

PALME E FICUS BENJAMIN ATTORNO AL NUOVO SPAZIO OPERATIVO

## Dedicato alla tecnologia

*Un nuovo sito produttivo Pompetravaini: dentro, tecnologia avanzata e comfort ambientale in piena sintonia*

**S**olo pochi mesi fa non era che una distesa di sterpaglia probabilmente evitata anche dal tasso più selvatico. Oggi, palme e ficus benjamin fanno da corollario al gioiello di casa Pompetravaini. Un nuovo sito produttivo, dedicato principalmente, ma non solo, al montaggio delle pompe, al cui interno convivono in piena sintonia la tecnologia più avanzata con il confort ambientale.

Quando parliamo di tecnologia non possiamo che riferirci al magazzino robotizzato, nel quale è stato stivato tutto, ma proprio tutto quanto necessita per il montaggio di una pompa.

A volte, così, tanto per prenderci un pochino in giro, ricordiamo i momenti epici del trasloco, quando per giorni interi carovane di muletti carichi all'inverosimile trasferivano tutto quanto era fino ad all'ora stoccato nel vecchio e tradizionale magazzino.

Grezzi, semilavorati, pezzi finiti, componentistica, finanche pompe assemblate piuttosto che i motori.

Un grattacielo di ferro a difesa di migliaia di casse stivate con una logica collaudata e movimentate da vari "traslo elevatori" che "viaggiano" ad una velocità da... ritiro della patente.

Una volta prelevata la cassa, questa viene consegnata ad una "navetta" che la fa transitare al desk di controllo, laddove un sistema combinato di fotocellule e controlli informatici verifica che le operazioni si siano svolte correttamente. Ed ecco il momento più emozionante: una scuderia di "muletti" completamente robotizzati, privi di guidatore, rotaie, guide, insomma, completamente autonomi, si mettono in moto per prelevare la cassa in

questione così da consegnarla all'operatore in attesa

Operatore che può essere l'addetto al montaggio, al collaudo, oppure l'addetto alla verniciatura oppure ancora colui che la pompa finita la spedisce direttamente al Cliente. Tutto questo a cosa serve?

Per raggiungere quale risultato?

Perché il processo che si innesca ogni qual volta una commessa risulta essere operativa, viene gestito in maniera scientifica, dall'inizio alla fine, in tutti i suoi passaggi, in tutte le sue sfaccettature. Insomma, perché vogliamo promettere al nostro Cliente solo quanto alla naturale scadenza della promessa sarà prontamente mantenuto. Solo per questo, non certo per raccontarVi che le nostre pompe sono costruite meglio delle altre. Per questo, saranno i nuovi investimenti a venirvi in aiuto. ■



Semplicemente per essere più organizzati, avere esattamente il polso della situazione, per ridurre drasticamente i tanto deleteri tempi morti di attraversamento del prodotto.

Semplicemente perché oggi lo spazio dedicato al magazzino si è di gran lunga ridotto, permettendo ad altri utilizzi la possibilità di uno sviluppo più armonioso.



### EDITORIALE

**R**iflessioni e memorie in tanti anni di storia; Pompetravaini: 75 anni di soddisfazioni e lavoro. Proiettati nel progettare il futuro è abbastanza normale dimenticarsi il passato, anche quando lo stesso è pieno di soddisfazioni. E' vero che ci sono tutti quei proverbi che suggeriscono di non guardarsi indietro...poi la voglia di rimanere modesti e non "Autocelebrarsi", però ogni tanto è inevitabile non pensare al passato dell'azienda.

A pensarci bene l'azienda, fondata da mio padre, è sempre stato il mio vero "Orologio" segnando in modo indelebile tutte le tappe della mia vita. Quando da studente frequentavo l'officina e l'ufficio tecnico, l'azienda aveva già più di vent'anni e si usava il regolo calcolatore per fare i conti e le "Soprammaniche" per non sporcicare la camicia con la china quando si facevano i disegni. Adesso queste attrezzature fanno da contorno ad una pompa di oltre quarant'anni fa all'interno di una teca. Tante cose sono cambiate durante tutti questi anni ma due cose sono rimaste invariate, oserci dire non toccate dal tempo: La voglia di fare sempre meglio e la gioia, quasi fanciullesca, che mi pervade ogni volta che i clienti si congratulano per il prodotto o il servizio fornito. Buona lettura a tutti. ■

