PT News
Attualità, Cultura e Informazione tecnica — Due 2008 — Pompetravaini, dal 1929 al servizio dell'industria

CARLO TRAVAINI,
NUOVO PRESIDENTE DELLA POMPETRAVAINI SPA

"Buon sangue non mente"

Noi, della redazione porgiamo i migliori auguri

Ufficialmente Carlo Travaini è il nuovo Presidente della Pompetravaini S.p.A. L'ing. Mario Travaini ha deciso di lasciare la carica dopo aver capitanato l'azienda negli ultimi 54 dei suoi quasi 80 anni di storia. Una lunga esperienza che ha portato l'azienda a consolidare il marchio e la leadership sul territorio nazionale oltre che aprire il mercato internazionale a mezzo filiali e rete di distributori in tutto il mondo.

Grazie alla lungimiranza ed all'innato spirito imprenditoriale che ha sempre contraddistinto Mario Travaini, la Pompetravaini è diventata negli USA e in Canada riferimento e sinonimo di qualità per le pompe per vuoto ad anello di liquido. Parliamo del mercato industriale più importante e più difficile del mondo. Questa avventura iniziata 25 anni fa è poi stata seguita dall'apertura di nuove sedi in Olanda, Germania, Francia, Regno Unito e Polonia. Mario Travaini lascia la carica di Presidente ma non l'azienda. Sarà sempre presente e disponibile, come ha sempre fatto, per trasferire la sua inestimabile esperienza a chi ne ha bisogno, a cominciare dal top management. Carlo Travaini assume la carica di Presidente e tutte le responsabilità operative ad essa collegate. Da 18 anni nel CDA, Carlo Travaini, ha sempre seguito direttamente la parte tecnica e acquisti strategici, sviluppando anche l'organizzazione tecnologica dell'azienda. A Carlo Travaini va il merito dello sviluppo di tutte le pompe che sono state presentate dalla Pompetravaini nell'ultimo ventennio. La TRVX serie 100X, presentata due anni fa, ha spostato i limiti "consolidati" da anni nella progettazione e realizzazione delle pompe ad anello di liquido, questo a livello mondiale.

E' suo il merito della elevatissima automazione presente in fabbrica. Nella produzione di pompe industriali e per la chimica è raro riceve ordini per lotti di pompe, superiori ai 5 ÷ 8 pezzi, assolutamente uguali. L'automazione diventa quasi impossibile, una sfida. Questa sfida è stata vinta inserendo macchine che danno automazione e flessibilità nello stesso tempo. Carlo Travaini è anche il manager che vuole tutti i dipendenti al lavoro in un ambiente confortevole e con tutti i "tools" necessari. 110 piante in vaso sono distribuite tra uffici e zone produttive ed in azienda ci sono più personal computer che dipendenti, tutti non più vecchi di due o tre anni (trovare un monitor CRT sta diventando difficile...).

Questi risultati sono ottenuti con impegno e presenza costanti, in azienda, presso i clienti italiani ma anche nelle filiali estere e nei posti del mondo più lontani e remoti, dove si trovano alcuni nostri clienti. Buon sangue non mente, questo noi lo sappiamo da 18 anni e su questa base non possiamo che porgere i migliori auguri al nostro nuovo Presidente. ■

La redazione di PT News

Pierreggì

EDITORIALE

Cari lettori, eccomi a scrivere l'ultimo redazionale da Presidente della Pompetravaini. Dopo 54 anni ritengo sia il momento di passare il testimone a chi mi sta davanti e sta correndo alla mia stessa velocità da tempo. Mio figlio Carlo sarà il nuovo Presidente della Pompetravaini ed io sono contento e orgoglioso. Carlo è in azienda da quasi vent'anni ed assieme abbiamo preso molte decisioni che ci hanno portato a migliorare tantissimo la nostra prestazione in termini di prodotto, immagine e sviluppo di questa realtà internazionale che è il Gruppo Pompetravaini. Non vado in pensione perché non voglio e, onestamente, non me lo permettono i managers dell'azienda che dicono non gradiscono privarsi dell'esperienza di chi "le ha viste tutte" e che porta sempre un buon consiglio. Continuerò a scrivere, magari con minore frequenza. Non voglio perdere questa occasione che mi avvicina a Voi. Se leggete la nostra newsletter significa che siete una parte fondamentale della nostra attività, inclusa la concorrenza che è uno dei motivi per cui alle 8.00 arrivo in ufficio...
Buona lettura a tutti. ■

