



La Divisione 2000 a Rolo (RE)



La Divisione Ipersom a Fabbrico

Sistemi di pompaggio ad alta efficienza

*Oggi le industrie richiedono soluzioni di pompaggio capaci di ridurre consumi energetici, emissioni di CO₂ e costi di manutenzione degli impianti. **Rovatti Pompe** risponde a queste esigenze attraverso prodotti dalle avanzate soluzioni tecniche e capaci di garantire rendimenti ai vertici del mercato. L'elevata qualità dei materiali d'impiego e le tecnologie costruttive d'avanguardia consentono alle sue pompe di trattare in piena efficienza e sicurezza una vasta tipologia di liquidi garantendo un'estesa durata in servizio*



Una produzione in costante evoluzione, in grado di far fronte alle molteplici esigenze del mercato che si fanno via via più complesse. La risposta di Rovatti Pompe si avvale di un'esperienza di oltre cinquanta anni e della capacità di prevedere i trend che determinano il proprio mercato ed i diversi settori d'intervento. "L'azienda è nata quasi sessanta anni fa nel settore irriguo, per far fronte alle diverse esigenze agricole – spiega il direttore commerciale Gianlivio Marastoni – ma ben presto, senza trascurare il settore di origine, ha iniziato a progettare e sviluppare con successo numerose serie di prodotti orientati all'industria e all'acquedottistica. Questa evoluzione è sostenuta da un intenso impegno del dipartimento R&D, capace di sviluppare nuove gamme di prodotti sempre all'avanguardia per materiali d'impiego e tecnologie costruttive. Fondamentale per l'industria di oggi è disporre di soluzioni per il pompaggio di una vasta tipologia di liquidi, che garantiscano lunga durata in servizio e ridotti consumi energetici. Ecco perché il nostro focus-on aziendale è investire notevoli risorse e attenzione all'intero LCC (Life Cycle Cost)".

La snella struttura organizzativa consente a Rovatti Pompe di garantire un rapporto progressivo e diretto con i clienti, assicurando non solo qualità ed efficienza del prodotto ma anche un accurato servizio di supporto tecnico e di consulenza attraverso una struttura dinamica e altamente qualificata.

La presenza dell'azienda sui mercati internazionali è organizzata attraverso due filiali commerciali e produttive, Francia e Algeria, un ufficio di coordinamento in Germania, e una fitta rete di distributori presenti in oltre quaranta paesi. Oltre alla congiuntura negativa che tocca l'economia di vari paesi per differenti ragioni, il Direttore Generale Andrea Rovatti ricorda anche che bisogna considerare la "presenza di competitors che provengono da paesi 'low-cost', e non solo Cina e Far East". "I nuovi paesi con elevati potenziali – aggiunge – al di fuori di quelli dell'area BRICST (Brasile, Russia, India, Cina, cui si aggiungono Sudafrica e Turchia, ndr), che negli ultimi anni sono diventati molto importanti dal punto di vista economico, come l'area caucasica, l'Africa subsahariana e l'America centrale, sono esplorabili singolarmente dalle varie aziende interessate. A differenza di quanto però accade in Francia e in Germania, ove le istituzioni appoggiano e accompagnano con iniziative ben coordinate le PMI verso questi paesi non facili, ma dall'elevato potenziale, il 'Sistema Italia' non esiste quasi o è in 'latitanza permanente'. Questa è purtroppo la triste realtà alla quale già da tempo le aziende esportatrici si sono dovute abituare organizzandosi con le sole proprie forze".



La sede centrale a Fabbrico (Reggio Emilia)



Affidabilità nel tempo e pompe ad alta efficienza

Le pompe centrifughe sono prodotti tanto necessari e funzionali quanto tecnologicamente diffusi e consolidati. In questo senso nel vasto panorama produttivo è fondamentale riconoscere le eccellenze capaci di fare la differenza. Se le potenziali rivoluzioni tecniche delle 'pompe in quanto macchine' sono piuttosto ridotte in virtù della loro intrinseca maturità meccanica, si può invece fare molto per incrementarne prestazioni e qualità.