### IN EVIDENZA

▶ **2** Andrea Ragaglia

**TPUSA Travaini Pumps: nel gruppo, il fiore**

▶ **3** Luca Porta

**formazione e service**

▶ **4** Alberto Bacchetta

**pompa per vuoto ad anello liquido: questa sconosciuta!**



NEGLI STATI UNITI D'AMERICA L'AFFIDABILE PUNTO DI RIFERIMENTO

# TPUSA, Travaini Pumps: nel gruppo, il fiore

Una vera e propria azienda per organizzazione e la consolidata presenza sul mercato

**N**el corso degli anni 80, dopo il primo approccio al mercato statunitense attraverso rappresentanze di distribuzione locali, Mario Travaini (presidente della Pompetravaini SpA) prende la decisione di entrare nel mercato direttamente con una società affiliata alla casa madre italiana. Nel 1986 nasce la TPUSA (Travaini Pumps USA), in collaborazione con alcuni partners locali.

Era solo l'inizio di un lungo percorso che attraverso gli anni ha avuto una crescita molto importante e sta ancora avendo dei notevoli sviluppi attuali. La società per molti anni localizzata a Michigan City nell'Indiana, da subito offre un importante valore aggiunto alla clientela proponendo un supporto locale sia per la logistica, la consulenza del prodotto che l'attività post vendita.

Nel corso degli anni la struttura aziendale è cresciuta grazie allo sforzo ed impegno con i partners e dipendenti americani e l'immane sostegno e continuo investimento della casa madre italiana. Così il marchio Pompetravaini è diventato sinonimo di affidabilità e fiducia per moltissimi utilizzatori di pompe nel mercato americano. Nel 1998 una grande svolta porta la società a consolidarsi come una vera e propria azienda strutturata a 360 gradi; ormai il volume di affari e la quantità di pompe che vengono vendute raggiunge livelli che richiedono maggiori spazi, il numero del personale è cresciuto molto ed i magazzini cominciano a non essere più adeguati. La sede americana della Pompetravaini si trasferisce in Virginia a Yorktown, cittadina a pochi chilometri da Norfolk che è sede di uno degli scali navali più importanti della costa orientale del paese. L'occasione della ricerca di più ampi spazi viene abbinata alla esigenza di una posizione logistica e strategica più efficace sulle rotte marittime più trafficate dai porti italiani. La nuova sede vanta una superficie coperta di circa 6.000 m<sup>2</sup> ed impiega oltre 45 dipendenti; progettazione, servizio pre e post

vendita, produzione e finanza gestionale sono efficacemente condotti da un team di managers preparati e professionali che seguono le operations, i mercati e l'amministrazione aziendale. Gli ingegneri della TPUSA progettano gruppi autonomi per il vuoto conformi alle normative vigenti negli Stati Uniti ed in Nord America utilizzando naturalmente le originali pompe della casa madre oltre che le pompe per vuoto lubrificate ad olio della società PVR-ROTANT, gamma commercializzata unitamente al programma Pompetravaini. I gruppi autonomi per il vuoto possono essere estremamente customizzati, per rispondere alle più specifiche esigenze degli utilizzatori, ed includere ogni sorta di accessori, per produrre e controllare il vuoto, e che normalmente sono scelti per rispettare le specifiche tecniche del cliente. Parallelamente al gruppo fatto su misura è disponibile un'ampia gamma di gruppi autonomi per il vuoto a ricircolo di olio standardizzati, gli ormai

famosi in tutto il Nord America Dynaseal® che, oltre a godere di consolidata affidabilità sul campo, risulta essere un prodotto con un rapporto qualità prezzo estremamente razionalizzato e disponibile con tempistiche molto ridotte.

L'astro nascente dei gruppi autonomi per il vuoto è il cosiddetto Coyote®, un sistema espressamente progettato per l'utilizzo presso i pozzi di gas naturale che sono o si stanno esaurendo in modo da aumentarne lo sfruttamento e la vita utile anche fino a cinque anni mentre in condizioni normali sarebbero chiusi.

