Pompetravaini, dal 1929 al servizio dell'industria

ptNEWS

Attualità, cultura ed informazione tecnica DUE 2020

EDITORIALE

Siamo ripartiti, con le mascherine, con i distanziamenti, ma siamo ripartiti.

A dirla tutta, con le mascherine, con i distanziamenti, con un'attenzione maniacale al rispetto della salute, prima ancora che delle regole, non ci siamo mai fermati.
Ovviamente, per soddisfare le sole richieste della "filiera" autorizzata.
Nel rispetto delle regole.

Oggi dobbiamo fare di più. Dobbiamo produrre quello che l'emergenza sanitaria e le conseguenti direttive ci avevano impedito di produrre ma dobbiamo anche soddisfare le nuove e tante richieste che nel frattempo i clienti ci stanno riservando.

Ci stiamo riuscendo, la "formichina" che tanto aveva appartato, materiali grezzi da lavorare in casa e componenti di commercio, ancora una volta ha avuto ragione.

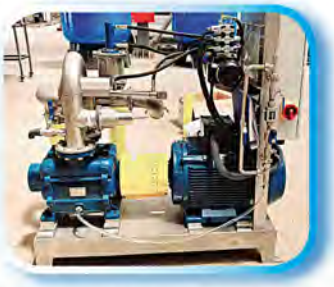
Per servire tutti, chi si è fermato, chi ha continuato a lavorare, chi ha appena ripreso.

Buona lettura a tutti, nel ricordo di chi il Covid se l'è portato via.

Ing. Mario Travaini
Presidente Onorario

ALLA CONQUISTA DEL SETTORE ITTICO IN TURCHIA

Atakan Yalçınkaya
Regional Sales Manager
Travaini Asya Pompa
atakan.yalcinkaya@travainiasya.com



POMPETRAVAINI, costantemente impegnata in ricerca e sviluppo, si è specializzata nella produzione di pompe del vuoto ad anello liquido per trasporto pneumatico del pesce, applicazione sempre più diffusa in alcuni mercati mondiali.
Circondata da mari fertili che ne rendono la posizione strategica per l'itticoltura, la Turchia ha raddoppiato la produzione di pesce dal 2010. Le specie più esportate sono spigola, orata e tonno, che finiscono principalmente in tre Paesi: Olanda, Italia e Russia. L'aumento della richiesta di pesce, e quindi degli impianti per il suo trattamento, ha permesso a Travaini Asya Pompa di intraprendere un nuovo viaggio nel settore ittico, grazie alla pompa del vuoto che nella gamma rappresenta "lo stato dell'arte": la TRVX.
Prima di finire nei nostri piatti, il pesce dev'essere prelevato con cura dai vivai e trasportato in un impianto specifico per essere trattato e successivamente distribuito. La nostra pompa viene utilizzata per convogliare il pesce vivo dall'allevamento al peschereccio o direttamente all'impianto, garantendo un trasporto pneumatico rapido ma blando ed indolore per l'animale.
Nella fase di aspirazione la TRVX lavora in modalità "vuoto" creando una pressione minore nel serbatoio di raccolta che risucchia i pesci dal vivaio fino al suo interno insieme all'acqua. Nella seconda fase, la pompa lavora in modalità "compressore", creando una pressione positiva (fino a 3 barG) nel serbatoio di raccolta in modo da spingere il suo contenuto (acqua e pesce vivo) nelle vasche stivate nel peschereccio o, nel caso di peschiera adiacente la costa, direttamente all'impianto di lavorazione. Tutto ciò viene eseguito col pesce lontano dalle parti rotanti! Questo ciclo di vuoto e compressione viene ripetuto di continuo fino a quando tutto il pesce non è stato trasportato.
Abbiamo accettato questa sfida sfruttando le capacità dei nostri ingegneri nell'ideare una pompa che meglio si adattasse a questa applicazione grazie alla sua efficienza, affidabilità e robustezza. È così nata la TRVX in versione speciale "1W". Una macchina rinnovata nell'idraulica, molto compatta, con un minor numero di componenti ed una maggiore portata volumetrica che, rispetto alle pompe del vuoto tradizionali, permette di ridurre sensibilmente i tempi di trasporto. Le peculiarità della versione "1W" sono la girante rinforzata, la presenza di due cuscinetti a doppia corona di rulli orientabili e un albero in materiale speciale. Il tutto appositamente progettato ad hoc per offrire alla macchina resistenza e durata per questa gravosa applicazione.
Ci siamo attrezzati al meglio per questo "viaggio". E ora che anche gli allevatori ittici turchi hanno iniziato ad utilizzare la nostra TRVX sono sempre più frequenti i feedback positivi che riceviamo dal settore, sia sulla qualità del prodotto che sulla riduzione dei costi operativi. Non ci resta che prepararci per la prossima sfida!

