duesseggi editore

POSTE ITALIANE SPA – SPEDIZIONE IN ABBONAMENTO POSTALE – 70% - LO/MI - EURO 6,00

RIVISTA DELL'INDUSTRIA CHIMICA

WWW.ICPMAG.IT

icp

ANNO LI **n.7/8 • LUGLIO/AGOSTO 2024**

Parliamo di: **IoT** per la **manutenzione**, valvole **a sfera**, controllo **di processo**, trattamento **acque**

IL TEAM OPERATIVO DI RIBEL VALVOLE PRESSO LO STABILIMENTO DI CASTELLI CALEPIO (BG)

RIBEL VALVOLE

Valvole a sfera made in Italy personalizzate per ogni esigenza

La produzione di Ribel è il risultato della pluriennale esperienza maturata sul campo. Le sue valvole sono la soluzione innovativa e perfettamente intercambiabile che permette di risolvere le situazioni dei processi più critici, anche in condizioni criogeniche.

A CURA DI A. GOBBI

Ribel è una giovane e dinamica realtà italiana, nata dalla volontà di realizzare valvole a sfera innovative, in grado di adattarsi perfettamente alle necessità di destinazione e alle esigenze dei diversi settori industriali.
L'impegno per l'innovazione tecnologica e l'attenzione alle richieste di personalizzazione sono la *mission* di Ribel. La gamma produttiva è in costante sviluppo, per rispondere alla continua evoluzione del panorama industriale. Lo stabilimento di produzione si trova a Castelli Calepio (BG), mentre la sede commerciale è a Busto Garolfo (MI). Ribel sostiene la transizione energetica verso fonti di energia alternative: le sue valvole a sfera sono in grado di intercettare i nuovi vettori e combustibili di energia, come l'idrogeno. L'azienda ha inoltre recentemente ottenuto il rating di sostenibilità ESG.

I TRE SOCI DI RIBEL VALVOLE. DA SINISTRA:
GIULIANO METELLI, ANTONIO RIZZO E FABRIZIO BELOTTI

"La tua idea di valvola" non è un semplice slogan: l'esigenza applicativa del cliente è sempre al centro, in ogni progetto.
Ribel propone inoltre soluzioni di automazione, offrendo "pacchetti" completi che includono valvola, attuatore e tutti i componenti necessari.

Le famiglie di valvole a sfera

Le valvole a sfera **flottante** della **serie R** rappresentano il core business dell'azienda, che ha introdotto nuove tipologie di valvole a sfera, per soddisfare sempre più condizioni di esercizio e settori d'utilizzo:

- **valvole Cryo** per applicazioni criogeniche fino a -196 °C;
- **valvole a sfera DBB**, per impianti con spazi di installazione ridotti;
- **valvole a sfera Metal** performanti da -100 °C fino a +500 °C per processi delicati;
- **valvole Trunnion**, con sfera imperniata, per resistere alle alte pressioni richieste dalle applicazioni gravose.

Inquadra il QR Code e scopri la gamma produttiva di Ribel!

Il sistema di tenuta ZheroLeak®

Ribel ha brevettato **ZheroLeak®**, un innovativo sistema di tenuta che permette di avere un'unica valvola polivalente adatta a quattro diverse applicazioni:

- *fire safe* (per emergenza fuoco);
- *low fugitive emission* (per fluidi pericolosi e/o letali in pressione);
- dal vuoto spinto al pieno *rating*;
- in condizioni di funzionamento transitorio o a regime.

Grazie a ZheroLeak®, perdite e trafilamenti sono annulati: l'utilizzatore finale può contare su di una tenuta perfetta, che garantisce alla valvola performance elevate, dalle applicazioni più gravose ai processi più 'delicati'.

Inquadra il QR Code e scopri le caratteristiche tecniche di ZheroLeak®!

Abbiamo rivolto alcune domande ad **Antonio Rizzo**, Co-fondatore e Amministratore Delegato di RIBEL Valvole.