Ci pregiamo di affermare che la TPUSA è una vera e propria fabbrica ove a complemento dei reparti produttivi veri e propri esistono una sala prove completamente attrezzata, cabina di verniciatura, magazzino parti razionalizzato ed un efficiente reparto spedizioni in modo da garantire una fornitura completa ed accurata dal punto di vista qualitativo e raggiungere meglio la

soddisfazione del cliente. Un notevole magazzino di pompe e ricambi assicura la possibilità di interventi rapidissimi verso quella clientela che non può aspettare e deve continuare a produrre. La clientela annovera oltre all'industria chimica, farmaceutica, petrolchimica, plastica e di processo in generale, dove tradizionalmente il gruppo Pompetravaini da sempre detiene posizioni importanti, anche una fortissima presenza nel settore lavorazione e trattamento legno, alimentare, sistemi di filtrazione, bonifica terreni, recupero gas e vapori tra i più importanti. Il servizio post vendita è in grado di assistere la clientela nel gestire le problematiche ed effettuare ogni tipo di intervento, garantendo agli utilizzatori una pronta risposta ad ogni esigenza durante la messa in marcia, il funzionamento e la manutenzione degli impianti.

Una struttura di territory managers e product managers gestisce un vasto parco clienti ed una capillare rete di distributori in ogni stato del paese, distributori che a loro volta sono preparati ed in grado di offrire puntualmente i valori aggiunti della nostra organizzazione. Tutto il personale è periodicamente addestrato ed aggiornato in loco o presso la casa madre in Italia a garanzia di un trasferimento del know-how aziendale sempre in linea con gli sviluppi del gruppo. La TPUSA è una brillante realtà iniziata e portata avanti da Mario Travaini (presidente della Pompetravaini) e frutto di anni di attente valutazioni, scelte ed investimenti oculati. ■

**In questa edizione vorremmo trattare un altro fondamentale argomento, peculiarità che identifica la Pompetravaini s.p.a. In quanto consapevoli dell'importanza del servizio di formazione, così come altrettanto sicuri che la chiave fondamentale per consolidare un rapporto duraturo con tutti i nostri clienti sia garantire un servizio post vendita snello ed efficiente, abbiamo invitato, nello scorso mese di marzo, tutti i Service Pompetravaini Italia a partecipare a due giornate di formazione presso la nostra Sede centrale di Castano Primo.**

Obiettivo del corso di formazione è stato quello di trasmettere ai nostri partner le malizie che in 75 anni di attività Pompetravaini ha raccolto e sviluppato (know-how), tanto da permettere una migliore e corretta manutenzione del proprio prodotto. Il corso, tenuto dal nostro personale più qualificato (Sig. Pisoni e Sig. Sciarrone) ha previsto ore di formazione in aula, entro le quali sono stati analizzati passo per passo i manuali di uso e manutenzione, peraltro allegati ad ogni nostra pompa all'atto della consegna al cliente e ore passate direttamente presso il reparto revisioni. Durante le due giornate i partecipanti hanno potuto visionare e toccare con mano le principali

cause di malfunzionamento delle pompe (cavitazione, erosioni, corrosioni, ecc.). Uno degli argomenti trattati, è stato quello relativo alla identificazione della pompa tramite il numero di matricola. La presente informazione è rintracciabile direttamente sulla targhetta metallica fissata su ogni pompa oppure sulla Service Card, in pas-

1994, fin dall'inizio della sua lunga storia ha capito l'importanza della rintracciabilità dei propri prodotti. È per questo motivo che da anni ha implementato un sistema di rintracciabilità cartaceo, commutato a livello informatico sin dal 1988, il quale, sfruttando le più moderne tecnologie, permette l'immediata rintracciabilità delle distinte di montaggio. Così facendo è possibile, ad esempio, accompagnare la vita della pompa in oggetto, informatizzando, e quindi "storicizzando", tutte quelle modifiche strutturali che di volta in volta sono state apportate alla pompa. Il corso è stata anche l'occasione per presentare ai partecipanti tutto lo staff (la squadra) della Pompetravaini, così da dare ancora più risalto al rapporto umano. Al termine dei lavori, è data l'importanza



## VISTE DA VICINO

### Pompe centrifughe autoadescenti a trascinamento magnetico

**Esporre le peculiarità uniche della pompa TBAK necessiterebbe probabilmente di tutto lo spazio occupato dall'intera rivista. Non potendocelo permettere, proviamo in maniera molto succinta ad illustrarla.**

