ptNews
Attualità, Cultura e Informazione tecnica Tre 2013 Pompetravaini, dal 1929 al servizio dell'industria

CERTIFICAZIONI IN POMPETRAVAINI SPA

Un anno da ricordare

Tre normative differenti ma tutte quante accomunate da un unico concetto

L'anno di grazia 2013 "regalava" alla Pompetravaini la scadenza di tre importanti certificazioni. La Direttiva 94/9/CE, meglio conosciuta come Atex e relativa al sistema qualità di produzione per apparecchiature e sistemi rientranti nell'allegato A3, la ISO 9001/08 e dedicata alla visita periodica di sorveglianza per il sistema qualità che nella norma citata si specchia, e tanto per non farci mancare nulla la Certificazione "Gost R" e "EX Gost R" destinata ai prodotti coperti sempre dalla direttiva 94/9/CE.

Tre normative differenti ma tutte quante accomunate da un unico concetto: la qualità del nostro prodotto inderogabilmente richiesta dai ns. clienti.
Stante la specificità delle certificazioni è risultato necessario identificare due Enti ispettivi ben distinti, il Bureau Veritas Italia ed Il Word Wide Gost, i quali, a seguito delle dovute verifiche, non hanno potuto far altro che riconfermare la conformità dei ns. processi e del ns. lavoro. Pur avendo centrato tutti e tre gli obbiettivi prefissatici, guai a noi cadere nell'errore di supporre che il traguardo raggiunto sia sufficiente per soddisfare le lecite richieste del mercato. Negli anni '80 l'essere certificati rappresentava certamente un biglietto da visita prestigioso tanto che il solo "bollino" poteva far pendere la bilancia a proprio favore già a partire dal primo incontro con il cliente. L'azienda certificata poteva considerarsi facente parte di un ristretto gruppo di elite e questo era sufficiente per aprire tante porte. Oggigiorno tutte le aziende che si considerano tali hanno fatto propri i principi ed i requisiti imposti dai moderni sistemi di gestione della Qualità, tanto che pochissime sono le aziende ancora prive di certificazione.

A prescindere dalla "medaglia" appuntata sul petto, risulta quindi imprescindibile che il team di lavoro sia quotidianamente motivato, focalizzato alla soddisfazione del cliente, mai appagato dal risultato ottenuto. Solo così diventa possibile, giorno dopo giorno, togliere la polvere dal trofeo conquistato per farlo brillare come fosse il primo.
Perché ne benefici il cliente ma anche l'azienda stessa, che vedrà scorrere il proprio processo come fosse un orologio svizzero! ■

Ing. Luca Porta
Quality Manager
luca.porta@pompetravaini.it

EDITORIALE

Questa è per la news-letter della Pompetravaini un'edizione speciale. E' l'uscita che conclude un primo percorso lungo 10 anni. Per chi di mestiere non si occupa di "carta stampata", ma produce pompe industriali, 10 anni, 28 uscite, bè, concedetecelo, non sono poche. Soprattutto se si considera chè così come per le pompe industriali, anche per le nostre "quattro paginette", ci facciamo tutto in casa, senza contributi esterni, riciclandoci con tanto entusiasmo al ruolo di giornalisti per qualche giorno all'anno. Gli argomenti trattati sono dei più disparati, da quelli tecnici a quelli "ludici", per coinvolgere quanti più lettori possibili, per non essere banali, per essere interessanti. E quindi, mai come oggi, ancora una volta come da 10 anni ininterrottamente, buona lettura a tutti! ■

PUR CON LE INNEGABILI DIFFERENZE CULTURALI

Un concetto acquisito: "tutto il mondo è paese"

Non esistono mercati facili nè mercati impossibili da conquistare

In questo primo anno di affiancamenti alla rete vendita, nonostante le innegabili differenze culturali fra i vari paesi visitati, un concetto mi è subito stato chiaro già dalle prime missioni: "Tutto il mondo è Paese". Frase fatta ma sicuramente efficace, se si considera che in tutti i paesi l'obiezione principale dei vari distributori sia spesso la stessa: "Qui da noi è un mercato diverso da tutti gli altri, bisogna conoscere i meccanismi interni, devi avere il prezzo, è difficile che il cliente cambi fornitore..." e segue una lista di varie motivazioni: dal concorrente interno ben radicato, al prezzo troppo alto, alla consegna troppo lunga, etc. etc...

