Gianandrea Mazzola

Pompe ed elettropompe

ANCHE IL LUBROREFRIGERANTE CONTRIBUISCE A MIGLIORARE LE PRESTAZIONI

CAPRARI SI OCCUPA DI PROGETTAZIONE, DI PRODUZIONE DI POMPE ED ELETTROPOMPE CENTRIFUGHE E DELLA CREAZIONE DI SOLUZIONI AVANZATE PER LA GESTIONE DEL CICLO INTEGRATO DELL'ACQUA. UN CICLO DI SVILUPPO CHE VEDE NEI REPARTI DI LAVORAZIONE SU MACCHINE UTENSILI UN AMPIO IMPIEGO DI PRODOTTI FORNITI DA BELLINI LUBRIFICANTI, ORMAI DA QUALCHE ANNO PARTNER TECNOLOGICO DEL GRUPPO MODENESE.

Un fatturato superiore ai 100 milioni di euro, con una quota export pari a circa il 70%, 4 siti produttivi per un totale di 700 collaboratori. Stiamo parlando del gruppo Caprari, tra le principali realtà di risonanza internazionale attive nella produzione di pompe ed elettropompe centrifughe e nella creazione di soluzioni avanzate per la gestione del ciclo integrato dell'acqua. Grazie a un know-how specializzato e diversificato, il Gruppo è in grado di fornire le migliori ed efficienti soluzioni per le principali esigenze idriche: dalla captazione nei pozzi profondi al sollevamento delle acque reflue e di drenaggio, dall'alimentazione e distribuzione idrica nei settori civile, industriale e agricolo, alle più svariate applicazioni nel trattamento delle acque. «Tecnologie ad

(DA SINISTRA) MARIANNA COSENTINO, GIOVANNI RIZZATTI E EMANUELE D'ANDREA, RISPETTIVAMENTE ADDETTA ALLE LAVORAZIONI MECCANICHE, IL RESPONSABILE DI PRODUZIONE CON IL PROPRIO COLLABORATORE, PRESSO IL PLANT DI MODENA DEL GRUPPO CAPRARI.

alto valore aggiunto – spiega Simonetta Mazzaferro, communication department – frutto di un consolidato know-how e di intense attività di ricerca e sviluppo effettuate presso la nostra sede principale di Modena». Sede principale che è stata recentemente oggetto di una profonda riorganizzazione interna, strutturale e di processo, basata sul metodo kaizen, ed ha coinvolto l'intero flusso produttivo, dal layout di stabilimento alla logistica, alla ridistribuzione delle risorse umane.

«Un progetto sfidante – sottolinea Mazzaferro – che ha permesso di massimizzare e ottimizzare ulteriormente l'efficienza globale di processo, intesa nella sua accezione più ampia, a tutto beneficio di un incremento del livello di competitività». Un articolato ciclo di sviluppo di prodotto che coinvolge anche un cospicuo numero di macchine utensili che oggi giovano delle proprietà dei lubrorefrigeranti della Bellini Lubrificanti, da qualche anno partner tecnologico dello stabilimento modenese del Gruppo.

Massima versatilità d'uso per la rettifica e l'asportazione

«Lo stabilimento produttivo di Modena – spiega Giovanni Rizzatti, responsabile di produzione – è asservito per con un impianto di distribuzione centralizzato che si disloca ad anello per lubrorefrigerare tutte le macchine utensili». Il rapporto tra Caprari e Bellini ha avuto inizio a cavallo tra il 2015 e il 2016 quando, in seguito al cambio di normativa sui "donatori di formaldeide", il Gruppo modenese ha riscontrato qualche criticità coi nuovi e aggiornati prodotti proposti dal precedente fornitore, appunto a seguito del necessario adeguamento. «Purtroppo – continua Rizzatti – l'aggiornamento non è stato per così dire indolore, con risultati inattesi dal punto di vista operativo e con alcune criticità apparentemente irrisolvibili.

