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

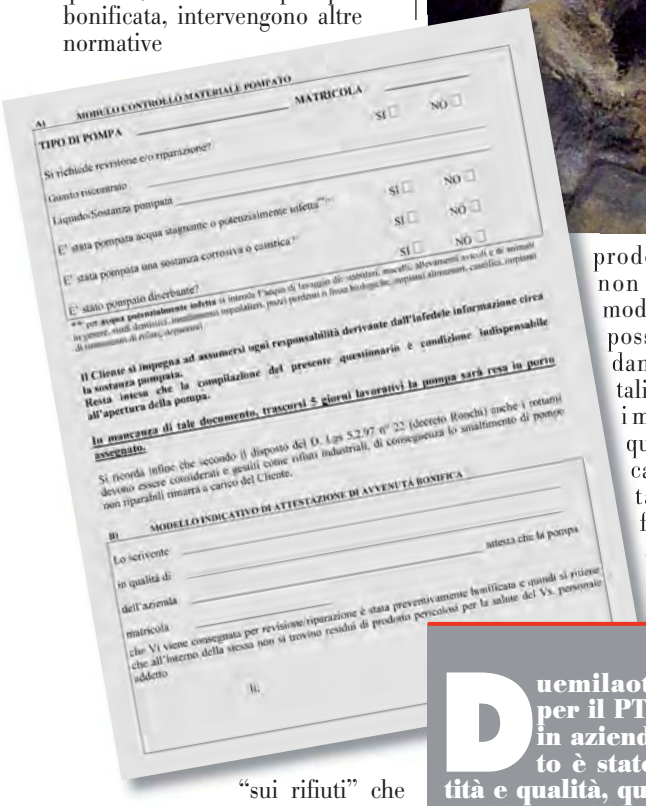
L'ADEGUAMENTO A QUESTA NORMATIVA
E' MOLTO IMPORTANTE PER LA SICUREZZA SUL LAVORO

# la Bonifica, questa sconosciuta

*Pompetravaini fornisce ai propri clienti un modulo specifico da compilare*

**In base alle vigenti disposizioni del D. Lsg. 5/2/97 n° 22 (Decreto Ronchi) tutte le pompe inviate per la revisione ed il ricondizionamento, devono essere preventivamente bonificate e corredate della relativa dichiarazione di avvenuta bonifica. A tale scopo Pompetravaini, per agevolare i propri clienti, è in grado di fornire un apposito modulo da rendere compilato.**

L'adeguamento a questa normativa è molto importante ai fini della sicurezza sul lavoro ma è altrettanto importante per poter trasportare la pompa in sicurezza, in quanto, in caso di pompa non bonificata, intervengono altre normative


A) MODULO CONTROLLO MATERIALE POMPATO

TIPO DI POMPA _____ MATRICOLA _____

Si richiede revisione e/o riparazione? SI NO

Gambo rivestito SI NO

Liquido/Sostanza pompata _____

E' stata pompata acqua stagnante o potenzialmente infetta** SI NO

E' stata pompata una sostanza corrosiva o caustica* SI NO

E' stato pompato disinfettante? SI NO

** per acqua potenzialmente infetta si intende l'acqua di lavaggio di: contatori, macelli, allevamenti avicoli e di animali in genere, stalle, laboratori, insediamenti ospedalieri, pozzi perdenti o fosse biologiche, impianti alimentari, casearie, impianti di raffinazione, di filtrazione, di trattamento

Il Cliente si impegna ad assumersi ogni responsabilità derivante dall'infedele informazione circa la sostanza pompata.

Resta inteso che la compilazione del presente questionario è condizione indispensabile all'apertura della pompa.

La mancanza di tale documento, trascorsi 5 giorni lavorativi la pompa sarà resa in porto assegnato.

Si ricorda inoltre che secondo il disposto del D. Lgs 5.2.97 n° 22 (decreto Ronchi) anche i rottami devono essere considerati e gestiti come rifiuti industriali, di conseguenza lo smaltimento di pompe non riparabili rimarrà a carico del Cliente.