Tutte barriere apparentemente invalicabili che sembrano voler dimostrare quanto il mercato in questione sia più complesso rispetto a quello delle altre nazioni. La mia risposta per smontare il teorema del mercato più difficile al mondo è semplicemente una domanda: "Hai mai lavorato in altri paesi oltre al tuo per fare questo confronto?" ... quasi sempre ricevo una risposta negativa oppure si cambia discorso e si riparte di slancio a visitare nuovi clienti che ritornano ad essere ***"normali"***. Una cosa è certa, non esistono mercati facili come non esistono mercati impossibili da conquistare.

La crisi di questi ultimi anni che sta ridisegnando la struttura industriale a livello mondiale può essere un'occasione per conoscere meglio territori in continua crescita produttiva; come ho potuto costatare in alcuni paesi dell'Est-Europa, dove le multinazionali mondiali continuano ad investire in nuove infrastrutture produttive e che richiedono partner che garantiscano non solo un prezzo competitivo, ma anche e soprattutto un fornitore che offra un prodotto affidabile e un supporto costante dall'offerta alla consegna dell'ordine. Tutte caratteristiche comprese nel "pacchetto" offerto dalla nostra azienda, che rappresenta oggi il marchio di fabbrica Pompetravaini e che ci ha permesso, nei quasi ottantacinque anni di attività di essere presenti ed apprezzati con le nostre pompe in tutto il mondo.

Simone Lualdi
Export Sales
simone.lualdi@pompetravaini.it

Ricette tradizionali

Si tratta di un piatto da sempre molto popolare in Australia, anche se l'attuale ricetta è leggermente diversa da quella che utilizzavano le nostre nonne. Ricetta per 6 persone
Tempo di cottura: 1 ora e ½ circa

AGNELLO ARROSTO - Roast lamb

The baked dinner is as popular today as it has been for generations, though there are a few things we do differently from our grandmothers. Serving size: Serves 6
Cooking time: More than 1 hour

INGREDIENTI

2 kg di cosciotto d'agnello; 3 rametti di rosmarino tritati grossolanamente; ½ cucchiaino di paprika; 1 kg di patate tagliate grossolanamente; 500 gr di zucca tagliata grossolanamente; 3 piccole cipolle dorate (240 gr) tagliate a metà; 2 cucchiai di olio di oliva; 2 cucchiai di farina semplice; 1 tazza (250 ml) di brodo di pollo; ¼ di tazza (60 ml) di vino rosso secco

PREPARAZIONE

Preriscaldiamo il forno a 200°C (180° per quello ventilato). Mettiamo l'agnello in una teglia da forno cosparsa di olio; utilizzando un coltello affilato, incidiamo la carne mantenendo uno spazio di circa 2 cm tra un'incisione e l'altra. Spolverizziamo con rosmarino e paprika e cuociamo in forno per circa 15 minuti. Abbassiamo la temperatura a 180°C (160°C per il forno ventilato); continuiamo a cuocere l'agnello per 45 minuti o comunque fino al grado di cottura desiderato. Nel frattempo, disponiamo le patate, la zucca e le cipolle, in un unico strato, all'interno di un'altra teglia. Vi versiamo un po' di olio e cuociamo in forno, contemporaneamente all'agnello, per i restanti 45 minuti. Togliamo l'agnello e le verdure dal forno; raccogliamo il sugo generato dalla carne durante la cottura in una caraffa. Copriamo l'agnello e le verdure per mantenerli al caldo. Versiamo circa ¼ del sughetto dell'agnello in una padella nella quale verseremo la farina; scaldiamo la salsa e mescoliamo per circa 5 minuti o comunque fino a che comincia a bollire. Aggiungiamo gradualmente il brodo di pollo e il vino; mescoliamo a fuoco alto fino a che la salsa riprende a bollire e si addensa. Poi la togliamo dal fuoco e la versiamo in una brocca termoresistente. Tagliamo l'agnello a fette e serviamo con le verdure cotte al forno e la salsa.

