



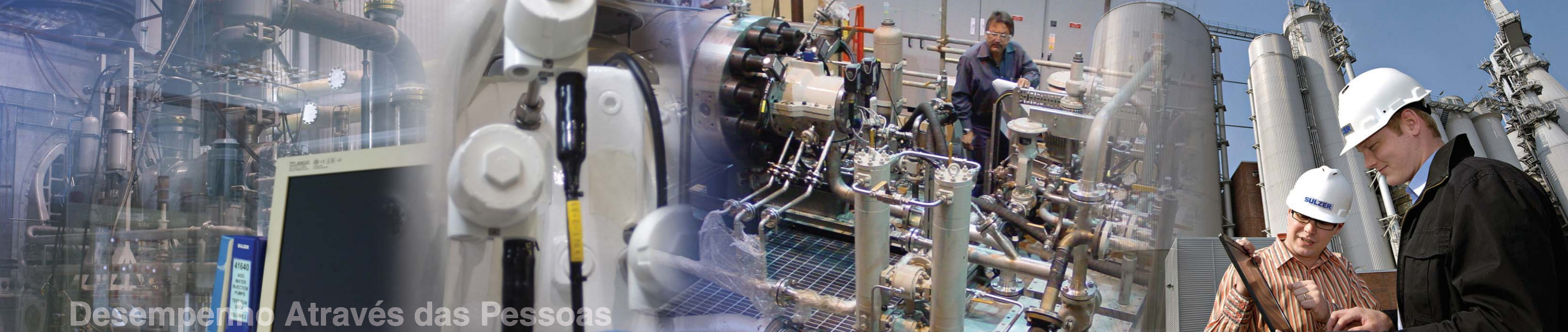
**SULZER**



**Sulzer Pumps**  
**Monitoramento Local e Remoto**  
Serviços de Diagnóstico e Consultoria

The **Heart**  
of Your  
Process





Desempenho Através das Pessoas

## Monitoramento Local e Remoto

A Sulzer Pumps é uma das principais fabricantes mundiais de bombas centrífugas. Renomada por seus produtos, serviços e soluções inovadoras de alta qualidade, nós nos dedicamos a melhorar seus processos e o desempenho da sua empresa. Nossa equipe de Serviços de Suporte ao Cliente responderá rapidamente às suas necessidades de serviço, sempre focada na garantia da segurança para todos os seus equipamentos rotativos. Nossa rede mundial de centros de serviços faz da Sulzer Pumps o seu parceiro ideal em serviços.

### Garanta desempenho máximo

As bombas são componentes que mais usam energia em diversos processos industriais. Além disso, geralmente se mostram como o elo fraco num processo, sendo principais causadoras de problemas relativos às paradas para manutenção e consertos de emergência. Portanto, os usuários de bombas esperam que seus equipamentos tenham sempre desempenho máximo.

A Sulzer Pumps oferece serviços de monitoramento e diagnóstico desenvolvido para fornecer benefícios excelentes a usuários finais:

- Consumo otimizado de energia
- Desempenho de bombas adaptado a necessidades do processo
- Intervalos de manutenção estendidos ou eliminados
- Remoção de 'fatores complicadores'
- Minimização do risco de paradas de emergência devidas a falhas em bombas

### Dados convertidos em conhecimento

Ao visitar as instalações de um cliente, funcionários de engenharia treinados analisarão os parâmetros a seguir:

- Fluxo
- Altura Manométrica
- Energia consumida
- Eficiência
- NPSH disponível / requerido
- Temperaturas
- Níveis de vibração
- Interfaces de tubulações
- Mancais e Sistema de Lubrificação
- Sistemas de selagem incluindo tubulações

Otimize  
o consumo  
de energia.



Essas medições podem ser usadas como marco inicial para detecção de futura queda no desempenho ou para gerar a base de reavaliação da bomba e de seus acessórios. A medição contínua do desempenho da bomba gera um mapa pelo qual a necessidade de manutenção pode ser prevista, em vez de se confiar em intervalos recomendados para serviços.

Tais medições podem ser feitas por nossos engenheiros através de visita ao local do equipamento, seja de forma avulsa, por meio de visitas repetidas numa base previamente definida ou por monitoramento remoto. Esse monitoramento remoto, embora mais caro para instalação num primeiro momento, tem a vantagem de ser contínuo e automatizado. Isso deixa o processo mais confiável, gerando alertas de uma redução no desempenho ou de uma possível falha futura.

Minimize  
paradas não  
programadas.



### Elimine o baixo desempenho

Com um quadro do desempenho de todas as bombas de um processo, temos a primeira etapa para a produção de um plano de ação que melhorará as unidades com desempenho mais baixo. Depois de ser formalmente identificada, uma bomba problemática pode ter seu projeto original analisado e sua deficiência corrigida.

Geralmente, mudanças em processos com relação à condição inicial de operação criam bombas problemáticas; a análise do projeto também leva esse aspecto em consideração.

Para saber mais sobre os serviços de monitoramento da Sulzer Pumps, entre em contato com seu representante local da Sulzer Pumps.



Mantenha  
o  
controle.

# SULZER



Confira nossos endereços no mundo todo em  
[www.sulzerpumps.com](http://www.sulzerpumps.com)