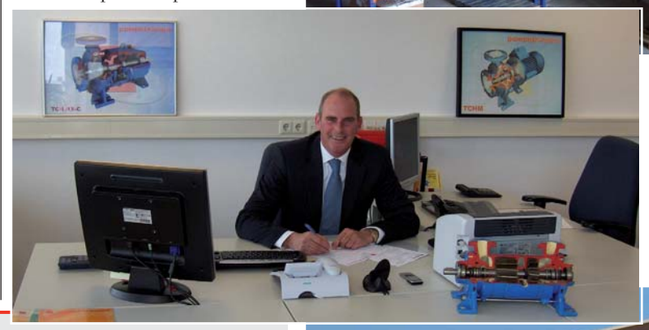
TRAVAINI POMPEN BENELUX BV

Il servizio Pompetravaini di alta qualità nei Paesi Bassi

Fondata nel 1989 ha sempre conseguito risultati di grandi successi

Travaini Pompen Benelux BV è stata fondata nel 1989 da Mario Travaini. Sin dall'inizio la strategia di marketing della filiale ha sempre mirato alla promozione di tutta la gamma prodotti, dalle pompe per vuoto ad anello liquido alle pompe centrifughe unificate per la chimica alle pompe autoadescanti a canale laterale. Nell'arco degli anni la consociata ha sempre portato a dei risultati di successo in uno dei mercati più competitivi dell'Europa centro settentrionale portando alto il nome del "made in Italy" anche nel comparto industriale. Nel corso dell'anno 2007 la Travaini Pompen Benelux BV si è trasferita dalla zona di Den Hague all'area di Heindhoven, più precisamente nella cittadina di Waalre, una zona naturalmente più baricentrica nel territorio del Benelux che consenta un più alto servizio alla clientela di questi paesi e favorisca ancora di più le attività di sviluppo vendite in tutto il territorio che negli ultimi anni sono cresciute e si sono espanse grazie ad un lavoro costante e professionale dei colleghi olandesi. La sede munita di un magazzino di pompe e ricambi è in grado di fornire il service in tutto il territorio appoggiandosi anche a partners qualificati e operativi presso le più grandi aziende di questi paesi.
In questi mercati, oltre all'industria chimica, farmaceutica e di processo che tradizionalmente rappresenta la nostra clientela, anche i settori caseario, la floricoltura, i semiconduttori sono fortemente ricettivi alle nostre pompe che vengono utilizzate sia direttamente nei processi produttivi che nelle utilities. I costruttori di macchinari ed impianti si affidano al nostro marchio sia per la produzione ed i progetti domestici che per quelli internazionali, poiché la nostra organizzazione può supportare gli utilizzatori finali in tutto il mondo. www.travaini.nl ■

