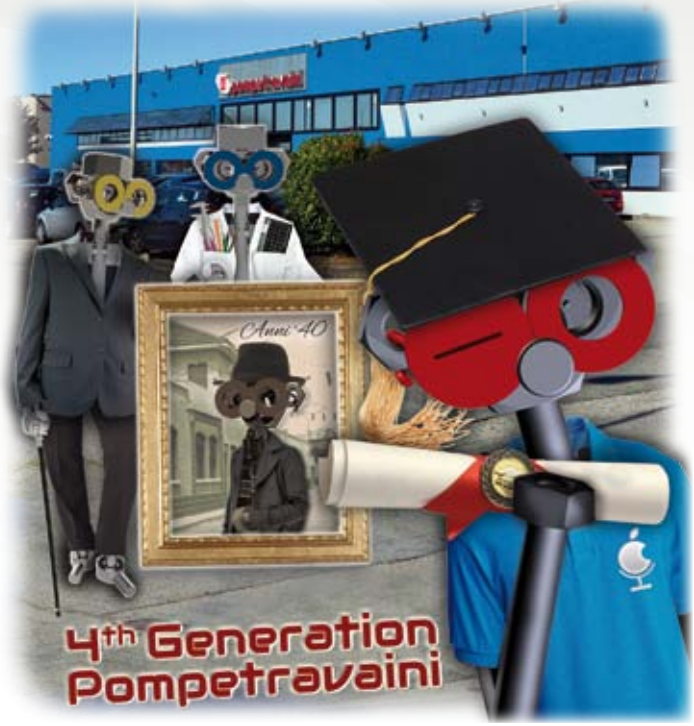
Pompetravaini, dal 1929 al servizio dell'industria

ptNEWS

Attualità, cultura ed informazione tecnica DUE 2016



Qualche settimana fa, esattamente il 27 aprile, abbiamo assunto un giovane ingegnere. Anzi no, abbiamo messo le basi perché fra un po' di tempo, fatta la giusta esperienza in giro per il mondo, questo neo ingegnere possa tornare in Pompetravaini e dire la sua, forte della laurea magistrale conseguita proprio quel 27 aprile e del bagaglio tecnico ed umano raccolto prestando il proprio servizio nelle aziende con le quali, sino ad allora, collaborerà. Questi altro non è che mio nipote Federico, figlio di Carlo.

Potrebbe sembrare la solita "butade" del nonno orgoglioso, ed in parte lo è. Ma sicuramente è la rassicurante consapevolezza che la Pompetravaini, quel 27 aprile, ha gettato le basi per affidarsi, a tempo debito, alla quarta generazione della famiglia che oramai quasi un secolo fa l'ha fondata. È la rassicurante consapevolezza che i clienti della Pompetravaini potranno ancora a lungo avere a che fare con qualcuno che il buon nome della Pompetravaini lo porterà avanti perché rappresenta, indissolubilmente, quello della sua famiglia. Non è poco, non è da tutti.

Uno degli slogan che caratterizzano la nostra campagna pubblicitaria cita testualmente, fra l'altro, "impronta di famiglia". Mai slogan più azzeccato.

Ing. Mario Travaini (*Presidente Onorario*) e Ing. Federico Travaini (Neo Dottore)