LA TENSIONE DI VAPORE – POMPAGGIO DI GAS LIQUEFATTI

Ing. Gianluca Belletti
(Sales Technical Support)
gianluca.belletti@pompetravaini.it

Ricordiamo che un fluido che si presenta allo stato aeriforme a temperatura ambiente può essere mantenuto allo stato liquido, dunque può essere liquefatto, se sottoposto a una pressione superiore alla sua tensione di vapore. Per ridurre la pressione necessaria alla liquefazione del fluido è necessario abbassare la temperatura in accordo alla curva del grafico pressione-temperatura.

Se la temperatura è sufficientemente bassa, inferiore alla temperatura di ebollizione, si produce un gas liquefatto a pressione atmosferica.
I gas liquefatti che necessitano di essere pompati più frequentemente sono, per esempio, l'ammoniaca, i fluidi refrigeranti, il gas di petrolio liquefatto (meglio noto come GPL, principalmente costituito da propano e butano).
Le loro tensioni di vapore a temperatura ambiente e le loro temperature di ebollizione a pressione atmosferica sono, indicativamente:

	Tensione di vapore a 20°C [bar]	Temperatura di ebollizione a 1 bar [°C]	Impiego
AMMONIACA	8	-33	Molteplici settori in campo industriale
GPL	5/8	0/-40	Riscaldamento, trasporti
R448A	11	-46	Refrigerazione - Principale sostituto dell'R404A
R32	14	-52	Condizionamento - Principale sostituto dell'R410A
R1234yf	6	-30	Condizionamento dell'aria per automobili – Principale sostituto dell'R134A

Le pompe solitamente utilizzate per il pompaggio di questi liquidi sono del tipo multistadio autoadescanti, le nostre pompe della serie TBH o TBA. Prima di tutto perché i corpi aspiranti e prementi di queste pompe sono progettati per resistere a pressioni maggiori, fino a 40 bar; in secondo luogo, perché esse hanno la capacità di gestire l'eventuale formazione di vapori. In particolar modo, la TBA raggiunge valori molto bassi di NPSH e risulta particolarmente adatta al pompaggio di fluidi prossimi al punto di ebollizione.
Per l'ammoniaca, estremamente tossica e nociva, per garantire l'assenza di perdite del fluido pompato verso l'esterno, una valida alternativa alla tenuta meccanica doppia è la pompa a trascinamento magnetico; sia per la TBH che per la TBA esistono le rispettive versioni con magnete, le nostre serie TBK e TBAK.

DIVAGAZIONI SUL TEMA

Maria Lorena Arpesella (Graphic Designer)
lorena.arpesella@pompetravaini.it

IL "TRAVA-QUIZ" DI PTNEWS

Cari lettori eccoci giunti al secondo appuntamento col nostro TRAVA-QUIZ!
Se non siete riusciti ad accaparrarvi al primo tentativo, la borraccia termica Pompetravaini, personalizzata col vostro nome, non c'è problema, perché avrete di nuovo la possibilità di vincerla!
Dovete indovinare che tipo di pompa è quella raffigurata qui a destra. Anche stavolta è davvero semplice, vi basterà osservare le pompe sul nostro sito www.pompetravaini.com e, in un batter d'occhio, troverete la risposta. A quel punto, non vi resta che inquadrare con lo Smartphone il Qr Code in alto a destra, per visualizzare la pagina in cui inserire i vostri dati e la risposta vincente.