B) MODELLO INDICATIVO DI ATTESTAZIONE DI AVVENUTA BONIFICA

Lo scrivente _____ attesta che la pompa

in qualità di _____

dell'azienda _____

matricola _____

che Vi viene consegnata per revisione/riparazione è stata preventivamente bonificata e quindi si ritiene che all'interno della stessa non si trovino residui di prodotto pericolosi per la salute del Vs. personale addetto

lì,

"sui rifiuti" che condizionano il trasporto. Durante le fasi di smontaggio della pompa, l'addetto alle revisioni deve poter procedere in sicurezza, senza alcun rischio che nella pompa vi siano anche solo residui o tracce del prodotto pompato. Molto spesso le pompe vengono utilizzate con prodotti corrosivi, caustici o addirittura infetti, parliamo per esempio di pompe per vuoto impiegate su sterilizzatrici e macchinari ospedalieri.

Il liquido in esse contenuto, se aspirato o a contatto con la persona, potrebbe causare gravi danni alla salute. Un serio problema è inoltre lo smaltimento di questi prodotti che, se non smaltiti in modo adeguato, possono creare danni ambientali. E' per noi importante quindi rimarcare l'importanza di effettuare una accurata bonifica.

Nel caso in cui vi è il dubbio che la pompa, nonostante si stata bonificata, possa contenere residui di prodotto, è indispensabile segnalarlo ed inviare insieme alla dichiarazione le schede del prodotto pompato, in modo da permettere al manutentore di munirsi delle dovute protezioni (guanti, mascherina, ecc.) prima di procedere all'intervento. Meglio prevenire che curare si dice, proprio per questo è meglio spendere un pochino di tempo per la nostra salute piuttosto che essere motivo di cronache come quelle che spesso siamo costretti a leggere sui giornali o sentire alla Tv. Speriamo, con queste poche righe, di aver meglio chiarito l'importanza della normativa legata alla bonifica, che per qualcuno è solo "Burocrazia" e per qualcun'altro invece resta ancora "la Sconosciuta". ■

Pierreggì

*Patrizia Belletti*
*Inside Sales*
*patrizia.belletti@pompetravaini.it*

## EDITORIALE

**Duemilaotto, inizia il sesto anno per il PT News ed il mio 52 anno in azienda. L'anno appena passato è stato positivo sia per quantità e qualità, questo nonostante qualche problema abbia preso più corpo del previsto.**

**Mi riferisco all'aumento di alcune materie prime come l'acciaio inossidabile, il rame e l'alluminio. Verso la fine si è poi verificata l'impennata del petrolio. Tutto questo non ha fermato la nostra attività e come leggerete più avanti abbiamo aperto una nuova filiale in Polonia. L'obiettivo è quello di servire meglio i clienti dell'est europeo e coloro che desiderano investire in quelle zone economicamente favorevoli. In questo numero vi parleremo per la parte tecnica, di fonderie, degli accoppiamenti tra pompe e motori elettrici e della prevalenza.**

**Con l'idea di smorzare il carattere fortemente tecnico di questa uscita, abbiamo pensato di inserire una ricetta tipica lombarda con tutti i consigli, in lingua (tradotta), dell'esperta.**

**Fateci sapere come vi è riuscita... Buona lettura.** ■

PROSEGUE LO SVILUPPO AZIENDALE DEI MERCATI INTERNAZIONALI

# Travaini Pompy Polska: la famiglia Pompetravaini cresce... ancora!

*Dallo scorso ottobre la Pompetravaini è ancora più vicina ai business dell'Est Europeo*

**La Pompetravaini continua lo sviluppo dei mercati internazionali, attività cominciata 25 anni fa con l'apertura delle filiali nord americane.**
**L'ingresso nella Comunità Economica Europea di molte nazioni dell'Est Europeo, ha ancora più consolidato l'interesse economico verso queste zone da parte delle industrie della "vecchia" Europa.**
Operando in questi mercati con un network di Distributori ormai da più di un decennio, abbiamo sentito la necessità di offrire un miglior servizio agli stessi distributori ed agli utilizzatori finali del nostro prodotto. La scelta di dove ubicare la sede è andata sulla Polonia per diversi motivi: relativamente vicina sia all'Italia che alle nazioni che deve servire, trasporti ben organizzati, mentalità delle persone molto vicina alla nostra. Molte industrie italiane hanno investito e stanno investendo in Polonia e richiedono servizio locale. La sede della filiale è a Katowice, nel sud della Polonia. L'area è un polo industriale sviluppatosi intorno alle miniere di carbone. L'industria chimica è molto presente ed in crescita. Al momento la sede è composta da uffici, sala riunioni e magazzino.