Andrea Ragaglia
export manager



VISTE DA VICINO

Pompe a trascinamento magnetico

Quanto di più sicuro contro i versamenti di liquido pompato che il mondo delle pompe possa oggi proporre. Un sistema, certamente delicato, ma in grado di soppiantare, anche in termini economici, l'altrettanto complesso "filone" della tenuta meccanica doppia.
Laddove liquidi tossici, corrosivi, insomma, poco "potabili", siano con tranquillizzante certezza tenuti ben distante dall'atmosfera che verrebbe inquinata da un eventuale perdita della pompa, ecco che la pompa stessa, equipaggiata di sistema a trascinamento magnetico, privo di sporgenze d'albero e guarnizioni dinamiche, garantisce la migliore tenuta possibile.
Fatto salvo qualche banale accorgimento elettronico, che oggi il mercato propone a costi "cinesi", a monitorare la presenza di liquido in pompa, nessun altro accessorio viene richiesto, tanto da rendere inutile l'impiego, ad esempio, dell'esoso barilotto di flussaggio della tenuta doppia. Pompetravaini, da par suo, è in grado di fornire sia pompe centrifughe che pompe centrifughe autoadescanti equipaggiate di sistema a trascinamento magnetico, le quali, entrambe, possono essere facilmente trasformate da pompa con tenuta meccanica a pompa con trascinamento magnetico e viceversa mantenendo inalterata l'idraulica, con un notevolissimo risparmio economico. Nel caso delle pompe centrifughe questa operazione può essere addirittura eseguita senza variare minimamente l'ingombro della pompa stessa, aggiungendo ulteriore beneficio economico alla inutilità di eseguire modifiche sul piping.
Se poi, innamorati del sistema a trascinamento magnetico, lo volete impiegare anche per pompe destinate all'acqua, noi abbiamo anche quelle, costruite in ghisa. ■

Alberto Bacchetta
Area Manager
alberto.bacchetta@pompetravaini.it

Certificazione ambientale

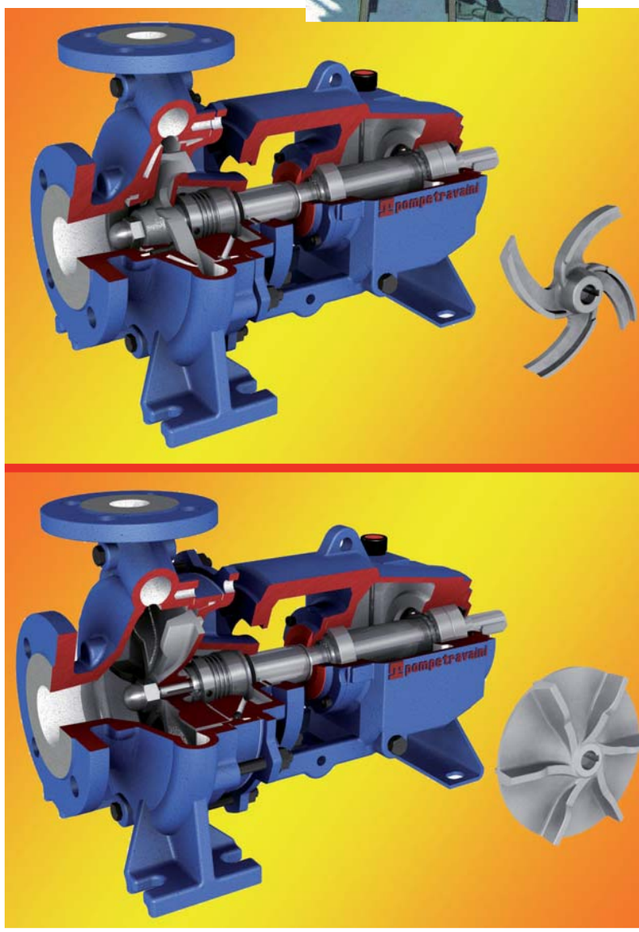
Durante la valutazione dei rischi (ex 626) piuttosto che la stesura dell'indagine ambientale iniziale di una unità produttiva, non si può prescindere dall'esaminare l'eventuale esposizione dei lavoratori a prodotti contenenti amianto. Con questo articolo si rende pubblico che proprio in questi giorni l'ultima area di Pompetravaini che presentava una copertura di eternit "inquinata" da amianto, non ancora gestita, è stata bonificata sostituendo la precedente copertura con una nuova totalmente a norma.
Perche questo?
A questa domanda possiamo dare più risposte. La più banale, per il rispetto delle leggi cogenti. Oppure ancora, perché la copertura evidenziava dei problemi di infiltrazioni d'acqua. Proseguiamo sottolineando ancora una volta il rispetto e la volontà di garantire alla comunità di Pompetravaini un ambiente sempre migliore da tutti i punti di vista ed ancora, la consapevolezza derivata dall'applicazione di un sistema di gestione ambientale conforme alla normativa UNI EN ISO 14001. Ricordando che cardine fondamentale per le Norme è la verifica ed il rispetto delle prescrizioni di legge applicabile, si può concludere ammettendo che se tutte le precedenti risposte hanno avuto un peso determinate, proprio quest'ultima è risultata fondamentale per gestire questo tipo di "problematiche" e portare l'azienda a prendere una decisione consapevole e ponderata.