I primi 10 che avranno indovinato riceveranno la borraccia termica Pompetravaini, personalizzata con il proprio nome e cognome. Questo gadget è davvero innovativo e strizza l'occhio alle nostre pompe del vuoto, la borraccia è infatti realizzata con intercapedine sottovuoto per garantire il mantenimento della temperatura del liquido.
Forza, non perdete tempo, ancora pochi "click" e la borraccia potrebbe essere vostra!

27 TCD ATEX

Alberto Bacchetta
(Area Manager Italia)
alberto.bacchetta@ pompetravaini.it

Fidarsi è bene, non fidarsi è meglio ma in questo caso fidarsi è cosa buona e giusta.
Nascoste sotto l'appropriata protezione, dopo essere state accuratamente verniciate, sonop in attesa di essere ritirate ben 27 pompe centrifughe certificate Atex Zona1 e destinate a pompare 325°C di "ottimo" olio (diatermico).

E per chi ne capisce di "Atex", e soprattutto di Zona 1, realizzare una pompa (n.d.r. 27 nello specifico) certificate per 325°C...
Se non altro perché scotta!

ADELIO BARETTA: UN FUORICLASSE A 360°!

Maria Lorena Arpesella
(Graphic Designer)
lorena.arpesella@pompetravaini.it

E voilà, eccoci qua ancora una volta a battere le mani ad un altro impavido atleta della "scuderia" Pompetravaini che ha tagliato il tanto agognato traguardo della pensione.
Si tratta di Adelio Baretta uno degli addetti al Magazzino che per abilità e destrezza potremmo definire il Lewis Hamilton dei mulettisti!
"Sembra incredibile – dice Adelio- che siano già trascorsi 43 anni da quando, ho iniziato a lavorare...".
Beh, effettivamente è talmente pimpante e così giovanile che tutto diresti meno che di trovarti di fronte ad un pensionato. Sarà l'aria che si respira in PT ad essere particolarmente salubre o è stata la pratica di mille sport a fare la differenza? Forse entrambe le cose ma c'è di più, entra in gioco anche la sua "massima" che è un ottimo esempio per tutti: "Da ogni situazione anche la più difficile, cerco sempre di ricavare qualcosa di bello!".
La vita di Adelio non è stata tutta rose e fiori ma la volontà e la capacità di reagire in maniera positiva di fronte alle difficoltà gli ha permesso di ottenere grandi soddisfazioni e spesso di essere un prezioso aiuto anche per gli altri. Ma cerchiamo di conoscere meglio il nostro collega, partendo proprio da quel lontano 1977 in cui, a soli 16 anni, cominciò a muovere i primi passi nel mondo del lavoro: esordì come operaio in una conceria, poi fece il rappresentante, quindi si mise alla guida di un camion sinché non nacque suo figlio Simone e, a quel punto, la vita da camionista iniziò a stargli un po' stretta... Gli venne così alla mente quella grossa ditta vicino a casa, che osservava tutte le mattine a bordo del camion, si trattava proprio di Pompetravaini e pensò che avrebbe potuto essere un'ottima opportunità. Portò il curriculum e dopo diversi colloqui fu assunto; lì trovò tranquillità, sicurezza e una bella squadra di colleghi che di lì a poco divennero dei veri amici.
"Ho subito lavorato in Magazzino, al ricevimento merci - racconta Adelio - il lavoro era nuovo per me, c'erano tanti codici da imparare ma con impegno e costanza mi sono impratichito. Erano anni di forte sviluppo ed è stato bello assistere alla crescita dell'azienda. Quando poi fu costruito il magazzino automatico, tutti quanti abbiamo dovuto imparare ogni cosa da capo e c'è stato un ottimo lavoro di squadra. Siamo cresciuti insieme con l'esperienza quotidiana e questo ci ha unito, l'azienda è diventata una seconda famiglia...". Ed ora questa "famiglia" quanto mancherà ad Adelio? Talmente tanto che è subito corso ai ripari, organizzando grigliate ed escursioni in bici che coinvolgono la sua vecchia squadra al completo.

