

Salvatore Robuschi

Un nuovo ampliamento da 3 mila metri quadrati e la riorganizzazione di operazioni e metodologia di lavoro consentiranno a Salvatore Robuschi di supportare e proseguire l'intensa crescita registrata in questi anni.

Pompe serie RBB con girante a canali su un impianto di concentrazione pomodoro



INNOVARE PER CONTINUARE A CRESCERE

di Alessandro
Bignami
ed Eva De Vecchis



L'ampliamento della struttura, gli investimenti tecnologici e il miglioramento dell'organizzazione produttiva sono alcuni dei punti con cui Salvatore Robuschi, affermato brand italiano nella produzione di pompe centrifughe, intende supportare la fase di crescita che sta vivendo da diversi anni. In questa logica di innovazione si colloca la figura di Gabriele Violi, in forza all'azienda da un anno e mezzo con il ruolo di Operations Manager.

Michele Battistelli, responsabile commerciale Italia, ci presenta il nuovo manager e ci introduce nel clima di positivo fermento che sta attraversando l'azienda: "Salvatore Robuschi ha una lunga e grande storia, essendo stata fondata nel 1935", spiega Battistelli. "Una buona parte degli operatori lavora con noi da molti anni. Abbiamo pensato fosse il momento giusto per rinnovare l'organizzazione produttiva, in modo da tenere il passo della costante crescita che registriamo da tempo e adeguarci dal punto di vista strutturale. In Gabriele Violi, che ha un background fortemente tecnico, la società ha individuato la figura trasversale di cui aveva bisogno, in grado di raf-

forzare il dialogo fra ufficio tecnico e area commerciale e di aprire così il mondo della produzione alle nuove esigenze e ai cambiamenti del mercato".

INVESTIMENTI IN PERSONE E STRUTTURA

L'incremento di produzione ha evidenziato la necessità di ampliare il personale specializzato e di avviare un ricambio generazionale per affiancare o sostituire le figure esperte, che dopo decenni di lavoro in azienda stanno via via raggiungendo l'età della pensione. Gli investimenti di Salvatore Robuschi, in realtà, stanno interessando non solo lo staff, ma lo stesso stabilimento che è in fase di ampliamento e verrà esteso aumentando la superficie di circa 3 mila metri quadrati. Una parte del nuovo capannone sarà dedicata alla riorganizzazione di spedizioni, imballi e ricambi; un'altra area ospiterà invece il centro test, ricerche e sviluppo con una nuova vasca di collaudo di 200 metri cubi, un impianto per portate fino a 2000 m³/h e la possibilità di provare pompe verticali fino a 6 metri di lunghezza. Nel centro sarà a dispo-

sizione un locale per seguire i test e per le attività didattiche. “Il potenziamento dell’area collaudo è la risposta a una precisa esigenza del mercato, che richiede in modo sempre più frequente test specifici sulle macchine prima della consegna”, interviene il responsabile delle operazioni Gabriele Violi. Infine, il capannone destinerà una superficie di 1000 metri quadrati all’installazione di un nuovo impianto di verniciatura robotizzata gestito secondo i criteri di Industria 4.0, che consentirà di dimezzare i tempi di questa fase produttiva e garantirà una qualità di finitura ancora maggiore. “Si tratta di un investimento che servirà a supportare lo sviluppo dell’azienda nei prossimi 5-10 anni”, commenta Violi.

L’obiettivo del management è quello di concludere i lavori, inclusa l’installazione dell’impianto di verniciatura, entro la fine del 2020. “Una volta a regime, la nuova struttura aumenterà l’efficienza e potrà incrementare del 20% i volumi produttivi a parità di operatori diretti impiegati”, rivela l’Operations Manager.

Questa maggiore efficienza servirà a mantenere il trend degli ultimi anni e a rafforzare la presenza sul mercato sia italiano che estero, che oggi genera mediamente il 40% del fatturato.

IL RINNOVAMENTO DELLA METODOLOGIA DI LAVORO

L’attenzione di Salvatore Robuschi alle persone si modula su diversi fronti: la formazione per gli operatori di ogni area, alcune iniziative di welfare aziendale e di coinvolgimento delle famiglie dei dipendenti (come il Family Day di fine settembre), ma anche il rinnovamento della metodologia di lavoro. Un aspetto, quest’ultimo, su cui Gabriele Violi punta molto. “I principi a cui faccio riferimento sono sostanzialmente quelli della lean production. È evidente che, in un’azienda con una



storia così lunga e importante, i cambiamenti devono essere introdotti gradualmente. Stiamo favorendo la piena collaborazione tra gli operatori, che invitiamo al confronto, in modo che possano arrivare sempre più spesso a partecipare alla risoluzione dei problemi. Siamo convinti che ogni miglioramento va calibrato rispettando le identità delle persone e le dinamiche della realtà in cui viene apportato.