Decisivo in questo senso è stato l'incontro con il tecnico di zona, il sig. Sangalli, che sin da subito si è reso disponibile per individuare insieme al laboratorio della Bellini Refrigeranti una risoluzione ai problemi riscontrati». Scelta la formulazione, sono stati proposti dei test, per comodità effettuati

Al fianco del cliente per trasformare le necessità in soluzioni performanti

Riconosciuta quale punto di riferimento europeo come produttore di oli per il metalworking, in particolare lubrorefrigeranti di origine vegetale, Bellini SpA svolge la propria attività presso la propria sede di Zanica (BG), dove uno staff di quasi 70 dipendenti (di cui 7 chimici di laboratorio) si occupa, insieme a una sessantina tra agenzie di vendita sul territorio italiano e partner internazionali, di oltre 1.500 clienti attivi. Guidata da Andrea, Marco e Stefano Bellini, seconda generazione succeduta al padre Alberto, l'azienda ha fatto della cura del cliente il proprio tratto distintivo.
Il perseguimento del vantaggio del cliente è da intendersi nella sua accezione più ampia, coinvolgendo non solo il prodotto ma anche, e soprattutto, il servizio, l'assistenza, oltre al modello di business, di crescita e di internazionalizzazione. Ed è proprio perseguendo precise strategie di sviluppo che si contestualizza anche l'ormai concluso e consolidato ampliamento della sede, con un raddoppio di superficie dai precedenti 6.000 agli attuali 12.000 mq (di cui la metà coperti), con nuovi spazi dedicati alla produzione e allo stoccaggio.
Un decisivo step che segna la precisa volontà dell'azienda, a fronte dei nuovi investimenti in tecnologia e in nuovi impianti, di aumentare la capacità produttiva (con l'obiettivo di arrivare a 25.000 ton di prodotto annuo), di agevolare lo sviluppo dei mercati internazionali e, contemporaneamente, di rafforzare

Grazie al nuovo ampliamento di stabilimento, Bellini è in grado di aumentare ulteriormente la propria capacità produttiva e agevolare nel contempo un più rapido sviluppo dei mercati internazionali, oltre che di rafforzare la presenza su quelli domestici.

la propria presenza su quelli domestici. Tra le prime realtà operanti nel settore chimico a ottenere la certificazione di qualità ISO 9001 (nel 1996) e certificata ISO 14001, ed entrata ormai da qualche anno a far parte anche di "Lombardy Green Chemistry Association" per il sostegno della bioeconomia, Bellini ha anche ottenuto lo scorso febbraio il Crisbis Prime Company, riconoscimento dalla Commissione Europea per la qualità del progetto innovazione Harolbio 2.0 nell'ambito di Horizon 2020.

Caprari in breve

Nata come impresa familiare, Caprari è oggi un gruppo internazionale, con tre sedi produttive: il quartier generale a Modena, lo stabilimento per la produzione di motori sommersi a Rubiera (RE) e quello in Turchia. Otto sono invece le filiali estere dirette (Francia, Portogallo, Spagna, Germania, Grecia, UK, Tunisia e Australia), a cui si aggiunge Caprari Pumps Shanghai, azienda dedicata al mercato cinese con attività sia produttiva che commerciale, per una presenza globale in oltre 80 paesi, grazie a un'estesa rete distributiva.
Una lunga storia di successi nata per volontà del fondatore Amadio Caprari, quando nel 1945 fonda la Idromeccanica Caprari, con sede a Rolo di Reggio Emilia. Nel 1950 produce la prima pompa ad asse verticale per pozzi profondi; l'anno dopo avviene il primo trasferimento a Modena e sorge il nuovo stabilimento, in cui è riservato particolare riguardo all'attività di ricerca e sviluppo. Negli anni successivi viene potenziata la struttura organizzativa aziendale e iniziano le vendite all'estero. Nel 1965 viene inaugurata la nuova sede operativa in via Emilia Ovest a Modena, l'attuale quartier generale del gruppo, mentre nel 1968 viene prodotta la prima elettropompa sommersa per pozzi profondi. A cavallo degli anni settanta la proprietà crea le prime filiali all'estero, mentre risale al 1988 l'inizio della produzione di pompe per acque reflue e depurazione. Passano pochi anni e l'azienda apre una nuova sede logistica e il Training Center, dando ulteriore impulso all'attività di formazione specialistica svolta fin dagli anni 70. Una crescita continua, tutt'oggi in atto, che nell'arco del tempo ha visto l'azienda, oggi Gruppo industriale globalmente riconosciuto, ampliare e diversificare la propria attività, per rispondere con prodotti e servizi innovativi alle specifiche e mutevoli esigenze del mondo dell'acqua, nell'ottica di una partnership con la clientela sempre più stretta e specializzata.