Ing. Luca Porta
Responsabile Qualità
luca.porta@pompetravaini.it

Pompe centrifughe, elementi da valutare per selezionarle

Alcune informazioni necessarie per una scelta corretta

Le pompe centrifughe sono macchine idrauliche con le quali si ottiene il sollevamento di un fluido per effetto della forza centrifuga. Sono spesso considerate macchine semplici da inserire in circuiti più complessi, ma l'individuazione di una pompa "giusta" sarà il risultato dell'attenta analisi di molti fattori legati alle caratteristiche dell'impianto, alle condizioni di esercizio, alle richieste dell'utilizzatore e alla natura del liquido che si trasferisce.
1. Portata necessaria.
2. Prevalenza che si vuole ottenere.
3. Potenza disponibile.
4. Numero di giri della pompa.
5. Liquido che si deve trasferire (natura, peso specifico, viscosità, temperatura).
Sono solo alcune delle informazioni necessarie per la selezione corretta della pompa.
Per esempio un liquido con una densità molto elevata genera maggiori spinte assiali sui componenti in rotazione della pompa e maggiori assorbimenti.
Liquidi con solidi in sospensione, dei quali dovremo avere dati che si riferiscono alla percentuale e alla granulometria delle particelle sospese, richiedono la scelta di pompe con girante aperta o arretrata, infatti, queste generano un flusso vorticoso del liquido, determinano meno contatto ad alta velocità tra fluido e pale delle giranti, riducendo l'usura.
E' molto importante conoscere la temperatura del liquido pompato, la sua tensione di vapore e l'eventuale presenza di gas disciolti, perché in alcune condizioni di esercizio liquidi non completamente degasati, con presenza di microscopiche bolle di gas, innescano il fenomeno della cavitazione capace di distruggere la pompa in tempi brevissimi.
Liquidi aggressivi o acidi possono richiedere materiali di costruzione della pompa estremamente differenti tra loro, passando da acciai inossidabili a leghe speciali, solo al variare della loro concentrazione o temperatura. La progettazione meccanica deve tener conto di problemi legati alla natura del liquido pompato.
Un eventuale malfunzionamento della pompa può compromettere la produzione in impianti complessi e costosi, quindi scusateci dell'interrogatorio cui spesso vi sottoponiamo per ottenere le informazioni necessarie perché le nostre pompe possano soddisfare ogni vostra condizione di esercizio. ■



Mario Ferrarini
Customer Service Manager

UNA COLLABORAZIONE CON FONDERIE ALTAMENTE QUALIFICATE

"Getti in forma"

La scelta della fonderia per la produzione di un particolare componente avviene in base al metallo da utilizzare

Sono i modellisti gli operatori che realizzano le attrezzature di fonderia. In passato occorrevano molte ore di lavoro e tantissima abilità manuale per lavorare il legno, che era la materia prima privilegiata per la costruzione dei modelli e casse anima.