Per l'assistenza tecnica ci affideremo ad officine locali che sono in fase di training per diventare service autorizzati Pompetra-vaini. I managers locali sono due ingegneri che hanno sempre operato, con profitto, nel settore industriale presso importanti aziende internazionali. Janusz Stanczyc seguirà prevalentemente il mercato polacco, mentre Mariusz Brzozowski seguirà i mercati dell'Est Europeo. Quest'ultimo è anche il responsabile della filiale. Nonostante la firma dell'atto costitutivo sia stata fatta dal nostro Presidente a ottobre 2007, la filiale è già operativa al 100% e dispone di documentazione bilingua in polacco e russo. E' possibile consultare il sito web locale all'indirizzo www.travainipompy.pl. Altra svolta importante e all'avanguardia per aziende PMI, come Pompetravaini, è la decisione della Proprietà di affidare al Top Management della Società la gestione in toto della filiale. Fabrizio Tiani, Group Controller, è stato designato per ricoprire la carica di Presidente della neonata Travaini Pompy Polska. Questo a conferma che "L'impegno di essere avanti" non è solo un motto. ■

*Costantino Serpagli*
*Direttore Commerciale*
*costantino.serpagli@pompetravaini.it*

LO SAPEVATE CHE...

## la Prevalenza

**La pompa è un dispositivo che trasforma l'energia meccanica, fornita da un motore, in energia idraulica imprimendo ad un fluido l'energia necessaria ad innalzare la pressione fino al livello necessario ad attivare condizioni di moto. Il fluido è messo in rotazione dalla girante che imprime energia di velocità, questa sarà trasformata in energia di pressione dalla particolare forma della chiocciola o del diffusore della pompa. L'energia per unità di massa fornita dalla pompa ad un fluido, altro non è che la prevalenza della pompa stessa. La prevalenza è il dislivello massimo di sollevamento che una pompa può far superare ad un fluido, espressa in metri di colonna di liquido. Per stabilire la prevalenza della pompa si deve tener conto della *pressione di esercizio richiesta*, del *dislivello geodetico* fra il pelo libero del fluido alla fonte ed il punto di erogazione e della somma delle *perdite di carico* uniformemente distribuite e localizzate nelle condotte di aspirazione e di mandata. Le perdite di carico uniformemente distribuite sono dovute all'attrito del liquido lungo le pareti della condotta, mentre quelle localizzate sono dovute principalmente a dispersioni in moti vorticosi dello stesso liquido. In un circuito chiuso la prevalenza serve a vincere le perdite di carico del circuito dovute all'attrito. ■**

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

## Ricette tradizionali Milanesi

**CAZZOEULA** - BOTTAGGIO

***Monica, alla quale la nonna Marcella e la mamma tramandano l'amore e la passione per la cucina, ci guida alla scoperte delle ricette tradizionali milanesi. Ecco la prima!***

***Ingredient*** Ingredienti

*Ses etti da costinn e pontinn*
600 gr. di costine e puntine di maiale
*Duu etti da cudigh, Quattar "verzitt"*
200 gr. di cotenne di maiale, 4 salamini "verzini"
*Duu verz cont i foeui verd e ben crespaa*
2 verze con le foglie verdi e ben crespate
*Ona scigola, Quatar caròtol*
1 cipolla, 4 carote
*Dó còst da sèllas, On bel biccer da barbera*
2 gambi di sedano, 1 bicchiere di vino "barbera"
*On etto da pelati, On cugiaa d'oli*
100 gr. di pomodori pelati, 1 cucchiaio d'olio
*Saa e pevar quanto l'è assee*
Sale e pepe quanto basta