Pompe ad alta pressione per l'innevamento programmato

Impianto di innevamento programmato Ellmau, Austria, dove vengono impiegate numerose pompe ad alta pressione Caprari.

Sono ormai poche le stazioni sciistiche non ancora dotate di appositi impianti per produrre neve artificiale e garantire così il costante innevamento delle piste durante tutta la stagione invernale. Sistemi innovativi sempre più efficienti e amici dell'ambiente spesso alimentati da pompe progettate e realizzate da Caprari, deputate appunto al pompaggio da preposti bacini idrici per poi veicolare l'acqua ai noti cannoni.
Ampiamente impiegate per queste applicazioni sono le pompe centrifughe multistadio ad asse orizzontale serie PM, esecuzioni per alta pressione (fino a 100 bar) in ghisa meccanica sferoidale speciale e bronzo. Disponibili nelle versioni con baderna registrabile o meccanica, di diverso tipo, assicurano elevate prestazioni e altrettanti rendimenti idraulici, con portate sino a 160 l/s, prevalenze sino a 1.000 m e potenze sino a 650 kW.
Specifiche tecniche, queste, condivise anche con le nuove versioni PMXT Endurance, gamma di pompe sempre di superficie orizzontali multistadio, ma integralmente realizzate in acciaio inox Aisi 316.
Gli alti spessori dei corpi, la scelta di materiali molto performanti e le soluzioni tecniche innovative rendono questa versione unica sul mercato per prestazioni, robustezza e affidabilità. Tali pompe sono disponibili anche in metallurgia full duplex e full superduplex per applicazioni industriali estreme.

su una rettificatrice in quanto già singolarmente isolata a livello impiantistico. Il lubrorefrigerante individuato per questa prima fase è stato il Torma B 4 XT, formulazione di alto pregio, emulsionabile, da taglio e appunto rettifica, studiato per soddisfare le più avanzate richieste delle officine per lavorazioni meccaniche. Più in generale, esente da cloro, composti borici, donatori di formaldeide, ammine secondarie e loro derivati, garantisce: un elevato grado di tollerabilità per gli operatori; un'ottima stabilità delle emulsioni, dovuta alla forte resistenza del prodotto all'attacco batterico e da funghi; un alto grado di finitura superficiale dei pezzi lavorati e di durata degli utensili anche a basse concentrazioni e un ottimo potere di taglio; riduzione dei fumi in lavorazione; protezione antiruggine molto efficace; un'ottima lubrificazione delle guide e delle parti di scorrimento delle macchine utensili.
«La formulazione – osserva Rizzatti – ha di fatto eliminato tutte le precedenti problematiche legate per esempio alla formazione di ruggine sulla rettificatrice, dimostrando anche un'ottima resistenza alla formazione di schiuma, alle normali concentrazioni d'uso. Al tempo stesso ha permesso un significativo risparmio sull'acquisto di prodotto annuale, sia per le necessarie più basse percentuali, sia per un minore deperimento prestazionale».
La soddisfazione ottenuta sul campo ha convinto Caprari a estendere il test anche sul restante parco macchine. «Abbiamo a quel punto isolato un centro di lavoro verticale – prosegue Rizzatti – per finalizzare una comparazione diretta delle prestazioni offerte dal nuovo lubrorefrigerante semisintetico proposto, e sempre appartenente alla linea Torma. Identici sono stati i benefici in termini di bontà del prodotto e di prestazioni con il supporto costante garantito dal sig. Sangalli».
A questo proposito, tratto distintivo della Bellini Lubrorefrigeranti e dei propri referenti è infatti da sempre anche quello di affiancare il proprio cliente, creando una partnership continuativa, più che instaurare il più classico rapporto tra fornitore e cliente stesso, Visite periodiche programmate con le quali vengono effettuate alcune verifiche di prodotto, oltre al controllo dello stato dell'acqua, del pH e così via, per evitare indesiderate criticità e/o fermi macchina.
«Ad oggi – conferma anche Marianna Cosentino, addetta alle lavorazioni meccaniche in Caprari – su tutta la quarantina di macchine utensili viene impiegato il prodotto Bellini: Torma B 4 XT per la parte di asportazione e per la rettifica». Oltre al lubrorefrigerante Torma B 4 XT Caprari, in ottica di ottimizzazione delle risorse, ha deciso di affidarsi unicamente a Bellini, scegliendolo anche per la fornitura di solventi sgrassanti (Raisol Bio VF), di olio idraulico minerale (Sprinter Adpv 68), di olio guide minerale (Way 68) e di olio da taglio intero (X-Draw Bio 100) esente da olio minerale.