E nel rimanente tempo libero, che fa? Esprime la sua creatività realizzando alberelli con rame e vari materiali da riciclo oppure si diverte buttandosi a capofitto nel bricolage con lavori di "livello avanzato", sino a che la piccola Skippy non reclama attenzione, ricordandogli l'ora della passeggiatina.
Adelio però ha anche una nobile mission da portare avanti; nel 2014, quando suo nipote è venuto a mancare a soli 22 anni contraendo una rara malattia detta "Sarcoma di Ewing", ha fondato a Cameri con alcuni parenti l'associazione "Un sorriso con Luca", che ha lo scopo di raccogliere fondi per combattere questo male e di servire da supporto ai malati e le loro famiglie. Una splendida e utilissima iniziativa che, insieme alle altre sue innumerevoli attività, lo vedrà più impegnato di prima nel sociale, nello sport e con gli amici e allora forza Adelio, non possiamo che dirti "continua così" e soprattutto "carpe diem", cogli l'attimo!

DOGANA INTERNA: UN GRANDE VANTAGGIO!

Fabrizio Tiani
(Direttore Amministrativo)
fabrizio.tiani@pompetravaini.it

Un giorno d'estate del 2019, aperto il cassetto dei progetti, abbiamo deciso di dare seguito ad uno dei tanti che stavamo considerando oramai da un po' di tempo.
L'idea era quella di attivare la gestione doganale all'interno dell'azienda e di completare direttamente le procedure doganali d'esportazione, ancor prima della consegna della merce al trasportatore.
Abbiamo così contattato un'Agenzia Doganale e attivato le pratiche per la concessione delle autorizzazioni necessarie.
I funzionari doganali, una volta eseguiti gli opportuni sopralluoghi, nello scorso mese di aprile ci hanno autorizzato ad operare con la qualifica di "speditore autorizzato per il transito unionale".
Titolari dell'area doganale interna, è così possibile sdoganare la merce direttamente nel nostro magazzino tanto da rendere disponibili i documenti al trasportatore già al momento del ritiro. Il trasportatore dovrà solo recarsi alla dogana di uscita dall'Unione Europea per chiudere la procedura di esportazione vistata di conseguenza.
Il miglioramento organizzativo è immediato.
Così facendo possiamo interloquire con un unico agente doganale per tutte le esportazioni, facilitando il reperimento della documentazione che attesta l'effettiva esportazione.
A beneficiare del servizio saranno anche e soprattutto i nostri clienti che non dovranno più occuparsi della gestione delle operazioni doganali.
E' il primo passo per arrivare ad ottenere la qualifica di Operatore economico autorizzato (AEO), rilasciata agli operatori economici affidabili in materia di sicurezza nella catena internazionale di fornitura.
Tutto ciò permetterà anche di beneficiare di notevoli agevolazioni nelle procedure doganali, il nostro prossimo obiettivo.

COVID-19: FUORI DALLA TEMPESTA MA SEMPRE NAVIGANDO IN ACQUE AGITATE.

Costantino Serpagli
(Marketing Director)
costantino.serpagli@pompetravaini.it

Sicuri di dover tenere ancora alta la guardia, diamo uno "sguardo" al recente passato.

Siamo in estate e le "operation" dell'azienda sono virtualmente tornate nella normalità. Sono passati poco più di 5 mesi da quando quello che sembrava un problema endemico interno cinese c'è arrivato addosso come un treno in corsa. L'Italia è stato il primo paese europeo a combattere un nemico sconosciuto e penso che sia stato fronteggiato al meglio di quello che si potesse fare. Non mi voglio unire al coro dei soliti "dietrologi" che sanno sempre, dopo, cosa si dovesse fare.

