la progettazione *customer oriented* e la preparazione dello staff tecnico-commerciale.

L'azienda di Parma si pone infatti come obiettivo principale quello di 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. Proprio per questo motivo la gamma è concepita in modo da consentire la massima versatilità e adattabilità ad esigenze specifiche: si potrebbe dire che "lo speciale è diventato standard".

Ogni componente è studiato considerando fin dall'inizio ogni possibile variabile, il che significa che anche le versioni speciali sono costruite con pezzi pronti a magazzino. Questo a sua volta significa rapidità nelle consegne e parti di ricambio disponibili in pochi giorni.

La serie comprende pompe centrifughe con girante chiusa o aperta secondo DIN 24256 - UNI EN 25199 (ex ISO 5199) - UNI



Pompa a girante arretrata

EN 22858 (ex ISO 2858), a girante arretrata con passaggio integrale, pompe a canali, pompe multistadio. Tutte, ad esclusione di quest'ultime, sono costruite in ghisa, acciaio inossidabile e in leghe speciali.

Grande successo hanno avuto la serie cantilever con girante arretrata e la verticale disponibile con le stesse idrauliche delle pompe orizzontali.

Nella produzione è contemplata anche una tipologia leggera, orizzontale monoblocco, più economica, ma di grande versatilità, costruita in AISI 316 e con portate fino a 90 m³/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.

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.

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



Salvatore Robuschi & C. srl

Via Segrè 11/A - 43122 Parma

Tel.: +39 0521 606285

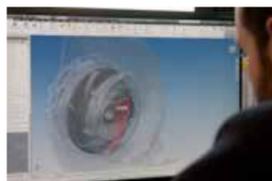
Fax: +39 0521 606278

com@salvatorerobuschi.com

www.salvatorerobuschi.com

Due forniture significative

L'impianto	Il problema	La soluzione
<p>Reattore per sintesi di cloruri degli acidi grassi</p> <ul style="list-style-type: none"> - NPSHa (impianto) < 1 m - temperatura di lavoro 170° C - presenza di peci e solidi sospesi - forte aggressione chimica - criticità: le peci di processo ricadono per gravità e finiscono all'interno della pompa e tendono ad indurirsi per effetto della cerchizzazione. 	<p>Bloccaggi continui della pompa di circolazione originale a trascinamento magnetico con girante chiusa dovuti principalmente alle peci e ai cristalli presenti in impianto. Costi di gestione e manutenzione elevatissimi.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - pompa a girante aperta con piastra di usura removibile. - camere di riscaldamento anteriore e posteriore - costruzione: Hastelloy C® - tenute doppie contrapposte ingegnerizzate



Girante aperta riscaldata Hastelloy C®

<p>Circolazione acque contenenti polveri ceramiche da impianto di abbattimento</p> <ul style="list-style-type: none"> - aspirazione da vasca interrata 2 metri - temperatura di lavoro 80°C - presenza di solidi ceramici molto fini in sospensione - forte abrasione 	<p>La pompa verticale originariamente installata nella versione con tenuta meccanica e camera di liquido pulito in colonna aveva frequenti avarie dovute alla capacità delle polveri di insinuarsi tra le facce della tenuta con conseguente usura delle bronzine. Impossibilità di avere acqua pulita di flussaggio.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - totale assenza di bronzine di guida immerse - possibilità di lavorare a secco senza subire alcun danno. - albero completamente a sbalzo - cuscinetti esterni sopra piastra - materiale speciale anti-usura
---	---	--



Cantilever: altezza 1700 mm



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 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.

Le vostre Cantilever sono resistenti all'abrasione e possono anche funzionare a secco. A quali applicazioni sono destinate?

Le nostre Cantilever nascono per lavorare oltre 40.000 ore senza interventi meccanici di manutenzione, e ciò significa cinque anni a costo zero lavorando in continuo senza interruzioni.

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 è 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 efficien-

za" se a causa di un errore nel dimensionamento, nella 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 subito 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 di 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

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
- conciario



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 eser-

cizio: 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. ■