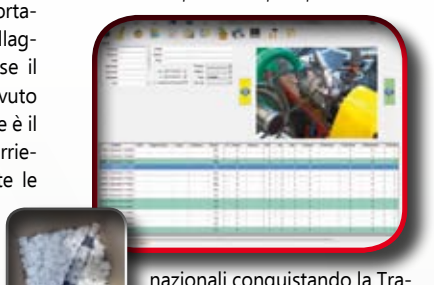
EDITORIALE

250.000 FOTO SCATTATE IN MULTIMEDIA!

Maria Lorena Arpesella
(Ufficio Tecnico)
lorena.arpesella@pompetravaini.it

A soli tre anni dalla nascita, avvenuta nell'Aprile 2013, Multimedia ha raggiunto la quota di 250.000 foto! Cosa sia Multimedia, vi starete chiedendo... Si tratta di un programma ideato dal Presidente Carlo Travaini e sviluppato dal CED di Pompetravaini che permette di creare un vero e proprio book fotografico digitale, spesso corredato anche da video, che documenta ogni singola fase della creazione dei nostri prodotti, partendo dal montaggio, passando per il collaudo, la verniciatura, ecc. sino ad arrivare all'imballaggio per la spedizione finale. L'utilizzo è estremamente semplice: mediante un'App per Smartphone, realizzata anch'essa dal team del nostro CED, l'addetto scatta una sequenza di foto alla pompa o all'impianto che sta realizzando e poi fotografa il codice a barre del documento del prodotto. Quando connette il dispositivo al pc, Multimedia acquisisce le foto riconoscendole grazie al codice a barre finale e le cataloga indicando per ciascuna: numero di matricola, nome cliente, reparto interessato e ogni nota utile legata al prodotto. Il programma si aggiorna ogni 10 secondi, verificando se ci sono dispositivi preposti a questo scopo connessi con i terminali presenti in azienda. Tutto questo nasce per soddisfare un'esigenza tutelativa sia nei confronti di Pompetravaini che del cliente.

Possiamo per esempio dimostrare, in caso di contestazione, che all'atto della consegna al trasportatore il nostro imballaggio era integro e se il destinatario ha ricevuto la confezione danneggiata, forse è il caso che valuti un cambio di corriere. Possiamo attestare che tutte le prove di collaudo richieste sono state effettuate, che i manuali operativi sono stati allegati al prodotto oppure, a fronte di un reclamo, verificare se c'è stato un errore da parte nostra. Tutto questo, che senza l'ausilio di Multimedia sarebbe difficile da dimostrare e richiederebbe una notevole perdita di tempo, viene risolto in pochissimi secondi spesi nella digitazione di un dato o poco più. Utilissimo il programma si dimostra anche in fase di revisione, perché può documentare al proprietario della pompa l'effettivo stato di usura e danneggiamento di alcuni componenti che necessitano di sostituzione. Le grandi potenzialità di Multimedia hanno persino varcato i confini nazionali conquistando la Travaini Pumps USA che, da qualche tempo, lo ha introdotto all'interno delle sue dotazioni software e ne è entusiasta. Questa è la dimostrazione pratica che "*L'impegno di essere avanti*" per Pompetravaini non è solo uno slogan ma una vera e propria regola che viene applicata concretamente ogni giorno per soddisfare qualsiasi esigenza con soluzioni semplici, efficaci e allo stesso tempo davvero innovative.



TUBAZIONI (2ª parte)

Mario Ferrarini
(Customer Service Manager)
mario.ferrarini@pompetravaini.it

Continuiamo a parlare di tubazioni collegate alle pompe centrifughe e come accennato nel precedente articolo, approfondiamo la descrizione di quelle in aspirazione, quelle in mandata e di alcuni componenti ad esse collegati.

La Tubazione di aspirazione, dopo averla dimensionata seguendo i criteri descritti nel precedente articolo, dovrà essere collegata alla pompa tanto da evitare il formarsi di sacche d'aria che causerebbero il disinnesco idraulico di quest'ultima. Tale tubazione dovrà quindi avere un andamento ascendente nel caso di aspirazione negativa (da pozzo) ed un andamento discendente nel caso di aspirazione positiva (sotto battente). Secondo le necessità e le specifiche dell'impianto si possono montare valvola di intercettazione, valvola di non ritorno o di fondo e filtro.

La Valvola o Saracinesca di intercettazione ha la funzione di isolare la pompa dall'impianto per consentire operazioni di manutenzione senza svuotare tutte le tubazioni.
Questa valvola dovrà funzionare sempre completamente aperta quando la pompa è in funzione e completamente chiusa in occasione della manutenzione della linea.