Come è nata Ribel Valvole e come si è evoluta negli anni?
Nell'estate 2017 l'idea che animava me e Fabrizio Belotti era quella di avviare la produzione di una linea di valvole innovative, qualcosa che potesse davvero fare la differenza nel mercato. L'anno successivo fu un periodo di crescita e sfide per la Ribel Valvole. Il nostro entusiasmo ci permise di lanciare con successo e certificare

VALVOLA TRUNNION, SERIE T (-40 / +200 °C)

VALVOLE DBB FLOATING, SERIE B E D (-40 / +200 °C)

SPACCATO DI UNA VALVOLA CRYO (-196 / +200 °C)

VALVOLA A SFERA A TRE VIE FLANGIATA, SERIE R9

col DNV le nostre prime famiglie di valvole, ma sapevamo che avevamo bisogno di qualcosa di più per affermarci stabilmente nel mercato. Fu in questo contesto che entrò in scena Giuliano.
L'impatto di Giuliano sulla Ribel Valvole fu immediato e significativo. Con la sua vasta conoscenza delle tecniche di produzione, riuscì a ottimizzare i nostri processi produttivi e a migliorare la qualità dei nostri prodotti.
L'altro elemento fondamentale per il nostro successo è il grande spirito imprenditoriale di Fabrizio. La sua visione strategica è il carburante che mantiene viva la nostra ambizione.
La somma dei singoli è molto più della semplice somma algebrica. Si generano moti collettivi unici e di enorme creatività e concretezza. Con Fabrizio a guidare la parte amministrativa e controllo e Giuliano che guida la produzione, la Ribel Valvole è già una forza in crescita.
Tuttavia, c'è un altro elemento chiave che contribuisce al nostro successo. Ho avuto da sempre una passione per la chimica, fin dai tempi delle medie: questo mi ha portato a studiare ingegneria chimica nucleare al Politecnico di Milano. La mia formazione mi ha fornito una solida base teorica e pratica che si rivela inestimabile nel rispondere alle esigenze dei nostri clienti.
Molti dei nostri progetti richiedono soluzioni non solo meccanicamente robuste, ma anche chimicamente compatibili con i prodotti e le condizioni in cui le valvole sono destinate. Comprendere a fondo le necessità dei clienti e tradurle in soluzioni tecniche è ciò che ci distingue dalla concorrenza.

Non siete solo produttori di valvole, ma anche *problem solvers*. In che senso?
Il cuore pulsante della Ribel Valvole si trova a Castelli Calepio, in provincia di Bergamo. È qui che le nostre valvole vengono progettate, prodotte e testate con precisione e cura. La nostra sede produttiva è dotata delle più moderne attrezzature e tecnologie, permettendoci di mantenere i più alti standard di qualità in ogni fase del processo produttivo. L'innovazione tecnologica e la continua ricerca di applicazioni complicate che richiedono grande competenza e visione sono la "colonna vertebrale" della Ribel Valvole. Siamo costantemente impegnati nello sviluppo di soluzioni avanzate che rispondano alle esigenze più complesse dei nostri clienti.

VALVOLA A SFERA A QUATTRO VIE, SERIE R8

Ribel propone anche soluzioni di automazione *ad hoc* che ottimizzano la funzionalità della valvola. In che senso?
In effetti, Ribel Valvole non si limita alla produzione di valvole manuali. Abbiamo sviluppato un sistema automatizzato a 360° che include soluzioni elettriche, pneumatiche e gravitazionali. Questo ci permette di offrire ai nostri clienti soluzioni complete e integrate che migliorano l'efficienza e la sicurezza dei loro impianti. Ogni sistema automatizzato viene progettato e testato nella nostra sede di Castelli Calepio, garantendo il rispetto dei più alti standard di qualità.
Le nostre valvole e sistemi automatizzati sono dotati di tutte le certificazioni possibili: EN 10204 3.1; PED 2014/68/EU Modulo H; ATEX 2014/34/EU; Fire Safe: ISO10497 Ed. 07/10/2010; EAC TR CU 010, 012, 032; EN ISO 15848-1 ed. 06/2015; TA LUFT ed. 07/2002; IEC 61508 Parts 1-7: 2010 up to SIL 3). Ciò non solo attesta la qualità e la sicurezza dei nostri prodotti, ma ci permette anche di operare in mercati internazionali e di rispondere alle richieste dei clienti più esigenti.

Ribel ha anche brevettato ZheroLeak®.In che cosa consiste?
Una delle più grandi soddisfazioni è stata quella di ottenere il brevetto industriale dal Ministero dello Sviluppo Economico per il sistema di tenuta ZheroLeak®. Questo sistema consiste in un innovativo design per

APPLICAZIONI SPECIALI REALIZZATE GRAZIE A RIBEL

Valvola metal per impianto pilota di estrusione nylon

L'azienda committente è un produttore leader di fili di nylon per l'abbigliamento, tappeti e polimeri di nylon 6. Questo produttore è un pioniere dell'economia circolare nel settore tessile, impegnandosi a ridurre l'impatto ambientale e promuovere pratiche produttive e prodotti *eco-friendly*.
Per un impianto pilota sperimentale di estrusione del nylon ottenuto dal riciclo delle reti da pesca, le condizioni di esercizio prevedevano una pressione di 150 bar e una T_{MAX} di 300 °C.
Ribel ha realizzato la valvola metal serie M incamiciata. Questa soluzione avanzata è ideale per processi di estrusione, dove la precisione e la durata dei componenti sono fondamentali per la qualità del prodotto finale e l'efficienza dell'impianto.

