

ROBOX screw Vacuum

ROBUSCHI PROGETTA L'EFFICIENZA: NASCE IL COMPRESSORE A VITE IN VUOTO

***DOpla**, tra i maggiori produttori di stoviglie in plastica e contenitori monouso per alimenti a livello europeo, ha scelto la tecnologia **ROBUSCHI** per mantenere elevati gli standard richiesti dal mercato. Installando un nuovissimo gruppo compressore **WS 65/2V/3F** della serie **ROBOX SCREW** si è garantita infatti la massima efficienza, con una significativa riduzione dei consumi energetici e di acqua.*

Una vera vocazione all'impegno industriale, accompagnata da una politica volta al miglioramento continuo, contraddistingue l'approccio al lavoro di **DOpla** [www.dopla.it], azienda italiana tra i maggiori produttori di stoviglie in plastica e contenitori monouso per alimenti a livello europeo e partner delle principali catene di distribuzione internazionali.

Fondata all'inizio degli anni Sessanta a Casale sul Sile, in provincia di Treviso, dove ha mantenuto da allora il proprio quartier generale, oggi **DOpla** è una SpA

certificata con stabilimenti produttivi e piattaforme logistiche in diversi paesi d'Europa.

Seguendo l'attitudine a cercare strade per perfezionare continuamente le proprie prestazioni, recentemente **DOpla** ha installato sulle linee produttive dello stabilimento trevigiano un nuovissimo gruppo compressore **WS 65/2V/3F** della serie **ROBOX screw** in vuoto di **ROBUSCHI**.

UNO PER SEI

La scelta di questo intervento è stata motivata da più fattori. In primo luogo vi era l'esigenza di sostituire le pompe per il vuoto, ormai datate, installate sugli impianti di termoformatura dell'azienda, trovando una soluzione che non solo migliorasse le prestazioni delle linee produttive ma che potesse garantire, nel contempo, una maggiore efficienza. "La nostra prima ipotesi" racconta **Antonio Bergo**, responsabile di produzione di **DOpla**, "fu di installare sistemi con pompe ad olio oppure ad acqua, ma la tecnologia del compressore a vite in vuoto proposta da **Robuschi** ci è parsa invece subito la soluzione più efficiente. Si tratta di un compressore che, invece di produrre aria compressa, produce del vuoto, garantendo risultati molto significativi che ben si adattano alle esigenze della nostra tipologia di produzione. Questa

nuova tecnologia, dunque, ci garantisce un elevato grado di vuoto e ci permette di ottenere risparmi importanti". A mutare è stata anche la conformazione della linea. Se prima dell'intervento lo stabilimento aveva installato una pompa per il vuoto per ogni termoformatrice, la soluzione di **Robuschi** ha permesso di realizzare un unico sistema di pompaggio con vuoto centralizzato.

I vantaggi in termini di risparmio sono stati rilevanti, "l'installazione del nuovo impianto ci ha consentito di avere consumi decisamente più contenuti" continua **Bergo**, "quello inerente all'acqua è un risparmio di migliaia di metri cubi all'anno (intorno al 50%), mentre per quanto concerne l'energia elettrica abbiamo constatato che la somma dei consumi delle pompe precedenti era superiore a quella del nuovo gruppo compressore **WS 65/2V/3F ROBOX screw**, garantendoci un risparmio del 30%. Inoltre, abbiamo dismesso anche un gruppo frigorifero, utilizzato per raffreddare il liquido di servizio delle pompe ad anello liquido, con conseguenti ulteriori vantaggi energetici e maggiore semplicità di gestione dell'impianto. La somma di tutti questi aspetti ci ha consentito di ottenere un risultato importante, soprattutto in considerazione degli elevati costi energetici che caratterizzano l'Italia rispetto a molti concorrenti

ROBUSCHI®

by Gardner Denver

europei e che finiscono per avere una forte influenza sulle competitività delle imprese nazionali.

Ma il nuovo gruppo compressore ha permesso di ottenere anche un altro significativo vantaggio per DOpla, un grado di vuoto molto costante che si assesta sui 300 mbar(a).