La **Valvola di non ritorno (ritegno) o di fondo** ha la funzione di evitare lo svuotamento dell'impianto e dell'intera tubazione quando la pompa si ferma.
Si tratta di una valvola unidirezionale caratterizzata da un elemento mobile che si apre permettendo il flusso del liquido in una sola direzione, se il movimento del liquido si inverte la valvola si chiude automaticamente.

Il **Filtro, Griglia o Succhieruola** ha la funzione di evitare l'ingresso in pompa di corpi solidi o impurità che la potrebbero danneggiare. Questo componente dovrà essere scelto e opportunamente dimensionato tanto da contenere al minimo le perdite di carico e ridurre il rischio di cavitazione, mantenendo comunque le sue caratteristiche di protezione della pompa.

La **Tubazione di mandata**, dopo averla dimensionata nel diametro valutando le perdite di carico della linea, scelto il diametro ottimale anche in base a criteri di ottimizzazione economica, dovrà prevedere installati almeno i seguenti componenti d'impianto: Valvola di non ritorno, Valvola di regolazione, Valvola di sfiato, Manometro.

La Valvola di non ritorno ha la stessa funzione e costruzione descritta per la tubazione in aspirazione.

Questa valvola unidirezionale, montata subito dopo la bocca di mandata della pompa evita il pericoloso fenomeno del colpo d'ariete che danneggerebbe il corpo pompa.

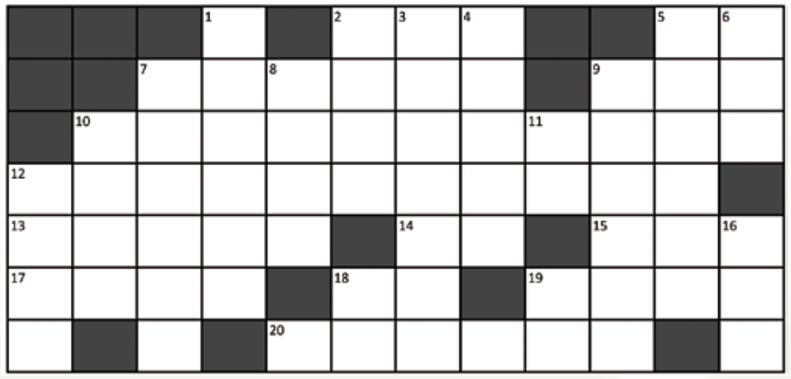
La Valvola di intercettazione e di regolazione, a saracinesca o a spillo, ha la funzione di isolare la pompa dall'impianto per consentire operazioni di manutenzione senza svuotare tutte le tubazioni, ma anche, opportunamente manovrata, di regolare la portata strozzando la mandata fino al punto di lavoro desiderato ed evitare il pericolo della cavitazione.

La **Valvola di sfiato** ha la funzione di evacuare l'aria presente nelle tubazioni prima di avviare la pompa.

Il **Manovuotometro** in aspirazione e il **Manometro** in mandata misureranno rispettivamente le pressioni in aspirazione e in mandata della pompa.

Una volta terminate tutte le operazioni di posa in opera e prima dell'avviamento dell'impianto, le tubazioni devono essere accuratamente pulite e sottoposte a collaudo di tenuta stagna, sia in pressione sia in vuoto.

CRUCIVERBA



ORIZZONTALI
2 Una corte per giudici (abbr.)
5 Multistadio per caldaia senza inizio
7 Leggera limatura della girante
9 Lo standard PT è il blu 5009
10 Sono meccaniche quelle di RLM
12 Pompe come le TCH e TCA
13 Non fa mai il monaco
14 Autoadescante magnetica a metà
15 Onlus della cooperazione (sigla)
17 Centrifughe "in" con bocche sullo stesso asse
18 L'Italia sulle e-mail
19 Genere musicale del sud degli USA
20 Si dice dei gradi di vuoto ottenuti con l'Hydrotwin

