

SETTANTACINQUE CANDELINE SPENTE DA QUASI CINQUECENTO PARTECIPANTI

Tutti insieme al primo "Open Day"

Tutti i reparti, gli uffici, ogni laboratorio di analisi, insomma l'Azienda è stata letteralmente presa d'assalto

Un soleggiato sabato pomeriggio dello scorso mese di Dicembre faceva da coreografia alla fiumana di persone che si sono date appuntamento in quel di Castano Primo, attese per gli onori di casa dal Presidente della Società, Ing. Mario Travaini e da Pierreggi, mascotte della manifestazione.

"E proprio perché le candeline sono tante abbiamo bisogno dell'aiuto di tutti"! Con questa frase, riportata su di una elegante brochure utilizzata come Invito ufficiale, si dava il via alla festa di compleanno per i settantacinque anni della Pompetravaini s.p.a. Settantacinque candeline spente da 500 festanti volontari, divisi fra i dipendenti in attività, pensionati

dell'Azienda e dai loro familiari, così che la festa fosse veramente una festa in famiglia!



EDITORIALE

Eccoci al solito gradito appuntamento con chi ci segue e collabora con noi. Sembra ieri che l'anno nuovo è cominciato e, siamo già alle prime verifiche del trimestre, al tentativo di capire come va l'economia per cercare di essere pronti a fronteggiare ogni evenienza. Nonostante il benessere e la tecnologia abbiano migliorato la nostra vita, il ritmo delle nostre attività è sempre più frenetico.

Durante l'Open Day, per il quale invito tutti a leggere il bell'articolo pubblicato in questo numero, ho provato la bellissima sensazione del tempo che rallenta fino quasi a fermarsi. Vedere le famiglie al completo dei miei collaboratori, la gioia dei loro bambini e l'orgoglio di far parte di una squadra affiatata e vincente, mi ha fatto riflettere e mi ha immerso in quella sensazione di soddisfazione ed estasi che ha virtualmente fermato lo scorrere del tempo. In quel momento il pensiero è inevitabilmente andato a mio papà Carlo che più di 75 anni fa ebbe il coraggio di cominciare questa avventura bellissima... Buona lettura a tutti.



L'emozione che abbiamo vissuto nel poter illustrare e far visitare a tutti i nostri ospiti, che poi altro non erano che i genitori, le mogli o i mariti con i figli, i luoghi di lavoro, le macchine in funzione, la nostra scrivania, le pompe in collaudo, bè, è stato veramente qualcosa di unico. Tutti i reparti, tutti gli uffici, ogni laboratorio di analisi, insomma, l'Azienda tutta è stata letteralmente presa d'assalto, finanche un

angolo dove da padrone la faceva un gigantesco Presepe interamente costruito con componenti destinati alle nostre pompe. Crediamo però che l'emozione più grossa, per niente nascosta visti gli inequivocabili occhi lucidi che lo hanno accompagnato per tutto il pomeriggio, l'abbia provata il mai troppo festeggiato Ing. Mario Travaini, che ha potuto vivere la propria "bottega" (sono parole sue), in compagnia dei tanti che in tutti questi lunghi anni gli hanno permesso e gli stanno permettendo di raggiungere il prestigioso traguardo.

Alberto Bacchetta



SALVE!
SONO PIERREGGI
E DA OGGI
CI SONO ANCH'IO.

La produzione: giocare d'anticipo per essere vincenti!

In Pompetravaini abbiamo realizzato un processo di produzione basato su flussi (fisici, logistici, informatici) diversi per famiglia di prodotto.

Tali flussi ci consentono d'essere, come si dice in gergo, in " tiro " con le esigenze del cliente, così da permetterci di fornire informazioni tempestive sulla disponibilità della merce, lo stato d'avanzamento dell'ordine e la data di consegna prevista.

Un'altra caratteristica del nostro processo produttivo è la Flessibilità.

All'occorrenza riusciamo, modificando i nostri standard produttivi, a ridurre i tempi necessari per la produzione del mix di prodotti, anche speciali, senza penalizzazioni di produttività.