**Trattasi di pompa centrifuga autoadescente multistadio, a bassissimo NPSH, ed a trascinamento magnetico: chi più ne ha... Proprio perché autoadescente, una**



**volta effettuato il primo riempimento, la pompa non necessita di ulteriori innesci, e questo permette il suo impiego laddove il battente risulti essere negativo oppure ancora il liquido pompato contenga bolle d'aria piuttosto che di gas. Battenti netti di pochissimi centimetri sono sufficienti affinché la pompa sia in grado di pompare liquidi in condizioni di ebollizione, laddove invece le normali pompe centrifughe necessiterebbero di battenti ben più alti, con evidenti lievitazioni dei costi impiantistici.**

**Inoltre, la possibilità che la pompa sia equipaggiata con un sistema di tenuta a trascinamento magnetico, scongiurando quindi eventuali perdite in atmosfera di prodotti pericolosi, fanno sì che il suo impiego sia tanto universale quanto ecologico. Mettendo inoltre, sul piatto della bilancia, i costi di manutenzione, praticamente inesistenti rispetto a quelli propri di una normale pompa con tenuta meccanica, ben si comprende il perché del successo sempre più schiacciante che questa nostra tipologia di pompa sta avendo presso la sempre più esigente clientela. ■**

L'OBBIETTIVO DEL CORSO: TRASMETTERE IL NOSTRO KNOW-HOW AI PARTNERS

## Formazione e Service Pompetravaini

*Diamo seguito ad argomenti già trattati nelle precedenti edizioni: "col Service nel DNA" e "la Formazione, caposaldo aziendale"*



## UOMINI & AZIENDA

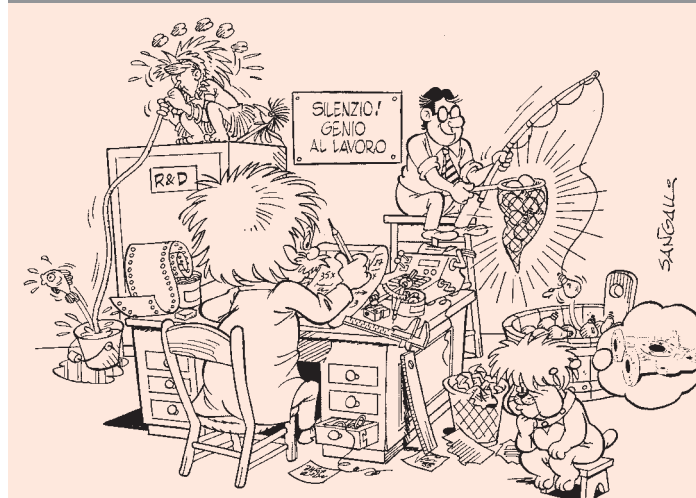
### Quando aveva i calzoni corti...

**Sembra il titolo di una storia strappalacrime, viceversa è proprio così! Mario Ferrarini, oggi nostro insostituibile Customer Service Manager, ha conosciuto la Pompetravaini proprio quando, giovane studente dell'Istituto tecnico, passava le vacanze estive alle dipendenze dell'allora Capo Officina quale aspirante tornitore. Terminati gli studi ad indirizzo matematico, eccolo riapprodare alla nostra Azienda questa volta in qualità di preventivista. Fatta la necessaria "trafila", lo ritroviamo prima nella veste di Area Manager ed infine nella posizione che più gli compete, stante i "soli" 24 anni di esperienza maturati nel campo delle pompe. La nostra Clientela può quindi a lui sottoporre tutti quelle domande tecniche la cui risposta risulta essere determinante per il buon funzionamento della pompa.**

**Altresi, domande legate alla installazione della pompa sull'impianto, piuttosto che l'immediata individuazione di un mal funzionamento della stessa, vedono in Ferrarini un attento quanto competente interlocutore. Tanto che, lo staff della Pompetravaini con il quale collabora, ovvero il Customer Service, destinato alla stesura delle più disparate offerte, ha proprio in Ferrarini il "giudice supremo" al quale è affidata l'ultima parola riguardante la miglior soluzione da sottoporre alla nostra Clientela. p.s. la barba bianca non gli è spuntata per caso...**



## PICTURES COLLECTION



*Per gli appassionati del fumetto ecco un'altra ironica espressione: il comparto Ricerca e Sviluppo dell'Azienda. Alla prossima...*

sato allegata separatamente ai manuali e oggi applicata vuoi sul manuale operativo piuttosto che sulla dichiarazione di conformità CE. Pompetravaini, azienda certificata ISO 9001 già dal "lontano"

dell'iniziativa, lo stesso Presidente della nostra Società, Ing. Mario Travaini, ha voluto consegnare ai presenti un Attestato di partecipazione, a suggello dell'intensa "due giorni". ■

PER CAPIRE DOVE PUO ESSERE IMPIEGATA, O MAGARI DOVE...