Valvole a sfera a tre vie ANSI1500 per filtri duplex

Ribel ha supportato un'importante azienda di produzione di filtri, fornendo valvole a sfera a tre vie ANSI1500 per un sistema di filtri duplex che verranno installati negli impianti di **Qatargas**.
Le valvole a sfera a tre vie split body, ANSI1500, modello R3VA, si distinguono per le prestazioni affidabili che offrono in ambienti ostili, performando a pressioni estreme fino a 238 bar.
Dotate di tronchetti imbullonati anziché saldati, queste valvole garantiscono una maggiore resistenza e durata nel tempo per le applicazioni industriali più impegnative.

Valvole criogeniche per liquefazione di biometano

Ribel valvole è stata selezionata come fornitore innovativo, consapevole del ruolo cruciale delle tecnologie avanzate, come quella insita nelle valvole criogeniche, nella transizione verso un futuro energetico più sostenibile.
La fornitura di soluzioni innovative per la liquefazione del metano e del biogas è un passo concreto verso la diversificazione delle fonti energetiche e la riduzione dell'uso di combustibili fossili.
Negli impianti di liquefazione la scelta della valvola giusta può fare la differenza tra il successo e il fallimento del sistema. È essenziale selezionare una valvola che sia non solo compatibile con l'applicazione, ma che massimizzi anche l'efficienza e la durata del sistema. Ribel ha prodotto valvole criogeniche *split body*, modello C5, con prolunga da 250 mm.

Valvole Double Block and Bleed per settore Oil & Gas

Ribel ha fornito valvole a sfera *double block and bleed trunnion*, che sono state installate presso uno skid di una *Floating Production Storage and Offloading* (FPSO) in Brasile. Queste valvole devono intercettare acqua e glicole a una pressione di 388 bar. Tra i principali vantaggi delle valvole *Double Block and Bleed* di Ribel citiamo:

- **maggiore sicurezza**: la capacità di garantire un doppio isolamento riduce il rischio di fuoriuscite;
- **affidabilità operativa**: le valvole sono progettate per operare efficientemente anche sotto pressioni elevate;
- **efficienza manutentiva**: la valvola di drenaggio permette di ridurre la pressione all'interno della valvola.

Valvole criogeniche smontabili in linea per industria farmaceutica

Ribel è stata scelta per la fornitura di valvole criogeniche per l'impianto pilota di un'importante multinazionale farmaceutica, con stabilimenti produttivi in Italia.
L'obiettivo del progetto è quello di perfezionare il processo produttivo, garantendo le specifiche del farmaco richieste.
Era necessario poter procedere alle operazioni di decontaminazione dell'impianto tra un lotto di processo e l'altro in maniera agevole e sicura.
Ribel ha realizzato e fornito valvole criogeniche in tre pezzi, che possono essere smontate in linea. Le valvole sono state testate in un laboratorio esterno con prova a gas (75 bar con N_2) e Cryo test (-100 °C a 20 bar). I test sono stati superati al 100%.

Se siete interessati ad approfondire o a conoscere altri progetti, visitate il sito web **ribelvalvole.it/case-history**

la tenuta dello stelo e del corpo, applicato oggi a tutta la produzione Ribel.
Grazie a ZheroLeak®, le nostre valvole sono adatte per l'industria chimica e farmaceutica, permettendo ai clienti di utilizzarle su più fronti e di ridurre le scorte di magazzino necessarie per fronteggiare le possibili emergenze.

Quali sono gli obiettivi di sviluppo strategico di Ribel?
Da sempre attenta alle esigenze settori chimico, farmaceutico, Power e Oil & Gas, Ribel sta consolidando la propria posizione nel mercato e certamente non ci fermeremo qui.

Grazie all'integrazione avanzata col nostro gestionale stiamo abbracciando un approccio all'avanguardia. Questo significa una visione più chiara, decisioni più rapide e una migliore capacità di adattamento.
Siamo pronti a definire nuovi standard nel nostro settore e a trasformare le sfide in opportunità.

Se desiderate una soluzione *ad hoc* per i vostri impianti e processi, potete inviare una richiesta a *www.ribelvalvole.it/contatti* oppure scrivere una e-mail a *info@ribelvalvole.it*
www.ribelvalvole.it