VERTICALI
1 Fedeli, consacrate
2 Precisi, costosi
3 Si dice di strumenti di controllo che non rispettano più le tolleranze
4 I due centri di lavoro principali della PT
5 È in teflon quella delle TRVA
6 Possono essere larghe sui basamenti delle pompe
7 Insieme alla birra nei momenti di convivialità
8 È rosso con una girante quello della PT
9 I particolari 280 dei soffiatori PT-Bora
10 Sono bi o tri nelle SSP
11 Il ..let d'entrata del liquido di flussaggio
12 Si contrappone al bene
16 Lo pompano le TBH con la Roten X6JZ6
18 Precede il 55 nella protezione dei motori
19 Estremi delle centrifughe a girante aperta arretrata

LE NOSTRE 'CERTIFICAZIONI AL MERITO'!

Maria Lorena Arpesella
(Ufficio Tecnico)
lorena.arpesella@pompetravaini.it

Tra gli obbiettivi che Pompetravaini si prefigge quotidianamente, rivestono un posto di primaria importanza la piena soddisfazione del cliente e il miglioramento continuo e costante dell'azienda e, proprio per assicurare questo, Pompetravaini ha scelto di conseguire tutte le certificazioni attualmente in vigore che attestano che i propri prodotti sono, a tutti gli effetti, una garanzia per affidabilità, qualità e innovazione. Tra le certificazioni ottenute spiccano, come una sorta di medaglia al merito sul petto del fiero Pierreggì (la mascotte aziendale): ATEX che raggruppa le direttive dell'Unione Europea, per la regolamentazione di apparecchiature impiegate in zone a rischio di esplosione e per la sicurezza dei lavoratori ('Zona 0' indica un'area in cui è presente, in permanenza, un'atmosfera esplosiva caratterizzata da aria e sostanze infiammabili sotto forma di gas, vapore o nebbia); ISO 9001, una certificazione valevole in tutto il mondo che dimostra che il sistema di gestione della qualità dell'impresa è stato riconosciuto conforme ad uno standard di eccellenza; la Certificazione 'EAC', EurAsian Conformity, un documento necessario per garantire la conformità alle direttive dell'Unione Doganale EurAsEC e ottenere così la libera circolazione delle merci, senza ulteriori vincoli, nell'ambito dell'unione doganale dei paesi euroasiatici; IPPC/FAO-FITOK, un certificato che dimostra l'adeguamento alla regolamentazione emanata dalla FAO che descrive le misure fitosanitarie volte ad attenuare il rischio di introduzione di organismi nocivi associati al materiale da imballaggio in legno grezzo, che deve essere sottoposto al trattamento fitosanitario termico HT, secondo l'attuale normativa ISPM-15 sottoscritta da 134 paesi. Come avrete notato, ogni aspetto della nostra realtà aziendale è caratterizzato da una o più certificazioni internazionali e chissà quale sarà la prossima che entrerà a far parte del prestigioso 'medagliere'? Pierreggì non vede l'ora...

TE LA DO IO LA VIRGINIA!

Federico Colagrande
(Vice President of Operations Travaini Pumps USA, Inc.)
fcolagrande@travaini.com