***Rizètta*** Ricetta

*Brusaitià i codigh e mèttai in d'on padalòtt d'acqua, fa bùi par un cench o ses minutt e dòpo grattà via ben ben al grass da sorevia.*
Bruciacchiare le cotenne di maiale, mettendole poi in una pentola d'acqua che deve essere portata ad ebollizione per 5-6 minuti, dopo di che raschiarle accuratamente per togliere il grasso in eccesso.
*Tirà via al grass anca dai costinn: inscì la cazzoeula la vegnarà meno vóncia e gh'è sarà bisogn nò da s'ciumà intant ca la coeus.*
Togliere anche alle costine il grasso visibile: queste operazioni riducono da subito la quantità di grasso che, diversamente dovrebbe essere "schiumato" durante la cottura.
*Mondà i foeui di verz e lavài almeno on para da volt, dàgh ona scottada in d'on parió e lassai sugà da sora d'on fragón.*
Pulire e lavare attentamente le foglie delle verze, dando loro una "scottata" in una pentola, lasciare quindi asciugare su un panno.
*In d'on padalott bèll grand mètt dentar on cugiàà d'oli cónt i carotol tajaa a serc, la scigolla tritada, al sellas a toccalitt e fa rosolà appènna appènna.*
In una casseruola capiente mettere un cucchiaio d'olio con le carote tagliate a rondelle, la cipolla tritata, il sedano a pezzetti e far rosolare leggermente.
*Giontàgh i verzitt peraa, la carna, i codigh e lassà ciappà al saor a tuttcòss insèma a un biccer da barbera.*
Aggiungere i verzini privi della pelle, la carne e le cotenne, lasciando insaporire il tutto unendo il bicchiere di vino
*Trà den in dal padalòtt anca i pelati, lassà coeus adasi adasi par un'ora e ogni tant dàgh una bèlla rugada.*
Mettere i pomodori pelati e lasciar cuocere a fuoco moderato per un'oretta, rigirando di tanto in tanto.
*Finalment l'è l'ora di verz, primma i foeui dur e poeu quei pussee morasitt: lassà finì da coeus, sempar adasi adasi, anmó par un'oltra ora.*
Unire le foglie della verza con l'accortezza di cominciare dalle foglie più dure seguite da quelle più tenere e terminare la cottura lasciando per un'altra ora circa sul fuoco moderato.
*La cazzoeula l'ha da vèss magra, con pócch broeud e tacchenta.*
La cazzuola deve risultare magra, piuttosto densa, poco brodosa e appiccicosa
*L'è un disnà ch'al va mangiaa in di dì fregg, al secrett l'è la verza ca l'ha d'avè ciappaa una bèlla gerada.*
E' un piatto che va servito nei giorni invernali , il segreto consiste nell'aver fatto prendere alle verze una bella "gelata".

***Monica Travaini*** - *monica.travaini@pompetravaini.it*

# Accoppiamenti pompe a motori elettrici

*E' concretizzabile in due soluzioni e dal motore prescelto*

**Affinché una qualsiasi pompa possa svolgere la sua funzione necessita di un motore, di norma elettrico, che per mezzo di un giunto elastico trasmette il movimento. Ciò premesso sono possibili due soluzioni di accoppiamento dipendenti dal motore prescelto: motore con piedi di fissaggio, versione B3, oppure motore con fissaggio mediante flangia, versione B5.**
Versione B3: In questo caso la pompa ed il motore sono forniti accoppiati su una base di supporto ed allineati al nostro interno. Unico vantaggio di questa versione è che il cliente può facilmente piazzare il basamento su una struttura metallica o direttamente sul cemento utilizzando dei comuni tirafondi. Per contro uno snervamento della base o una tensione eccessiva delle tubazioni di collegamento al corpo pompa possono causare un disallineamento pompa – motore. La conseguente usura anomala dell'elemento elastico del giunto innesca delle vibrazioni pericolose per la durata dei componenti interni della pompa e del motore.
Versione B5: In questo caso il motore è fissato alla pompa mediante una lanterna solidale alla pompa stessa e alla flangia del motore. Vantaggi: è la più economica, garantisce un allineamento perfetto dei componenti, un'eventuale sostituzione del motore è molto semplice (l'allineamento del giunto elastico è garantito da un componente meccanico tra pompa e motore). In ultima analisi questa soluzione, tra l'altro la più gettonata sul mercato USA, è senza dubbio quella consigliata.
Oltre che per un immediato vantaggio economico, per un indiscusso minor impegno di manutenzione.
L'unico inconveniente è di dover prevedere una semplice struttura su cui imbullonare la pompa ed il piede di supporto della lanterna. Montare il motore a sbalzo non è un problema fino ai 15Kw di potenza, oltre si consiglia l'uso di un motore B35 (flangia + motore con piedini). ■