INGREDIENTS

2kg leg of lamb; 3 sprigs fresh rosemary, chopped coarsely; ½ teaspoon sweet paprika; 1kg potatoes, chopped coarsely; 500g piece pumpkin, chopped coarsely; 3 small brown onions (240g), halved; 2 tablespoons olive oil; 2 tablespoons plain flour; 1 cup (250ml) chicken stock; ¼ cup (60ml) dry red wine

METHOD

Preheat oven to 200°C/180°C fan-forced.
Place lamb in oiled large baking dish; using sharp knife, score skin at 2cm intervals, sprinkle with rosemary and paprika. Roast lamb 15 minutes.
Reduce oven to 180°C/160°C fan-forced; roast lamb about 45 minutes or until cooked as desired. Meanwhile, place potatoes, pumpkin and onions, in single layer, in large shallow baking dish; drizzle with oil.
Roast for last 45 minutes of lamb cooking time.
Remove lamb and vegetables from oven; strain pan juices from lamb into medium jug. Cover lamb and vegetables to keep warm.
Return ¼ cup of the pan juices to baking dish, stir in flour; stir over heat about 5 minutes or until mixture bubbles and browns.
Gradually add stock and wine; stir over high heat until gravy boils and thickens.
Strain gravy into medium heatproof jug.
Slice lamb; serve with roasted vegetables and gravy.

Riceviamo dai nostri colleghi australiani della Emtivac Eng. Pty Ltd

L'IMPEGNO DI ESSERE AVANTI

L'informatica, il cuore pulsante dell'Azienda

Silenzioso e invisibile ma sempre al passo coi tempi

Pompetravaini è sempre stata al passo coi tempi per quanto riguarda la tecnologia e se la fabbrica è fra le più moderne del settore come non poteva essere all'avanguardia, anzi un passo avanti nel settore informatico? In Pompetravaini l'informatica è davvero il cuore pulsante dell'azienda. Un cuore silenzioso e invisibile ma sempre al passo coi tempi. La proprietà ha sempre investito molto in questo settore e i risultati sono oggi sotto gli occhi di tutti.

L'infrastruttura informatica in azienda conta innumerevoli server di ultima generazione, un mainframe, circa duecento personal computer messi a disposizione sia negli uffici che nei reparti produttivi e venticinque stampanti.
L'azienda crede fermamente al continuo aggiornamento tecnologico e quindi si è dotata per la parte "gestionale" di un iseries IBM di ultima generazione su cui è installato un software ERP che integra e supporta tutte le attività aziendali e tutti i relativi cicli, i processi di pianificazione e produzione, la logistica e il magazzino, le vendite, gli approvvigionamenti e gli acquisti e non ultima la contabilità. Per la parte di progettazione ci siamo affidati invece alla suite di Autodesk Inventor sia per il 2D che per il 3D. Per fare solo un elenco del software che viene usato in Pompetravaini non basterebbe un numero di PTNews. Dalla suite Office di Microsoft a prodotti di Business Intelligence, dal software che gestisce il magazzino robotizzato a quello che gestisce la produzione e la schedulazione sui centri di lavoro.
In azienda inserire un ordine di una pompa (o di un ricambio) vuol dire attivare e scatenare milioni di istruzioni informatiche! Tutto è strettamente integrato e collegato già a partire dalla vostra telefonata che viene gestita da un nuovissimo centralino elettronico (la nostra centralinista infatti vi passa l'ufficio giusto con un click del mouse), offerta, ordine, gestione degli approvvigionamenti necessari, distinta base, disegni, prelievi di componenti dai vari magazzini robotizzati, produzione gestita con centri FMS, spedizione e fatturazione sono tutti gestiti dai nostri server che lavorano instancabili in maniera silenziosa, invisibile ma di cui nessuno di noi in azienda potrebbe più fare a meno. Insomma dalla vostra telefonata fino alla spedizione in automatico della fattura via mail, hardware e software lavorano insieme per garantire un processo il più possibile preciso, veloce e affidabile. Abbiamo fatto un conto da cui risulta che per ogni pompa prodotta dall'azienda i nostri server muovono generano e coinvolgono 51 Gigabyte di dati!
Con una spesa media annua di più di duecentomila euro, fra nuovi hardware da acquistare o sostituire e software da gestire o implementare, l'azienda si è dotata qualche anno fa di una struttura interna per gestire la mole di lavoro che ne deriva.
Il settore IT di Pompetravaini è composto quindi da due informatici che provengono entrambi da precedenti esperienze lavorative in software house diverse.
Mario e Luca sono i due componenti di quello che in azienda viene simpaticamente chiamato "il CED".
Insieme gestiscono tutto il parco di software e hardware installato e gli eventuali problemi che ne possono derivare (perché le macchine sono sempre macchine e alcune volte hanno bisogno di manutenzione e perché il software è comunque scritto da uomini e quindi non perfetto e ha bisogno di essere sempre migliorato e manutenuto) ma si divertono (fortunati loro che hanno un lavoro che per molti è un hobby) anche a scrivere nei linguaggi più svariati e dai nomi più strani (per esempio Rpg, Java, Visual Basic.net) nuove applicazioni che a loro vengono richieste o dalla direzione o dai vari reparti.
L'ultima realizzazione degna di nota che ha visto il nostro CED protagonista è stata la creazione, su un idea della proprietà, di una App per telefonini Android integrata con il resto del software aziendale. È stata per Mario e Luca una bella sfida per stare al passo coi tempi e imparare un nuovo linguaggio di programmazione.