Prodotti che fino a qualche anno fa potevano essere considerati soddisfacenti, oggi non sono più in grado di rispondere in modo adeguato ai mercati. Per una pompa parlare di affidabilità significa in primo luogo affidabilità meccanica, elevata resistenza all'usura e, attraverso un'efficace manutenzione, veloce ripristino delle condizioni operative. Le avanzate soluzioni sviluppate da Rovatti Pompe sono in grado di offrire sicurezza di funzionamento, resistenza all'usura (dovuta alla nobiltà di materiali d'impiego quali gli acciai inox AISI316 e AISI329 Duplex) e, grazie agli esclusivi Twinner System® e Kit di Pronto Ripristino, una facile, rapida ed economica reintegrazione delle originali prestazioni della pompa. Considerando che i sistemi di pompaggio assorbono oggi circa il 20% del consumo energetico industriale nel mondo, essere in grado di ottimizzare le risorse significa ridurre in maniera importante i costi di gestione e impatto ambientale.



Elettropompa monoblocco
normalizzata EN 733 ad alta efficienza MNE



Pompa normalizzata EN
733 ad alta efficienza SNE



Pompa flangiata
SAE ad alta efficienza FNF

Per questo motivo l'azienda, rivolgendo una costante attenzione alle legislazioni internazionali che regolamentano l'efficienza energetica, ha sviluppato un vasto range di pompe, per installazioni di superficie e profondità, capaci di garantire eccezionali rendimenti, accrescendo l'efficienza di ogni impianto che le adotti strutturalmente.

Per quanto riguarda le installazioni di superficie, le nuove SNE e MNE Rovatti (rispettivamente pompe ed elettropompe monoblocco normalizzate EN733) rappresentano l'opportunità migliore per accrescere l'efficienza di ogni sistema di pompaggio attraverso rendimenti idraulici elevatissimi accanto a bassi costi di manutenzione. Con queste serie di prodotti ad alta efficienza (accanto alle innovative gamme SNF ed FNF (pompe con supporto e pompe flangiate SAE) Rovatti Pompe ha definito nuovi standard di efficienza, offrendo alla propria clientela l'opportunità di ridurre sensibilmente le potenze impiegate nei propri sistemi di pompaggio.

Il rendimento di queste pompe è infatti prossimo al 90%, con evidenti vantaggi sia sotto il profilo economico (massimo risparmio in termini di energia) che ambientale (significativa riduzione delle emissioni di CO₂). Tutte queste gamme di prodotti, oltre a prevedere giranti in microfusione di acciaio inox per garantire la massima sicurezza di funzionamento, sono disponibili sia con tenuta meccanica che a baderna per tutte le grandezze e, nella versione a baderna, vengono equipaggiate con l'esclusivo Twinner System®, capace di semplificare ampiamente tutte le operazioni di pulizia, ispezione e manutenzione. Nel contesto delle installazioni di profondità è invece importante ricordare le tre nuove serie di elettropompe sommerse da 8" e 10" (8E110-8E140-10E300), in grado di garantire, come per i prodotti di superficie, rendimenti al top del mercato di riferimento. Il progetto SNE/MNE si è peraltro recentemente aggiudicato il Premio Innovazione Sostenibile promosso da Confindustria: "l'adozione di soluzioni costruttive d'avanguardia - commenta il Direttore Generale Andrea Rovatti - ci ha permesso di vincere, con soddisfazione, quest'ambito riconoscimento, ulteriore testimonianza dell'impegno aziendale verso uno sviluppo sostenibile. L'acqua, come l'energia, è una risorsa indispensabile. E lavorare per una risorsa indispensabile significa prendersi cura del futuro".