L'IMMAGINE DELLA SOSTENIBILITÀ

La convinta strategia di sostenibilità dell'azienda ha inciso indubbiamente sulla scelta tecnologica di maggiore efficienza che ha poi operato con Robuschi. Essere ai primi posti nel proprio settore di competenza, del resto, significa anche possedere la consapevolezza della maggiore responsabilità che si riveste nei confronti dei propri partner e clienti. Una responsabilità che si traduce in un'attenta selezione persino della tecnologia impiantistica. "Investiamo continuamente in ricerca per la sostenibilità" aggiunge il responsabile di produzione di DOpla, "cercando di migliorarci sia sull'aspetto dei volumi da trasportare, riducendo il più possibile gli spazi e il peso dei carichi delle nostre merci in modo da limitare il numero degli automezzi che circolano su strada, sia portando avanti una politica di diminuzione dei consumi. La nostra sostenibilità, infatti, non passa solo attraverso una riduzione degli imballi e dei trasporti, ma interessa ogni aspetto della vita dell'azienda. Per tale ragione prendiamo in considerazione e valutiamo ogni più piccolo fattore di consumo". Un approccio fatto di piccoli passi nella direzione di una sempre maggiore responsabilità ambientale, sociale ed economica. In questa prospettiva, dunque, l'efficienza garantita dal nuovo gruppo compressore della serie ROBOX screw ha giocato un ruolo di primo piano. "Certamente i risultati ottenuti avranno un'influenza positiva anche sull'immagine della nostra azienda, perché potremo

dimostrare al mercato che siamo in grado di offrire ai nostri clienti anche un valore aggiunto che va al di là del prodotto finito". Un aspetto, quest'ultimo, tenuto sempre più in considerazione non solo sui



mercati internazionali ma anche da quello italiano, dove si stanno muovendo i primi passi verso questo nuovo tipo di consapevolezza. "Stiamo cercando di presentarci ai nostri clienti con soluzioni alternative rispetto ai classici fornitori" aggiunge Bergo. "Le principali catene distributive con le quali lavoriamo sono infatti le prime a richiedere il rispetto di determinati parametri".

MASSIMA EFFICIENZA CON MINIMA MANUTENZIONE

L'installazione del nuovo WS 65/2V/3F è avvenuta per gradi. L'intero progetto, dalla sua ideazione all'avviamento, ha richiesto circa due mesi. Innanzitutto DOpla è stata tra le prime aziende a provare la

nuova soluzione, testando con successo sulle proprie linee il prototipo del gruppo compressore. La tecnologia è stata provata ad uso gratuito in stabilimento, e solo successivamente, una volta verificata l'ottima rispondenza alle esigenze di produzione dell'azienda, sono state realizzate linee fisse e il gruppo compressore è stato allacciato in modo definitivo alle macchine termoformatrici, il tutto senza mai interrompere la produzione. È stato a questo punto che abbiamo iniziato a verificare il notevole risparmio di acqua e di energia elettrica che stavamo ottenendo". DOpla ha constatato vantaggi anche dal punto di vista manutentivo. "Gli interventi di manutenzione che il gruppo di pompaggio richiedere sono davvero minimi, permettendoci di gestire senza alcune difficoltà i controlli programmati nei periodi di fermo macchina della nostra produzione, pur avendo un solo gruppo compressore. Ad ogni modo stiamo pensando all'opportunità di dotarci comunque di un secondo gruppo di scorta, che possa entrare in



ROBUSCHI®

by Gardner Denver

funzione in caso si verifichi qualsiasi necessità”.

NON SOLO ROBOX screw Vacuum

“Il prossimo maggio saranno due anni dall'avviamento del sistema” aggiunge Bergo “e possiamo dire di essere molto soddisfatti della partnership con Robuschi che si è dimostrata da subito disponibile, fornendoci un'assistenza continua durante l'intero processo di installazione e seguendo da vicino anche tutte le nostre specifiche esigenze. Questo ci ha permesso di tarare la macchina in maniera precisa e su misura. La linea quindi al momento è completa, ma ora vogliamo valutare la possibilità di montare un inverter per gestire meglio il consumo energetico in base alle necessità che, momento per momento, intervengono nella linea produttiva, ottenendo così un risultato finale anche migliore dell'attuale”.

DOpla nel proprio stabilimento trevigiano già in passato ha installato con successo soluzioni tecnologiche di casa Robuschi, come gli impianti di soffiaggio, che appartengono alla linea ROBOX. “Si tratta di tre gruppi di soffiatori destinati al trasporto pneumatico nei silos della materia prima plastica -polistirolo e polipropilene- che

utilizziamo per realizzare i nostri prodotti. Le nostre macchine in genere sono collaudate e non hanno mai creato problemi; in ogni caso Robuschi ci ha sempre fornito le risposte che cercavamo e siamo certi che questa collaborazione potrà continuare nel tempo”.

I numeri dell'applicazione e di ROBOX screw Vacuum

Tipologia impianto DOpla	linea produttiva termoformatrici
Modello gruppo compressore ROBUSCHI	WS 65/2V/3F - ROBOX screw Vacuum
Max vuoto della gamma	fino a 300 mbar(a)
Max portata della gamma	fino a 8.700 m ³ /h
Grado di vuoto ottenuto nell'applicazione	300 mbar(a)
Portata richiesta nell'applicazione	800 m ³ /h
Risparmio energia elettrica ottenuto	30%
Risparmio consumo acqua ottenuto	50%