Nell’ottica della flessibilità e del miglioramento rientra l’utilizzo di monitor di linea che consentono agli operatori l’accesso, in tempo reale, alla documentazione aggiornata del singolo ordine e agli schemi di montaggio delle macchine customizzate. Anche la dematerializzazione e la progressiva eliminazione della carta in azienda fanno parte di questo rinnovamento.

DALLA PARTE DEL CLIENTE

Negli ultimi anni, l’azienda ha investito molto in strumenti che consento-

Pompe serie RBB con girante a canali su impianto trattamento acque reflue



Pompe serie RSM con girante arretrata su impianto di evaporazione/concentrazione sottovuoto

no al cliente di avere informazioni rapide, precise e dettagliate. In questo progetto rientrano il sistema di selezione e configurazione abbinato alla gestione dei disegni che sono scaricabili autonomamente in 5 formati e automaticamente aggiornati ad ogni variazione fatta dall’ufficio tecnico. I formati scaricabili dal sito

internet sono: DWG, DXF, IDW, PDF, STEP. Inoltre, nell'ottica di un progetto ambizioso che rientra nell'obiettivo di miglioramento continuo delle performance aziendali, Salvatore Robuschi sta sviluppando un programma integrato tra il gestionale SAP e il selettore (lo strumento che attualmente genera le curve prestazionali di ogni singola macchina) che sarà in grado di effettuare le selezioni delle pompe sia a livello prestazionale che dimensionale e che diventerà uno strumento altamente evoluto in grado di dare un valore aggiunto a tutta la rete vendita e commerciale.

LA CONSULENZA E L'AFFIANCAMENTO NELLA SCELTA

È inutile parlare di pompe ad alta efficienza se a causa di errato dimensionamento, scelta dei materiali o dei componenti queste generano inefficienze o costi non previsti. Un gruppo

**Pompe serie RBB
con girante
a canali su
impianto di
concentrazione
pomodoro**



**Pompa serie RGL
con girante aperta
su impianto
di flottazione**



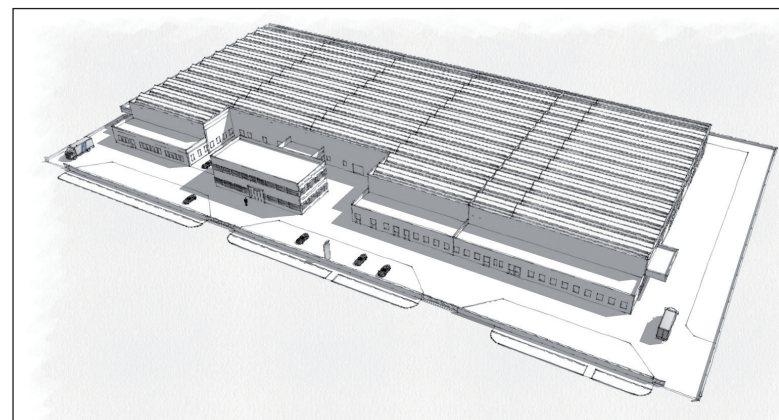
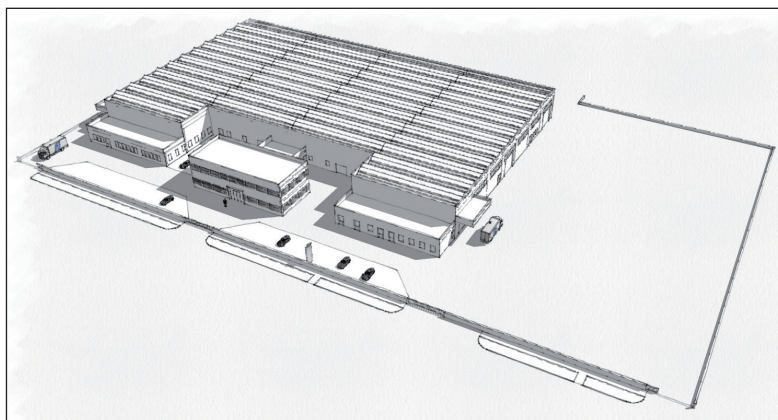
**Pompa serie RDL con girante chiusa
su impianto di sterilizzazione/pastorizzazione**

di tecnici-commerciali di grande esperienza e costantemente formati sulle pompe e le varie tipologie di impianti sono a disposizione dei clienti per collaborare alla miglior scelta. Dal lato dei prodotti, la gamma di idrauliche, materiali ed esecuzioni è tale da poter individuare la soluzione ottimale per ogni applicazione.