Tralasciamo volutamente altri aspetti dell'informatica in azienda (a partire per esempio dal nostro sito internet) per poterci dare un altro appuntamento su questa newsletter. A presto.

Mario Borlacchi
Capo Centro EDP
mario.borlacchi@pompetravaini.it

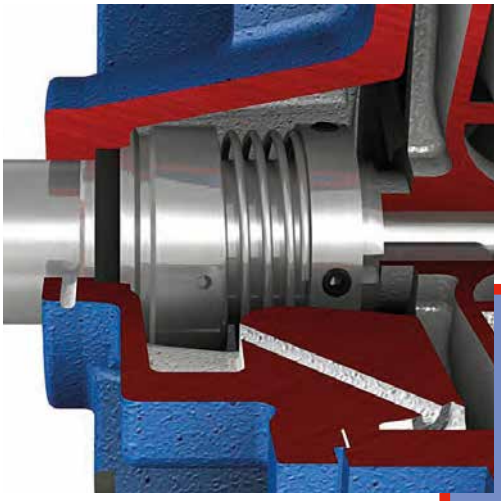
LAST MINUTE

Una "vecchia" canzoncina recitava: "per fare un albero ci vuole un seme, per fare un seme...". Bene. Per fare una pompa ci vuole l'acciaio, ci vuole il tornio, ci vuole la chiave dinamometrica. Ci vogliono anche condizioni lavorative ottimali, strutture accoglienti, per permettere agli operatori di fornire il proprio determinante contributo nel massimo del confort. La costruzione di una pompa eccellente passa anche di qua, perchè lavorare in condizioni ottimali garantisce, al di là delle legittime aspettative personali, la certezza di ridurre drasticamente lo stress, a vantaggio della qualità dell'opera prestata.
Una cosa, ad esempio, è fresare una girante "scavalcando" trucioli di acciaio, diverso è fresare la stessa girante circondato da piante di ficus benjamin. In questa ottica è da leggersi l'inaugurazione della nuova area relax. Una cucina da far invidia alla "più amata dagli italiani", televisore maxischermo, divani e tavoli per la chiacchera piuttosto che per la pausa pranzo. Da trascorrere al caldo quando fuori non lo è, al fresco quando il sole "picchia" implacabile. Finanche da utilizzare tutti insieme per festeggiare una ricorrenza, per fare "squadra", per sentirsi parte integrante di un progetto, qualunque sia la mansione svolta. Il fine ultimo è la soddisfazione del cliente, che risulta irraggiungibile se prima non si placa la propria.

Sistemi di Tenuta

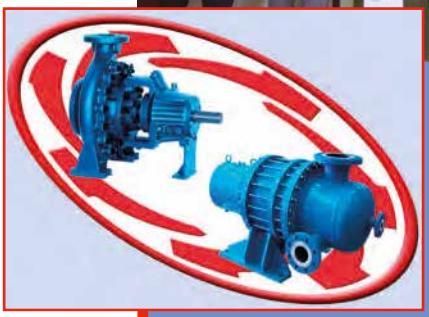
La scelta del tipo di esecuzione della tenuta, dei suoi materiali e della sua installazione...

Come promesso nel precedente articolo tecnico, approfondiamo la conoscenza dei sistemi di tenuta esaminando in dettaglio il loro funzionamento e le indicazioni sull'impiego delle più comuni forme di esecuzione: la singola tenuta meccanica, la singola tenuta meccanica + quench, la doppia tenuta meccanica in serie (tandem), la doppia tenuta pressurizzata (contrapposta), le tenute meccaniche a cartuccia.



La scelta del tipo di esecuzione della tenuta, dei suoi materiali e della sua installazione per garantire le migliori prestazioni e il rispetto della sicurezza necessaria per l'impiego, è eseguita dai nostri tecnici ed è strettamente legata ai liquidi da pompare, alle condizioni di esercizio e operative della pompa, alla possibilità di applicazione e alle necessità espresse dal cliente.