Oggi le esigenze di alta qualità e precisione dimensionale delle fusioni richiedono la costruzione delle attrezzature con materiali più stabili e resistenti, realizzandoli in metallo come l'alluminio, la ghisa e l'ottone. Per la lavorazione di questi materiali, i modellisti si avvalgono di centri di lavoro automatici controllati da programmi CAD/CAM sempre supportati dalla conoscenza delle problematiche acquisita con l'esperienza. La scelta della fonderia a cui affidare la produzione di un particolare componente avviene principalmente secondo criteri legati al tipo di metallo, alla tecnologia di produzione disponibile, alla complessità della forma e alla precisione finale richiesta al getto.

La metallurgia dei prodotti della *Pompetravaini* si basa principalmente su ghisa grigia, ghisa sferoidale, bronzi e ottoni, acciai legati e super leghe. I diversi componenti della pompa possono essere realizzati selezionandoli tra i vari materiali e a seconda delle necessità che derivano dal tipo di applicazione cui la pompa sarà destinata. Non sono utilizzati per realizzare i componenti della pompa metalli come le leghe leggere di alluminio, le plastiche, le resine e il teflon. Possiamo distinguere tre categorie principali di fonderie per i materiali indicati precedentemente. La prima è quella tradizionale per getti di grosse dimensioni e bassi quantitativi di produzione dove si esegue la formatura a mano delle terre sui modelli di fusione. La seconda è quella per getti di media serie e media/elevata difficoltà di fusione che utilizza processi di formatura e impianti semiautomatici e automatici, l'ultima è quella per getti di elevatissima serie per componenti non complessi dove la produzione è affidata a impianti ad alta automazione. La qualità della finitura superficiale del getto nelle fonderie tradizionali non varia significativamente per i diversi metalli utilizzati per la fusione, poiché le fonderie adoperano per la formatura le terre, le sabbie e le resine selezionate con criteri e sistemi rigidi. Invece per le fusioni in acciaio inossidabile come la girante e le volute dei corpi che sono il cuore prestazionale della pompa, la

Pompetravaini utilizza da molti anni la tecnologia della microfusione e fusione a cera persa, sistemi di fusione che consentono di ottenere tolleranze, precisioni dimensionali e qualità superficiali eccezionali. I vantaggi costruttivi e prestazionali sono tangibili. Attualmente la *Pompetravaini* collabora con oltre 20 fonderie in modo di ottimizzare al massimo la qualita' e la costanza produttiva di ogni getto selezionando il fornitore piu' appropriato di volta in volta. ■

Giorgio Visentin
Ufficio Tecnico
giorgio.visentin@pompetravaini.it

UOMINI & AZIENDA

Di fronte, lo spettacolo mozzafiato del Lago Maggiore con le sue isole borromee. Agguerrita, la forza vendita italiana e straniera che per una settimana intera si è data appuntamento in un albergo rivierasco per partecipare ad un corso dedicato alla vendita. Lo studio e la simulazione delle più comuni situazioni alle quali vengono quotidianamente sottoposti tutti i commerciali sono stati motivo di analisi approfondite, finanche la possibilità di rivedere le proprie performance, riprese da una telecamera, così da sviluppare una comune discussione. Body language piuttosto che personalizzazione della vendita, al cospetto di acquisitori poco propensi a farsi convincere, insomma, uno spaccato della vita comune che ha permesso di conoscere ed affinare quei concetti che fanno della vendita appunto non tanto una professione destinata al più furbo ma una scienza in piena evoluzione che solo la sua comprensione permette di svolgere il proprio ruolo nel miglior modo possibile. Grande coinvolgimento ha destato anche la possibilità di confrontare le differenti problematiche che insorgono fra compratori e venditori di culture totalmente differenti, come può avvenire quando ad esempio a confrontarsi sono i colleghi americani con quelli polacchi, oppure gli olandesi con gli italiani. Una settimana intensa, faticosa ma da vivere tutta d'un fiato, consapevoli che per emergere in un mercato sempre più professionale, la strada da percorrere è solo questa! ■

Alberto Bacchetta
Area Manager

LAST MINUTE