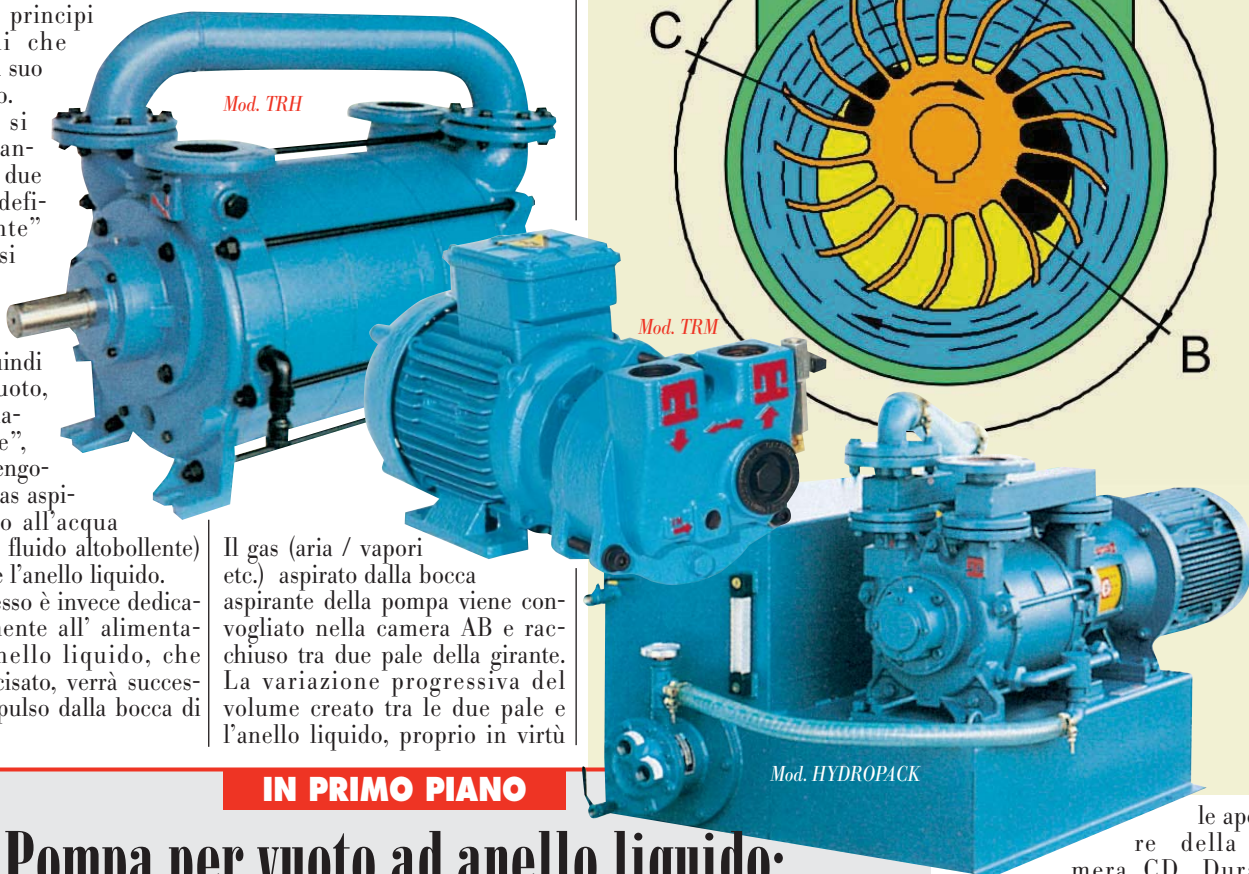
# Pompa per vuoto ad anello liquido: questa sconosciuta!