Ci ho messo un po' di tempo a capire come si lavora in America. Sono partito dal presupposto che qui tutto è diverso. Poi sono arrivato ad una soluzione "circolare": in America si lavora come in Italia, cioè seriamente.
Come? Poche regole:
1) Conosci il mercato: mappa il territorio seriamente e garantisci una presenza fisica costante con visite programmate, coltiva i clienti esistenti e cerca di capire le esigenze, identifica i potenziali e fatti conoscere, conosci le applicazioni.
2) Conosci bene il tuo prodotto e presentalo bene per quello che è; fai in modo che tua la rete di vendita ne sappia esporre le caratteristiche, i vantaggi ed i benefici per l'applicazione del cliente.
3) Rendi il prodotto disponibile attraverso una gestione adeguata delle scorte: un tempo di consegna infinito non interessa a nessuno.
4) Quando il cliente chiama in azienda deve avere una risposta diretta, da persone competenti, non da segreterie telefoniche.
5) Il prezzo? quello giusto, coerente nel tempo, che remunera il valore del pacchetto di prodotto e servizio che offri: nessuno rispetta aziende che offrono prezzi stracciati e poi si dileguano quando devono affrontare una garanzia.
Tanto diverso dall'Italia?
Sicuramente ci sono più miglia da fare, ci sono quattro fusi orari, ma le regole si riassumono allo stesso modo: presenza, competenza, serietà. Come in Italia questo richiede sforzo costante.
Qualche anno fa un consulente di strategie aziendali si è proposto per scrivere un "codice etico" per la Travaini Pumps USA. Ci abbiamo pensato; poi abbiamo concluso che l'avevamo già. Quattro parole, in dialetto lombardo: "Fa minga 'I stupid!". L'hanno imparato anche i colleghi americani, anche se lo pronunciano con l'accento anglosassone.

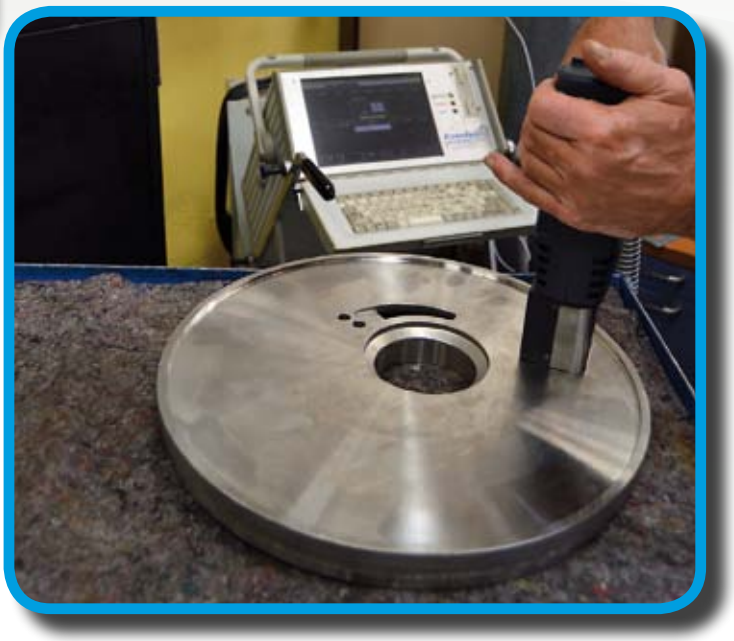
ANALISI CHIMICA E 3.1

Luca Porta
(Quality Manager)
luca.porta@pompetravaini.it

Nella disponibilità del controllo qualità di Pompetravaini possiamo trovare uno strumento fondamentale quale lo spettrometro ottico per l'analisi chimica dei getti fusori. Spettrometro ottico da non confondere con lo spettrometro di massa che nulla centra. Il principio di funzionamento è sufficientemente semplice: tramite una sonda/pistola appoggiata sulla superfice del materiale che vogliamo analizzare viene generata una scarica elettrica che determina la vaporizzazione superficiale del campione. Gli atomi e gli ioni eccitati contenuti nel vapore/nuvola di fumo danno origine ad una radiazione ottica che tramite una fibra ottica viene trasferita all'ottica dello spettrometro (un prisma). Qui la "luce" viene scomposta nelle singole componenti caratteristiche degli elementi contenuti nel materiale analizzato (similmente ad un arcobaleno). Misurando oggettivamente la lunghezza d'onda emesse da ogni elemento viene misurato ed identificato quali componenti sono presenti nel materiale. L'intensità della radiazione, proporzionale alla concentrazione dell'elemento nel campione, viene elaborata internamente grazie alle curve di calibrazione memorizzate nello strumento in modo da poter essere direttamente visualizzata sul monitor come percentuale di concentrazione.

