



Le premier contact avec Sişecam, la prestigieuse société qui produit du verre en Turquie, date de 1997. Les pompes UV refroidies par air, prêtes à l'emploi avaient été installées dans le nouvel établissement du groupe Sişecam en Turquie. En Juin 2008 l'établissement de Yenishir a aussi installé deux pompes UV50.

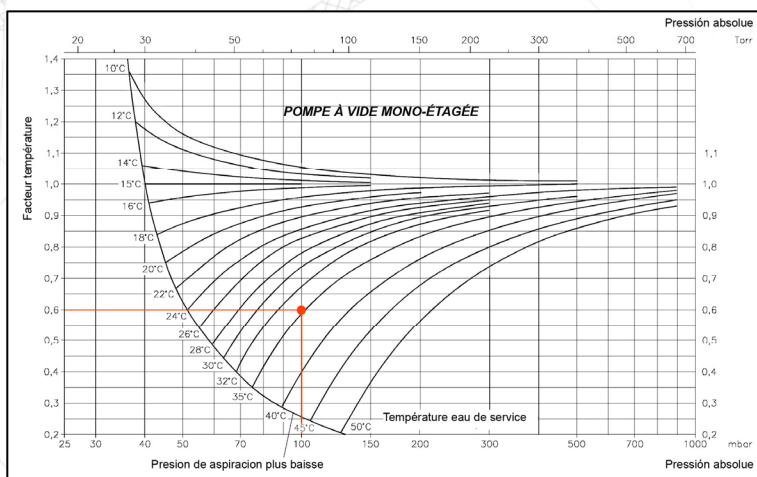
La vieille usine pour verre creux de Sişecam est situé près d'Istanbul et le vide était généré par des pompes à anneau liquide. Une solution fiable, durable, mais très coûteuse en terme de consommation d'énergie. La température considérablement haute de l'eau de refroidissement utilisée pour les pompes à anneau liquide rendait leur efficacité assez faible, voir table ci-dessous avec « Facteur Température » contre « Pression Absolue » montrant les courbes à différentes températures du liquide de service. Un exemple : une pompe à anneau liquide avec une eau de refroidissement à 35°C, à 100 mbar(a) diminue la capacité de la pompe de plus de 40%. Par conséquent, une capacité nominale de 3.000 m³/h avec une eau à 15°C devient inférieure à 1.800 m³/h en utilisant eau à 35°C. Suite à ce phénomène physique, plusieurs alternatives technologiques ont été testées dans les établissements des quartiers généraux de Sişecam.

Pour les nouvelles usines en Russie, où l'eau de refroidissement est exposée au risque inverse de congélation, de nombreuses pompes UV refroidies par air ont été installées, principalement modèles UV30 et UV50. La livraison la plus ancienne de Pneumofore à Sişecam en Russie est 1 x UV30 et 1 x UV16 à Gorohovets en 2002. La dernière est 2 x UV30 à Kuban et 2 x UV50 à l'usine de Ufa en 2008, avec en total de 10 pompes travaillant chez Sişecam Russie.

L'ingénieur Pneumofore qui avait visité l'usine de Yenishir en Juin 2008 avait trouvé un système de vide avec toute la tuyauterie et les filtres correctement installés. Suite à des expériences négatives avec d'autres pompes à vide et à l'expérience positive des UV chez Sişecam en

Russie, les ingénieurs de Yenishir ont donné leur feu vert à l'installation des 4 x UV50 comme source principale de vide, en conservant les vieilles pompes refroidies par eau comme secours. Les critères de conception des pompes UV sont la simplicité d'utilisation et de maintenance, des performances constantes au cours des années, un fonctionnement sans problèmes et une indépendance au niveau des pièces. Valeurs prouvées et confirmées dans les usines lointaines de Russies. La présence des techniciens Pneumofore pendant la mise en marche aide à instruire et former le personnel de maintenance et de production, à accroître la confiance dans le fonctionnement des pompes UV, pour expliquer comment procéder à la maintenance par eux-mêmes de façon régulière. Cela engendre une compréhension claire des machines, et une haute autonomie des opérateurs sur les pompes.

En Juillet 2008 le même ingénieur Pneumofore a été à Sişecam Yenishir pour superviser les deux dernières UV50 et vérifier le fonctionnement du système de vide complet. Les pompes mises en marche auparavant avaient fonctionné en continue et la capacité totale de 4 x UV50 était étonnamment haute puisque 1 x UV50 a pu être placée en secours. Leur demande de vide dépend du modèle de verre produit et peut changer fréquemment. Le client a exprimé sa pleine satisfaction, aucun problème ne s'est présenté et cette expérience a renforcé la précieuse et longue collaboration entre Pneumofore et Sişecam.



Pneumofore S.p.A.

Via Natale Bruno 34 - 10098 Rivoli (TO) - Italy
 Tel: +39 011 950.40.30 - Fax: +39 011 950.40.40
 info@pneumofore.com - www.pneumofore.com