*Pisoni Giuseppe*
*Manufacturing Senior Specialist*
*giuseppe.pisoni@pompetravini.it*

UNA COLLABORAZIONE CON FONDERIE ALTAMENTE QUALIFICATE

# "Getti in forma"

*Il getto grezzo di fusione è il risultato di una lunga fase di progettazione*

**Le pompe di nostra produzione hanno la gran parte dei componenti principali ottenuti per fusione in metallo. Le giranti, i corpi e tutte le superfici idrauliche interne alle pompe, per la complessità di forme che le contraddistinguono, sono ottenute lavorando meccanicamente i getti di fonderia, e questo intervenendo per ricavare dal grezzo i registri per le connessioni di accoppiamento tra le diverse parti.**
**Una volta assemblate tra loro con alcuni componenti da commercio, formano il prodotto finale.**
Risulta evidente come sia strategica per la qualità del risultato, la collaborazione con fonderie altamente qualificate in grado di risolvere ogni tipo di problematica, sia metallurgica che morfologica e tecnologica del pezzo.
Il getto grezzo di fusione è il risultato finale di una lunga fase di progettazione che coinvolge svariati settori della Pompetravaini, perché occorre tener conto che la fusione subirà un processo di controllo della qualità dimensionale e metallurgica, dovrà essere lavorata con sistemi sempre più automatizzati e infine verrà assemblata al resto dei componenti per arrivare ai test di collaudo.
Quindi collaborazione, idee ed esperienze abbinate ai moderni sistemi Autocad bidimensionale e tridimensionale ci consentono di ottenere le migliori forme idrauliche e la massima efficienza nelle varie fasi di produzione.
Per ottenere il getto di fusione occorrono delle attrezzature di fonderia come il modello che riproduce la forma esterna del getto e la cassa anima per le forme interne o le parti nascoste della fusione.
L'abbinamento delle suddette attrezzature con i sistemi di colata, scelti dalle diverse fonderie in funzione della geometria del componente, permette di ottenere le fusioni grezze.
Nel prossimo articolo forniremo ulteriori dettagli sul nostro rapporto indissociabile con il mondo delle fonderie.

*Giorgio Visentin*
*Ufficio Tecnico*
*giorgio.visentin@pompetravaini.it*

# Agenti: meeting di fine anno

**Lo scorso mese di novembre ha visto la presenza, presso la sede della Pompetravaini in quel di Castano Primo, di tutti gli Agenti italiani chiamati "a raccolta" per il consueto meeting di fine anno. L'incontro con la Direzione ed i massimi vertici della Società è stata l'occasione per analizzare quanto svolto durante l'anno che volgeva al termine e per fissare le strategie ed i traguardi da raggiungere nell'anno che viceversa stava per venire alla luce. Di fondamentale importanza risulta essere la possibilità che una volta tanto, tutti insieme, a cellulari spenti, ci si possa confrontare mettendo sul tavolo della discussione le esperienze e le problematiche vissute nelle proprie eterogenee regioni da ciascuno dei partecipanti.**
**È stata anche l'occasione per presentare alla rete vendita le nuove pompe, sia centrifughe che per vuoto ad anello liquido, che sono state immesse sul mercato proprio già dal termine della riunione stessa.**

***Alberto Bacchetta***
***Area manager***
***alberto.bacchetta@pompetravaini.it***