In Pompetravaini, fin dall'inizio, la minaccia è stata presa sul serio e l'Unità di crisi aziendale si è attivata immediatamente anticipando l'attuazione di regole che poi sono diventate decreti. Oltre a questa fondamentale azione si è cominciato ad organizzare lo Smart Working, verificando il sistema interno e le realtà informatiche e web domestiche dei ns. colleghi coinvolti. Molto prima del lockdown furono fatte delle prove di lavoro a casa per vedere eventuali criticità non previste. Questo ci permise di partire con lo smart working, prima che fosse imposto per legge, senza problemi diversi da quelli di tutti i giorni quando si lavora in azienda. Lo smart working è andato avanti per quasi tre mesi e non abbiamo avuto alcun problema, dall'Amministrazione, all'Ufficio Tecnico, all'Approvvigionamento per finire con il Commerciale. Per quest'ultimo una sfida importante per via dell'alto numero di connessioni da gestire sia all'interno che all'esterno all'azienda. Per gli altri reparti, Produzione (Lavorazioni meccaniche, Montaggio, Collaudo), Magazzini, Spedizioni e Qualità, dopo una settimana di stop completo, la ripartenza per tenere rifornite le tante filiere strategiche emergenziali italiane ed estere.

Una nota di merito particolare a questi colleghi che lavorano da mesi con mascherina, guanti e dovendo rispettare regole di sicurezza che rendono meno agevole ogni attività. Un momento che rimarrà indelebile è stato quando abbiamo fatto un collegamento in videoconferenza globale di tutti

i colleghi che lavoravano in smart working. Trovarsi per qualche minuto insieme a parlarsi da tutto il mondo vivendo lo stesso problema e uniti dal "vessillo" Pompetravaini, è stata un'emozione unica.

LA LETTURA DEI CERTIFICATI DI CONFORMITÀ

Luca Porta
(Quality and H&S Director)
luca.porta@pompetravaini.it

Una delle tante prescrizioni che Pompetravaini S.p.A. deve assolvere contempla l'accompagnamento di tutte le macchine fornite con la dichiarazione di conformità Direttiva Macchine 2006/42/CE e, dove applicabile, la stessa dichiarazione di conformità Direttiva Atex 2014/34 EU (macchine immesse sul mercato Europeo).

Proviamo qui di seguito a fare un po' di chiarezza a riguardo della copertura legale dei certificati rilasciati da Pompetravaini. Per entrambe, Pompetravaini non può che certificare tutta la "distinta" connessa con la macchina venduta al cliente, tutto, nulla escluso.

Infatti, laddove la pompa sia equipaggiata di motore elettrico, piuttosto che di strumentazione elettronica, vuoi ancora di basamento, di serbatoio, di un giunto, finanche dalla verniciatura, la valutazione dei rischi effettuata da Pompetravaini deve valutare e comprendere tutti i componenti della macchina immessa sul mercato.

La valutazione dei rischi è quindi corredata dai test eseguiti presso la ns. sala collaudo piuttosto che avvalendosi della relativa documentazione dedicata e resa disponibile dal fornitore di turno.

Questo è quanto succede ad esempio con il motore elettrico per ambiente Atex, che richiede l'applicabilità di almeno 4 direttive: la Direttiva Macchine, la Direttiva Atex, la Direttiva Bassa Tensione e Compatibilità Elettromagnetica.

Trattasi di documentazione di appannaggio diretto del costruttore del motore, piuttosto di chi ne fa le vece nel territorio europeo, che emette le relative certificazioni di conformità così pure la manualistica.

Non solo, lo stesso si fa carico di conservare presso la sua sede tutta la documentazione comprese le copie dei test eseguiti e connessi con la propria valutazione dei rischi.

Altrettanto importante risulta essere il capitolo dedicato ai rischi residui, presente nella manualistica, con il quale vengono trasferite dal costruttore all'utilizzatore le dovute informazioni e le prescrizioni necessarie per un corretto montaggio dei componenti interessati .

Allo scopo di rendere univoche le dichiarazioni fornite così che risulti esplicito che la valutazione dei rischi sia globale per la macchina immessa sul mercato, Pompetravaini articola in maniera dettagliata i seguenti campi: il numero della conferma d'ordine, il numero di matricola della macchina ed il codice della distinta della macchina.

Così facendo, tutti i componenti della macchina sono inequivocabilmente identificarti, compresi quelli "di commercio" ma altrettanto quei particolari forniti in conto lavoro dal cliente medesimo, peraltro soggetti a check preventivo del nostro personale preposto,