Posso dire con orgoglio che grazie a questa nostra organizzazione e alla professionalità dei miei collaboratori riusciamo a soddisfare



anche le consegne più critiche. Naturalmente questi risultati non si ottengono solo con un processo

produttivo ben organizzato, servono anche mezzi d'avanguardia. La nostra officina meccanica è composta esclusivamente da macchine moderne a controllo numerico, da isole robotizzate e da un sistema FMS (Flexible Manufacturing System), che risponde

appieno al nostro concetto di flessibilità. Questo sistema, dotato di uno scheduler, ci consente di simulare l'esecuzione degli ordini di produzione prevedendo, con largo anticipo, i fabbisogni dei materiali grezzi e degli utensili necessari per produrre i semilavorati richiesti dal reparto montaggio.

Permettetemi di concludere questo breve articolo con il nostro motto: "Puntare sempre all'eccellenza vivendo un'organizzazione dinamica".

Maurizio De Tomasi
Responsabile Ufficio Produzione

FINE SESSIONE LAVORO		26/04/2005 11:10:54	
Operatore	00070	0	
Macchina	K01	KRYPTON N°1	
Lavoro	00197877	0075898	05 TORNITURA
Articolo	306 56 100060	GIRANTE PF/2 H320 A3	
Causale	\$\$	ATTREZZAGGIO	
Q.Ord	4	C.Prđ	0
Q.Prđ	0	C.Sca	0
Residuo	0	Tempo	03.10.54
Avviato 26-04-2005 alle 08:00			
F1 - Produzione	F2 - Attrezz.	Inizio attività	Fine attività
F3-01	F4-02	Ripresa	Sospensione
F5-03	F6-04	Quantità	cambio Oper.
F7-05	F8-06	aggiorna Lista	Termina task
F9-07	F10-08	F11 - Ricerca	Doc & Control
			ESC - Annulla
			Invio/Conferma
			Alt+F4 Uscita
			edm

L'ESPERTO RISPONDE



Alle domande più comuni che di volta in volta ci vengono sottoposte. In questo numero, accontentiamo il Responsabile della manutenzione di un importantissimo impianto chimico presente in provincia di Firenze il quale vuole essere aiutato nelle frequentissime operazioni di accoppiamento fra le pompe ed i motori ed i relativi allineamenti.

I due semigiunti devono essere forzati sugli alberi; altrimenti usare collante di tipo Loctite.

La distanza tra i due semigiunti deve essere quella richiesta; in linea di massima 3mm per giunti normali e 5mm per giunti spaziatori.

L'elastomero, cioè la componente elastica tra i due semigiunti, deve essere integro e sostituito prima che le parti metalliche vengano in contatto tra loro.

La scelta delle viti di fissaggio dei componenti deve essere tale

da non obbligarli assialmente ma tale da lasciare possibilità di aggiustaggi. Dopo aver serrato le viti sia della pompa che del motore, controllare con un righello che l'eventuale scostamento in altezza sia minore oppure uguale a 0,2 mm. Con un calibro controllare un eventuale scostamento angolare, misurando la differenza tra la distanza a destra e a sinistra dei due semigiunti che deve essere minore o uguale a 0,4 mm. Aggiustare spessorando il componente più basso e correggere eventuali scostamenti angolari prima del serraggio definitivo delle viti.

Giuseppe Pisoni
Manufacturing Senior specialist

IN PRIMO PIANO

Ricambi, paghi alla cassa e vai!

Uno degli aspetti fondamentali che caratterizzano il nostro modo di intendere il Servizio, non può prescindere dalla più attenta gestione dei particolari di ricambio.

Già dalla richiesta di offerta, che sviluppiamo attraverso il nostro Customer Service con una via totalmente dedicata e preferenziale, riusciamo ad evadere la richiesta stessa entro pochissime ore dal suo arrivo.

Ogni nostra pompa è inequivocabilmente contraddistinta da un numero di matricola il quale ci consente di risalire, senza possibilità di errore, alla sua esatta costruzione, così che il particolare richiesto è immediatamente individuato.

Qualora la pratica in oggetto non necessiti di consegne particolari, vuoi perché trattasi di ricambi destinati al magazzino piuttosto che di commessa al di là da venire, ecco che la spedizione potrà richiedere non più di qualche giorno lavorativo.

Viceversa, se il ricambio dovesse rivestire il carattere di urgenza, Pompetravaini è in grado di soddisfare la richiesta nel brevissimo spazio di 24 ore, mettendo a disposizione della propria Clientela un'organizzazione destinata a risolvere il problema con tempistiche probabilmente più congeniali al bancone di una ferramenta piuttosto che alla Società multinazionale.