



Il contatto iniziale con Sişecam, prestigioso produttore di vetro in Turchia, risale al 1997. Le prime pompe per vuoto UV raffreddate ad aria furono installate in alcuni nuovi impianti del gruppo Sişecam in Russia. A giugno 2008 anche lo storico stabilimento di Yenishir ha scelto 2 pompe UV50.

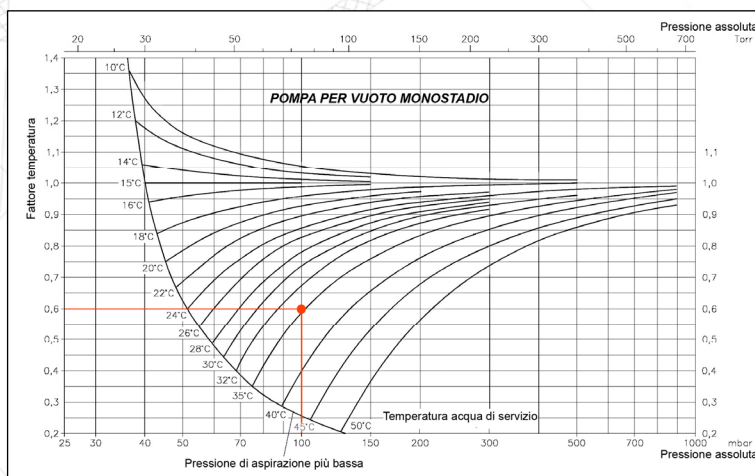
Il più antico insediamento produttivo Sişecam si trova vicino ad Istanbul. In passato, il vuoto veniva generato con l'utilizzo di pompe ad anello liquido: una soluzione affidabile ma estremamente costosa in termini di consumo energetico. L'elevata temperatura dell'acqua di raffreddamento, utilizzata per le pompe ad anello liquido, riduceva notevolmente l'efficienza delle pompe stesse. Il diagramma qui di seguito mette in relazione il "fattore temperatura" e la "pressione assoluta" mostrando le curve a diverse temperature del liquido di servizio. Un esempio: in una pompa ad anello liquido con acqua di raffreddamento a 35° C a 100 mbar(a) la portata si riduce del 40%, quindi la portata nominale di 3.000 m³/h a 15° C si riduce a meno di 1.800 m³/h, utilizzando acqua a 35° C. A seguito di questo fenomeno fisico, Sişecam ha voluto testare tecnologie alternative negli impianti vicini alla sede centrale.

Per i nuovi stabilimenti in Russia, dove l'acqua di raffreddamento è esposta al rischio opposto, cioè al congelamento, sono state installate diverse pompe UV raffreddate ad aria, soprattutto i modelli UV30 e UV50. La prima fornitura a Sişecam in Russia risale al 2002 con l'installazione di 1 x UV30 e 1 x UV16. L'ultima dotazione risale al 2008 con 2 x UV30 per lo stabilimento di Kuban e 2 x UV50 per quello di Ufa, portando a 10 il totale di pompe UV installate presso le vetrerie russe del gruppo Sişecam.

L'ingegnere Pneumofore che ha visitato lo stabilimento di Yenishir nel Giugno 2008, ha verificato la corretta installazione delle tubazioni e dei filtri dell'impianto. Dopo le

esperienze negative con le pompe fino ad allora usate e l'aver constatato invece le ottime prestazioni delle pompe UV negli altri stabilimenti Sişecam in Russia, gli ingegneri di Yenishir hanno accolto l'installazione di 4 x UV50 come fonte principale di vuoto, mettendo in stand-by le vecchie pompe raffreddate ad acqua. I criteri di progettazione delle pompe UV sono la semplicità di funzionamento e di manutenzione, le prestazioni costanti per decenni, l'operatività senza problemi e l'indipendenza dal costruttore: tutti valori testati e confermati nelle lontane vetrerie russe. La presenza dei tecnici Pneumofore durante l'avviamento delle macchine serve ad istruire e formare il personale della produzione, in modo che possa effettuare autonomamente e con regolarità la manutenzione ed accrescere così la conoscenza sul funzionamento delle pompe UV.

A Luglio 2008, lo stesso ingegnere Pneumofore si è recato nuovamente presso lo stabilimento di Yenishir per avviare le ultime 2 x UV50 e per verificare il funzionamento dell'intero sistema. Le pompe precedentemente installate stavano lavorando ininterrottamente e la portata totale di 4 x UV50 è risultata così elevata da consentire di lasciarne una in stand-by. La richiesta di vuoto dipende dal tipo di contenitore da produrre e può variare in modo sostanziale. Il cliente ha espresso la propria piena soddisfazione, non si è verificato alcun problema e questa esperienza ha rafforzato la preziosa e lunga collaborazione tra Pneumofore e Sişecam.



Pneumofore S.p.A.

Via Natale Bruno 34 - 10098 Rivoli (TO) - Italy
 Tel: +39 011 950.40.30 - Fax: +39 011 950.40.40
 info@pneumofore.com - www.pneumofore.com