Pompa con supporto ad alta efficienza SNF





Particolare della sala prove

Grandi risorse in R&D e sala prove all'avanguardia

Il team di tecnici e progettisti Rovatti si impegna quotidianamente in un intenso programma di ricerca e sviluppo ad ampio raggio per sviluppare e testare prodotti e sistemi produttivi sempre all'avanguardia. "Grandi risorse – spiega il direttore tecnico Tiziano Galavotti – sono investite nello sviluppo di prodotti ad alta efficienza capaci di garantire elevati rendimenti in modo da abbattere i costi dei consumi elettrici dell'utenza finale".

Particolare attenzione è dedicata alla ricerca di materiali d'impiego e soluzioni innovative nel 'settore pompe' con l'obiettivo di ottimizzare e semplificare costantemente le procedure di installazione, di impiego e di manutenzione dei nostri prodotti. Un impegno costante in ricerca e un tanto stretto quanto sinergico rapporto di collaborazione con la clientela definiscono il quadro di un gruppo che si è affermato come protagonista globale del proprio settore e che continua a ricercare soluzioni innovative in grado di risolvere problemi quotidiani dei settori industriale e acquedottistico. Fiore all'occhiello dell'area ricerca e sviluppo è la sala prove,

situata nello stabilimento di Fabbrico (Reggio Emilia) e costituita da una sala controllo dotata dei più moderni strumenti di misura e collaudo per svariati tipi di pompa ed elettropompa, software specifici e professionali, quotidianamente impiegati per rigorosi test funzionali atti a garantire la produzione di pompe sempre più efficienti, robuste e all'avanguardia per i propri settori di impiego. L'impianto in sala prove, nella sua configurazione attuale, ha una portata massima di 1.200 m³/h e può raggiungere una prevalenza di 700 m. La potenza disponibile è di 300 kW, ma è in corso il progetto per un ulteriore ampliamento che garantirebbe limiti di prova ben superiori. Fondamentale inoltre il servizio di collaudo dedicato che Rovatti può fornire ai propri clienti, i quali hanno la possibilità di visitare l'azienda e presenziare alla prova del proprio specifico prodotto acquistato, beneficiando della certezza, documentata in sala prove, delle prestazioni fornite.



Installazione elettropompe monoblocco multistadio



Extreme: pompe per applicazioni difficili

Tra i più significativi successi aziendali emerge lo sviluppo delle innovative pompe ed elettropompe interamente realizzate in microfusione di acciaio inox AISI 316 appartenenti alla gamma Extreme.

La gamma è stata progettata e sviluppata con l'obiettivo di trattare in piena efficienza e sicurezza liquidi altamente corrosivi provenienti da complessi residenziali, installazioni civili e strutture industriali.

L'assenza di punti di saldatura e lo spessore dei componenti idraulici in microfusione di acciaio inox AISI 316 conferiscono a queste pompe un'ottimale resistenza alla corrosione e all'usura, rendendole più affidabili rispetto a prodotti costruiti attraverso la tecnica dello stampaggio a freddo dell'acciaio, in particolare modo per applicazioni nelle quali sia richiesto il trattamento di fluidi altamente caustici. Il processo di microfusione rifinisce poi le superfici dei componenti in contatto con il liquido pompato incrementandone l'efficienza idraulica. Numerose pompe Extreme sono state già installate con successo in impianti a osmosi inversa, applicazioni marine e industrie chimiche. La molteplicità dei modelli costruttivi (elettropompe sommerse radiali e semiassiali per pozzi da 8" a 14" - pompe ad asse verticale - elettropompe multistadio di superficie), il vasto range di prestazioni sia per portate sia per prevalenze e la sostanziale assenza di manutenzione, fanno di questa innovativa gamma di pompe, la soluzione ideale per garantire prestazioni d'eccellenza e massima affidabilità, accanto a un'estesa durata di servizio.



Elettropompe
Extreme