Per guidare il cliente nella scelta della macchina più adatta, oltre al lavoro dei tecnici commerciali è disponibile il sito www.salvatorerobuschi.com, che si presenta come utile strumento di lavoro per l'utente finale, e dal quale è possibile, previa registrazione, scaricare i disegni dimensionali in 3d delle varie esecuzioni.

POMPE INNOVATIVE E AD ALTO RENDIMENTO ENERGETICO

Sin dall'inizio della sua attività, 84 anni fa, Salvatore Robuschi si è dedicata alla realizzazione di prodotti di alta qualità, in particolare di pompe innovative per tecnologie di costruzione, campi d'applicazione e modularità dei componenti. L'utilizzo della microfusione nella costruzione di molti particolari (tra cui le giranti), unitamente al ruolo centrale della loro progettazione, ha consentito la realizzazione di macchine con elevati rendimenti energetici e bassi valori di NPSH. Prerogative dell'azienda sono una pronta assistenza tecnico-commerciale, la rapi-



dità nelle consegne e una grande flessibilità nell'affrontare esigenze immediate.

La produzione comprende pompe centrifughe con girante chiusa o aperta secondo DIN 24255-ISO 2858-5199-PN16, pompe a girante arretrata con passaggio integrale, pompe a canali, pompe multistadio. Tutte, ad esclusione di quest'ultime realizzate solo in ghisa, sono costruite in acciaio inossidabile e in leghe speciali. Nella produzione è contemplata una serie leggera e più economica costruita in AISI 316 con portata fino a 150 m³/h.

Le pompe centrifughe dell'azienda coprono molti settori industriali, tra cui l'alimentare negli impianti di la-

Rendering che mostrano l'entità dell'imminente ampliamento dello stabilimento di Salvatore Robuschi a Parma

Pompa verticale lunga 7,5 m e una parte del team tecnico commerciale e degli operatori di produzione

vaggio e trasporto idraulico, evaporazione/concentrazione, distillerie, enologia, trattamento acque e reflui speciali, macellazione e allevamenti, produzione biogas, impianti dissalazione.

CANTILEVER PER FLUIDI ABRASIVI E AGGRESSIVI

La vocazione dell'azienda all'innovazione si manifesta anche nella linea di pompe centrifughe di tipo verticale cantilever, in grado di lavorare nelle condizioni più gravose. Si tratta di una pompa senza cuscinetti o bronzine immersi nel liquido e senza tenute meccaniche o bussole di guida, destinata ad applicazioni in pozzetti, serbatoi e vasche contenenti

liquidi contaminati o carichi. Caratteristica importante di questa pompa è la possibilità di funzionare a secco senza alcun danneggiamento. Poiché si adessa automaticamente quando il liquido ritorna nel pozzetto e copre la girante, questa pompa è in grado di lavorare anche senza controlli di livello.

Le Cantilever di Salvatore Robuschi possono lavorare per oltre 40.000 ore senza interventi meccanici di manutenzione. La versione ATEX, priva di parti di strisciamento e a rischio di attrito rende semplice l'installazione nelle aree classificate Ex.

POMPE CENTRIFUGHE AD ASSE VERTICALE

A fianco delle pompe cantilever e a completamento della gamma, occupano un posto molto importante le pompe ad asse verticale disponibili per tutti i tipi di idrauliche (chiusa, aperta, canali e arretrata) e per lunghezze fino ad oltre 6 m.

Ampia personalizzazione dei vari sistemi di supporto e lubrificazione delle bronzine nonché della scelta dei materiali permettono di utilizzarle in un'ampia gamma di applicazioni impiegandole per il pompaggio di acque di drenaggio da pozzetti di raccolta, recupero condense, trasferimento liquidi aggressivi, acque cariche, fanghi ecc.

Sono ideali per tutte le applicazioni dove è necessario installare le pompe direttamente su serbatoi o vasche sia in aree sicure che ATEX.