**E**ppure, a leggere i numeri di macchine prodotte dalla Pompetravaini s.p.a. dal lontano 1929 ad oggi, non si direbbe proprio che trattasi di un prodotto di nicchia. In effetti, laddove esiste una unità produttiva, piccola o grossa che sia, dal piccolo artigiano alla grossa industria petrolchimica, è molto probabile che ce se ne ritrovi di fronte una.

Per capire dove può essere impiegata, o magari dove andare a scovare nel proprio stabilimento per scoprire che la stiamo già utilizzando, ci permettiamo di citarne brevemente i principi fondamentali che permettono il suo funzionamento.

La pompa si presenta sostanzialmente con due bocche, una definita "aspirante" perché trattasi di quella dalla quale viene aspirato il gas, e quindi generato il vuoto, ed una chiamata "premente", dalla quale vengono espulsi il gas aspirato miscelato all'acqua (o ad un altro fluido altobollente) che costituisce l'anello liquido. Un terzo ingresso è invece dedicato esclusivamente all'alimentazione dell'anello liquido, che come già precisato, verrà successivamente espulso dalla bocca di mandata.

Ogni pompa inoltre è dotata di una o più giranti che calettate sull'albero motore, ruotano eccentricamente rispetto alla carcassa che le racchiude.



della rotazione eccentrica della girante rispetto alla carcassa e quindi all'anello liquido, crea dapprima un vuoto ed in seguito una compressione del gas aspirato fino alla sua espulsione attraverso

Il gas (aria / vapori etc.) aspirato dalla bocca aspirante della pompa viene convogliato nella camera AB e racchiuso tra due pale della girante. La variazione progressiva del volume creato tra le due pale e l'anello liquido, proprio in virtù

## IN PRIMO PIANO

### Pompa per vuoto ad anello liquido: cento anni senza dimostrarli!

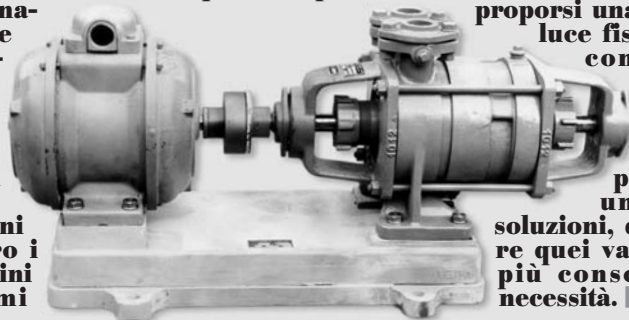
Cento candeline per festeggiare il compleanno di questa "nonnina" nata nel lontano 1904 ma che dalla sua non dimostra affatto gli anni che ha.

Si pensi che il primo lavoro a cui è stata destinata la vedeva fra le mani di una giovane casalinga intenta ad aspirare la polvere nel salotto di casa! Passi da gigante sono stati da allora compiuti, tanto che abbandonata immediatamente la "carriera domestica" eccola approdare di prepotenza nel settore industriale, dal quale non si è più staccata.

Sono anche gli anni pionieristici entro i quali Pompetravaini muove i suoi primi

vagiti, diventando "grande" a braccetto proprio della pompa per vuoto ad anello liquido. Se è vero che i concetti fondamentali che regolamentano il suo funzionamento sono da all'ora pressoché invariati, è altrettanto vero che svariati sono i miglioramenti apportati al progetto iniziale.

I più eclatanti vedono le cave di scarico proporsi una volta con la luce fissa, una volta con la luce variabile, consentendo così al modello di pompa che adotta una delle due soluzioni, di raggiungere quei valori di vuoto più consoni alle sue necessità. ■



le aperture della camera CD. Durante questa fase viene espulsa anche parte del liquido di esercizio, che dovrà quindi essere reintegrato onde mantenere costanti le caratteristiche del liquido stesso e quindi inalterate le capacità refrigeranti.

Qualora siano rispettate alcune semplici condizioni, quali ad esempio la quantità e la temperatura del liquido di esercizio, è possibile raggiungere un grado di vuoto sino a 33 mbar.

Questi due parametri sono tanto semplici da rispettare quanto fondamentali per il buon funzionamento della pompa per vuoto stessa. Se, come l'abbiamo già definita, la pompa per vuoto ad anello liquido è veramente quanto di più affidabile si possa trovare nel settore, è altrettanto vero che Pompetravaini, sa come costruirla. Lo dicono i numeri. ■