Vista esterna headquarter Gruppo Caprari, Modena.

Pompa ad alta pressione full inox Caprari serie PMXT.

In altre parole, un unico partner in grado di assicurare standardizzazione, competitività e il mantenimento delle prestazioni del parco macchine.

Al passo con l'innovazione nel rispetto dell'ambiente

Qualità ed efficienza di processo che si trasferiscono in un'offerta di prodotto Caprari che è suddivisibile come segue in diversi segmenti, in base alle tipologie, alle specificità funzionali e d'impiego: pompe ed elettropompe sommerse, motori sommersi e pompe centrifughe ad asse verticale per captazione e distribuzione acque profonde per l'applicazione in agricoltura, acquedottistica, industriali e applicazioni gravose (come per esempio miniere, off-shore ecc.); pompe ed elettropompe centrifughe per il sollevamento e distribuzione acque di superficie per l'applicazione in agricoltura, infrastrutture, acquedottistica, industriali e applicazioni gravose; elettropompe sommergibili, elettropompe per acque reflue in camera asciutta, miscelatori sommersi, acceleratori di flusso per il sollevamento e il trattamento acque reflue, per applicazioni in infrastrutture, acque reflue, applicazioni industriali e applicazioni gravose.

«A questi – prosegue Mazzaferro – si aggiungono tutta una serie di dispositivi, apparecchiature e sistemi per la tele-gestione dei dati, come centraline, quadri elettrici, convertitori di frequenza». Il Gruppo modenese ha continuamente ampliato e diversificato negli anni la propria attività, per rispondere con prodotti e servizi sempre più innovativi e performanti alle specifiche e mutevoli esigenze del mondo dell'acqua, nell'ottica di una partnership con la clientela sempre più stretta e specializzata. Esattamente con gli stessi principi guida perseguiti dalla Bellini Lubrificanti. «Prodotti e soluzioni – conclude Mazzaferro – pensati e realizzati per assecondare al meglio ogni specifico impianto o impiego, sotto ogni aspetto: dalla facilità di installazione, agli elevati rendimenti effettivi, dalla semplicità ed economicità di manutenzione al massimo rispetto dell'uomo e dell'ambiente».

A questo proposito, il Gruppo Caprari da sempre ha saputo fare della sostenibilità ambientale e della sicurezza un caposaldo della propria politica aziendale, ottenendo l'acquisizione della certificazione UNI EN ISO 14001 e della certificazione sicurezza ISO 45001 (quale aggiornamento della BS OHSAS 18001). Senza dimenticare la certificazione ISO 9001 acquisita già nei primi anni 90 e oggi aggiornata alla versione 2015 multisito.

© RIPRODUZIONE RISERVATA

Per tutto il proprio parco macchine dello stabilimento modenese, Caprari utilizza il lubrorefrigerante Bellini (Torma B 4 XT per la parte di asportazione e rettifica), oltre ad altri prodotti quali solventi sgrassanti e oli di vario genere.

Il lubrorefrigerante emulsionabile minerale Torma B 4 XT di Bellini viene impiegato da Caprari per le proprie lavorazioni di rettifica.