



UN NUOVO CENTRO LOGISTICO PER VALSIR

Valsir - La storia

Nata nel 1987, oggi Valsir propone al mercato avanzati sistemi per lo scarico e la conduzione idrica riscaldamento e raffrescamento a pavimento e cassette di risciacquamento. Tra i suoi prodotti c'è una linea completa di tubi e raccordi in polipropilene, e in polietilene ad alta densità a saldare e due sistemi di scarico fonoisolanti: il sistema Silere, realizzato con materiale fonoisolante e il sistema a triplice strato Triplus; un'ampia ed evoluta gamma di cassette di risciacquamento da incasso e da esterno; il sistema di tubo multistrato Pexal e Mixal ed il sistema per la distribuzione di gas combustibile Pexal Gas. Completa la gamma il sistema di drenaggio sifonico delle acque meteoriche Rainplus. La produzione Valsir è 100% italiana, realizzata all'interno dei propri siti industriali, tutti dislocati in Valsabbia, a Nord di Brescia, nella direttrice che dal lago di Garda porta verso le Dolomiti del Brenta.



Foto: Impianto installato

La situazione

Avendo bisogno di accentrare in un unico polo tutte le linee produttive di estrusione per i sistemi di scarico ed il magazzino centrale, è stato necessario per Valsir creare una nuova struttura logistica e produttiva, individuata a Vobarno, in provincia di Brescia.

Il nuovo polo logistico di produzione industriale, dovendo essere operativo 24 ore al giorno per 320 giorni l'anno, necessitava di sistemi di circolazione e pompaggio altamente efficienti ed affidabili per il trattamento delle acque industriali.

Il nuovo reparto estrusione è dotato di un impianto di raffreddamento a circuito chiuso innovativo e tecnologicamente avanzato, studiato per fornire acqua di raffreddamento alle diverse temperature di 15°C e 10°C, che permette di utilizzare acqua priva di calcare, costantemente filtrata, riducendo notevolmente gli interventi di manutenzione sulle vasche di calibrazione e raffreddamento dovuti alle incrostazioni.

La soluzione

La portata che il reparto necessita è di 150 m³/h, ma l'impianto di raffreddamento è stato progettato per trattare una portata di 300 m³/h, con la possibilità di duplicare il numero di linee di produzione.

Il raffreddamento dell'acqua viene realizzato con un sistema che sfrutta fonti di raffreddamento diverse a seconda della stagione, alcune delle quali completamente rinnovabili. L'acqua "calda" di ritorno dagli estrusori a 20-22°C viene pompata attraverso un sistema di scambiatori a piastre. Ognuno di questi scambiatori è collegato alle fonti di raffreddamento che a seconda della stagione lavorano per raffreddare l'acqua di processo.

Il gruppo frigorifero installato ha una potenza frigorifera di 850 kW ed è in grado di raffreddare tutta l'acqua di processo. Sul lato del suo condensatore viene prodotta acqua calda a 45 °C in grado di alimentare il sistema radiante Valsir a bassa temperatura per il riscaldamento degli uffici e del capannone. La stessa acqua refrigerata a 15 °C usata per il processo può essere utilizzata per la climatizzazione della palazzina uffici in estate, garantendo così una climatizzazione gratuita.

Per il funzionamento, i macchinari necessitavano del trasporto di portate elevate e del mantenimento di un costante e determinato valore di pressione, senza sbalzi né positivi né negativi. Servivano quindi pompe che garantissero di provvedere al fabbisogno dell'utenza e di mantenere una pressione costante alle macchine in cui l'acqua di raffreddamento veniva pompata. Per tutte le soluzioni, sia di circolazione che di pompaggio di acqua, ed in tutte le stazioni di sollevamento, Valsir ha scelto l'affidabilità, l'efficienza e l'alta qualità di Grundfos, pronta a garantire ogni standard e massima durevolezza.

Prodotti Installati	Quantità	Portata	Prevalenza
HyMPC-EDF/P 3(2) CR120-03 DOL 3x400/50	1	130+130	45
HyMPC-ED /G 3(2)CR 15-07 3x400/50 DL	1	17,5+17,5	60
HyMPC-EDF/G 3(2)CR 90-04 3x400/50 DL	1	112+112	60
TP 80-340/4-A-F-A-BAQE 400D 50Hz	1	35	28
TP 100-410/4-A-F-A-BAQE 400D 50Hz	1	55	35
TP 50-240/2-A-F-A-BAQE 400Y 50Hz	1	20	18
MAGNA 25-100 N 180 1x230-240V PN6/10	1	2	7
MAGNA 32-120 1x230-240V PN6/10	1	6	7
MAGNA 32-100 N 1x230-240V PN6/10	1	5	7
MAGNA 32-120 1x230-240V PN6/10	1	7	7
MAGNA 32-120 1x230-240V PN6/10	1	5	7
MAGNA 3 50-120 F	2	10	6
TP 125-250/4-A-F-A-BAQE 400D 50Hz	1	145	19
TP 150-200/4-A-F-A-BAQE 400D 50Hz	1	180	15
TP 80-150/4-A-F-A-BAQE 400D 50Hz	1	50	14
TP 80-150/4-A-F-A-BAQE 400D 50Hz	1	50	14
TP 50-240/2-A-F-A-BAQE 400Y 50Hz	1	20	14
TP 50-240/2-A-F-A-BAQE 400Y 50Hz	1	21	14
NB80-200/188 A-F-A-BAQE	3	150	45
HEN Y 4B/09 +J SD AA 3x380/50	1	72	60
HEN Y 07/01 +J SD AA 3x380/50	1	350	70
TP 100-110/4-A-F-A-BAQE 400D 50Hz	1	105	5

Il risultato

La messa a punto dell'impianto è stata veloce. L'affidabilità e precisione nelle portate e nelle pressioni è stata confermata durante la conduzione dell'impianto.

In fase di installazione, Valsir ha avuto bisogno di realizzare dei settaggi particolari, incontrando subito pronta assistenza da parte di tecnici specializzati Grundfos che sono intervenuti in cantiere, provvedendo al settaggio direttamente sulle pompe e i circolatori.

Per quanto riguarda gli impianti di riscaldamento dello stabilimento e degli uffici, l'utilizzo di circolatori ad alta efficienza energetica ha inoltre permesso di percorrere un ulteriore step per l'ottenimento della certificazione energetica in classe A dello stabilimento, con un consumo annuo di 4,31 kWh/m³ per gli uffici e 4,69 kWh/m³ per il resto dello stabilimento.

LA TESTIMONIANZA

“Sono rimasto davvero colpito dalla prontezza di intervento dei tecnici Grundfos per quanto riguarda i settaggi non certo semplici per un così complesso impianto composto da pompe e circolatori. Poter contare su un servizio rapido efficiente, oltre che su prodotti affidabili e di alta qualità, è un vantaggio che permette una gestione sicura e senza pensieri”.

Nicola Zanca,
Ufficio Tecnico Valsir

be think innovate

Grundfos Pompe Italia Srl
Via Gran Sasso 4
20060 Truccazzano (MI)
Tel: +39 02 95 83 81 12
www.grundfos.it

GRUNDFOS 