Il cliente/utilizzatore dovrà fornire, in sede di offerta, precise indicazioni sulla compatibilità del sistema di tenuta, rispetto all'ambiente in cui la pompa sarà utilizzata, per permettere ai nostri tecnici di consigliare e proporre l'esecuzione più adatta.



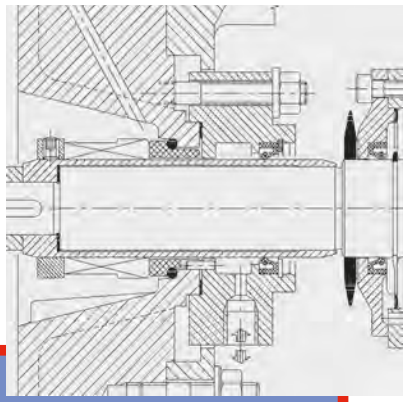
Esaminiamo ora le prime due:

c **Tenute meccaniche singole** - Il sistema di tenuta meccanica singola consiste in una sola barriera di superfici a strisciamento che ostacolano la fuoriuscita del fluido pompato. Nelle sue parti è presente solo una coppia di anelli che strisciando tra loro impediscono al liquido pompato di trafilare dalla pompa. La lubrificazione delle superfici di sfregamento è garantita dallo stesso fluido pompato, quindi deve essere evitato il funzionamento a secco della pompa. Il sistema di tenuta meccanica singola può però causare perdite minime del liquido pompato, generalmente in forma gassosa, verso l'esterno anche durante le normali condizioni di funzionamento della pompa.

Spetta all'utilizzatore valutare se tale possibile fuoriuscita del liquido pompato è accettabile per il tipo di applicazione della pompa (per pericolosità del fluido verso le persone, l'ambiente o l'integrità della pompa stessa).

c **Tenute meccaniche singole + Quench** - Il sistema di tenuta meccanica singola può essere integrata da un sistema di lavaggio con liquido esterno (detto quench), ottenuto con fluido compatibile opportunamente selezionato per non presentare pericoli in caso di sua fuoriuscita, che si occupa di raffreddare la parte esterna della tenuta asportando le eventuali perdite di liquido pompato. Il sistema del fluido di lavaggio è generalmente a ricircolo, sfruttando l'effetto termosifone e non in pressione. La lubrificazione delle superfici di sfregamento della tenuta è sempre eseguita dal fluido pompato, quindi, anche in questo caso, deve essere evitato il funzionamento a secco della pompa. Il sistema di quench deve essere sempre alimentato per garantire il corretto funzionamento della tenuta meccanica. Nel prossimo numero continueremo ad esaminare altre esecuzioni. ■

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



ESPERIENZE A CONFRONTO

Pompetravaini & NSB, vietato non parlare ai conducenti

Si intensificano gli scambi culturali fra i funzionari

L'acquisizione da parte di Pompetravaini spa della elvetica NSB, leader mondiale nella costruzione di compressori ad anello liquido, sta regalando al personale delle due realtà la possibilità di uno scambio professionale di altissimo valore aggiunto.

L'esperienza, figlia di oramai svariati lustri di attività, maturata in campi seppur simili ma certamente molto differenti, viene messa a disposizione del collega d'oltralpe perché possa trarne i benefici necessari ed applicarli, a proprio vantaggio, nel settore industriale a lui più congeniale.

Quale occasione più ghiotta poter ascoltare, da chi "sguazza" a piacere nel mondo "API", aneddoti che possono essere messi a frutto per migliorare le proprie performance nel settore "chimico"?

E viceversa, perché non imparare da chi fa della dinamicità il proprio "cavallo di battaglia" quegli accorgimenti per rendere "meno pesanti" le battaglie nella giungla delle raffinerie petrolifere?

Una semplice "mezza parola" può essere colta per trasferirla nel proprio ambito e mirare alla risoluzione della problematica del cliente con armi fino a ieri sconosciute.

Una installazione particolare, una normativa, un collaudo, qualunque argomento venga messo sul tavolo può diventare decisivo per affrontare al meglio uno scoglio che pareva insormontabile.

Tutto questo significa poter mettere a disposizione della clientela Pompetravaini group, sempre più eterogenea ed esigente, un bagaglio di conoscenza dal quale trarne le migliori soluzioni possibili.

Il cliente si rivolge al fornitore più economico, più solerte, forse anche più simpatico, ma soprattutto si rivolge a chi prima e meglio gli risolve il problema. E più "ne sai", più probabilità avrai di avere la soluzione adatta. ■

Alberto Bacchetta
Area Manager
alberto.bacchetta@pompetravaini.it