Il confronto per ogni singolo elemento tra quanto misurato e i range stabiliti dalle le diverse normative internazionali (UNI, ISO , DIN, ASTM, AISI,) ci permette di identificare univocamente il prodotto.

Operativamente risulta fondamentale la preparazione della superfice da vaporizzare e avere la possibilità tecnica di generare la scarica in un ambiente protetto. Quest'ultimo ci viene garantito dalla tecnologia a ns. disposizione che è dotata di una bombola di gas argon gr. 5.5 che viene "soffiato! qualche istante prima della generazione della scarica elettrica per evacuare le impurità presenti nell'etere. La "bestia nera" degli elementi è sicuramente il carbonio, ma noi abbiamo la tecnologia per misurarlo!



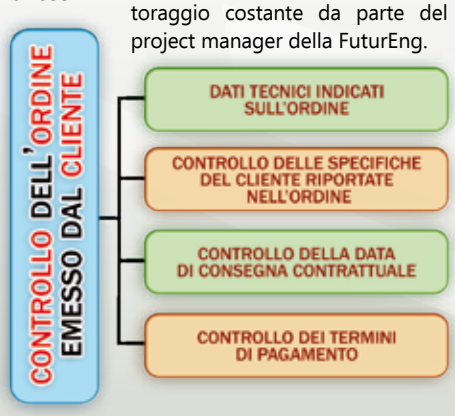
L'IMPORTANZA DI PARTIRE COL PIEDE GIUSTO

Claudia Borroni
(Project Engineering)
claudia.borroni@futureng.it

Dopo avervi spiegato, nello scorso ptNews, le principali basi su cui opera FuturEng per una corretta gestione di un progetto a commessa, l'obiettivo di oggi è quello di illustrarvi quali sono i punti sui quali poniamo maggior attenzione nelle attività di controllo e verifica della corrispondenza dell'ordine ricevuto dal cliente, a fronte dell'offerta tecnico-commerciale proposta. È importante evidenziare come l'attività di riesame di un ordine ricevuto sia una fase fondamentale prima della sua accettazione, al fine di ridurre eventuali rischi legati al mancato rispetto delle specifiche tecniche del cliente nonché a ritardi nelle consegne. Fra le diverse voci richiamate in un ordine, l'attenzione di FuturEng verte principalmente sul controllo dei seguenti punti:

a) Dati tecnici: è prioritario che tutti i dati tecnici riportarti nell'ordine, fra cui condizioni processo, dimensioni e caratteristiche costruttive dell'impianto rispecchino quanto riportato nell'offerta inviata, al fine di garantire al cliente le performance richieste.

b) Specifiche del cliente: le proposte commerciali oltre ad essere sviluppate sulla base del know-how tecnico del gruppo Pompetravaini, risultano in accordo alle specifiche del cliente. Al fine di soddisfare eventuali requisiti aggiuntivi, la FuturEng esegue un ulteriore controllo incrociato delle specifiche richiamate nell'ordine con quanto ricevuto in fase d'offerta.

c) Data di consegna: la determinazione delle tempistiche realizzative di un impianto è una fase complessa, in quanto oltre a coinvolgere contemporaneamente molteplici aspetti, fra cui disponibilità dei fornitori, tempistiche di approvvigionamento delle materie prime nonché i tempi tecnici di costruzione, molto spesso si scontra con le esigenze/urgenze del cliente di avere l'impianto il prima possibile. FuturEng verifica che la tempistica indicata dal cliente sull'ordine sia in linea con quanto previsto, valutando sempre la possibilità di anticipare i termini di consegna.

d) Termini di pagamento: i diversi step sono associati a fasi fondamentali della commessa, come l'acquisto di materie prime, piuttosto che lavorazioni o collaudi tecnici; questo garantisce al cliente l'avanzamento del progetto nei tempi prefissati, grazie al monitoraggio costante da parte del project manager della FuturEng.