

► La nostra tecnologia. Il vostro successo.

Pompe • Valvole • Service



Grande potenziale di risparmio con i gruppi KSB



FAVINI

Favini S.r.l.

Via Alcide De Gasperi 26

36028 Rossano Veneto (VI)

Favini S.r.l con sede a Rossano Veneto, è una società a geografia multinazionale, leader mondiale nella realizzazione di specialità grafiche per il packaging del settore luxury e fashion e nella ideazione e realizzazione di supporti release, ossia stampi creativi e tecnici impiegati nei processi di produzione di ecopelle e altri materiali sintetici per i settori della moda, del design e dell'abbigliamento tecnico-sportivo. Opera anche nel segmento cartotecnica, con attività relative alla creazione e alla produzione di articoli di cartoleria destinati alla fascia alta del mercato.

Da alcuni anni KSB ha sviluppato un proprio concetto globale denominato "Fluid Future®" per poter sfruttare al massimo il potenziale di risparmio energetico nel funzionamento delle pompe centrifughe. Il "Fluid Future®" si propone, in primo luogo, di ottimizzare l'efficienza complessiva dell'impianto. Esaminando l'intero sistema idraulico viene individuato il potenziale per l'ottimizzazione di ogni singola sezione. In tal modo, non solo si raggiungono gli obiettivi di alta efficienza e basso consumo energetico ma viene garantita l'affidabilità, prolungando la vita operativa dell'intero sistema. Il concetto globale "Fluid Future®" poggia su cinque soluzioni: impiego di componenti idraulici ad elevato rendimento, impiego di azionamenti elettrici ad elevata efficienza, selezione ottimale delle pompe, impiego di dispositivi autoadattanti alle richieste d'impianto, monitoraggio e analisi dell'impianto.

L'obiettivo delle forniture è consentire la variazione automatica delle prestazioni necessarie al processo ed ottenere un significativo abbattimento dei consumi energetici offrendo un'analisi del regime di lavoro e proposta di una soluzione condivisa per l'ottimizzazione del processo. È stata fornita una pompa HGM destinata all'alimentazione caldaia per la produzione del vapore impiegato nel processo di essiccazione della carta. Dato che il processo è caratterizzato da una elevata variabilità, la pompa multicellulare HGM è

stata equipaggiata con motore KSB SuPremE® da 110 kW e da inverter. Tale soluzione ha consentito un abbattimento dei consumi energetici ottenendo un risparmio misurato del 36% equivalente a ca. 40.000 euro/anno grazie al motore KSB SuPremE® da 110 kW pilotato da inverter KSB PumpDrive R, che consente anche la regolazione della velocità. Ottenimento dei risultati e del pay - back dell'investimento fatto nell'acquisto della nuova pompa con motore e inverter in meno di due anni.

Grazie alla innovativa soluzione si è reso

possibile inoltre attivare un progetto di risparmio energetico volto all'ottenimento dei TEE presso il GSE.

Data fornitura:
26.03.2014

Avviamento:
25.08.2014



Gruppo KSB installato presso Favini S.r.l. (Vicenza)

Dati tecnici :

N. 1 HGM con motore SuPremE IE4

Q = da 18 a 29 t/h

H = da 50 a 60 bar

Quantità e Tipologia Fornitura:

N. 1 pompa HGM 2/10

N. 1 motore SuPremE IE4 110 KW
con PumpDrive R e PumpMeter



KSB Italia S.p.A.
via M. D'Azeglio 32
20863 Concorezzo (MB)
www.ksb.it - info@ksb.it