ptNews
Attualità, Cultura e Informazione tecnica — Uno 2012 — Pompetravaini, dal 1929 al servizio dell'industria
TRAVAINI PUMPS USA

ALCUNE SEMPLICI PRECAUZIONI

Stoccaggio della pompa

Sette utili consigli formano il vademecum per stoccare correttamente la pompa

Con queste poche righe vorrei fornire le istruzioni necessarie al corretto stoccaggio della pompa che non dovrete installare immediatamente sull'impianto. Per la verità si tratta di una situazione piuttosto rara poiché nella maggior parte dei casi la pompa serve qualche giorno prima del giorno di richiesta, ma per i più previdenti ecco le precauzioni cui attenersi.

Imballare la pompa e immagazzinarla nel migliore dei modi in un luogo chiuso, pulito, asciutto, privo di vibrazioni anche se indotte da altre sorgenti, non esposto ai raggi solari.

Evitare che la temperatura scenda sotto i 5°C e per ridurre gli eventuali rischi di congelamento, svuotare completamente la pompa e i suoi accessori dal liquido presente sostituendolo con prodotti anticongelanti compatibili con le guarnizioni e gli elastomeri della pompa.

Riempire completamente la pompa con un liquido protettivo compatibile con le guarnizioni e gli elastomeri della pompa, ruotare a mano l'albero della pompa tanto da impregnare tutte le superfici interne ed evitare sacche d'aria.

Chiudere ogni foro o apertura che comunica con l'interno della pompa.

Proteggere tutte le parti esterne lavorate con prodotto antiruggine.

Ricoprire la pompa con un telo di materiale impermeabile.

Ogni mese ruotare l'albero della pompa per evitare incrostazioni, ossidazioni e/o bloccaggi. Tutte le pompe costruite in ghisa sono trattate prima della loro spedizione con un liquido protettivo efficace per 3-6 mesi contro le ossidazioni e i bloccaggi. Prima di montare la pompa sull'impianto verificare ancora una volta che ruoti liberamente, risciacquarla con acqua pulita, svuotarla dalla miscela liquido/acqua, quindi collegarla alle tubazioni e alla linea elettrica per avviarla. ■

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

EDITORIALE

Nevica sul bagnato. Alla situazione già drammatica, alla Grecia che non ha ancora deciso cosa fare da grande, allo spread che un giorno ci dicono essere eccessivo, l'altro essersi ridotto troppo, ai mitteleuropei che mirano a guardarci tutti dall'alto, ci si mette pure la neve. Come nel '56, come nell' 85, solo che allora la Protezione Civile non litigava con i Sindaci e tutta la nazione non era alle prese con BOT, BTP, Irpef, liberalizzazioni, articolo 18 e via di questo passo. Noi che dobbiamo fare impresa, che dobbiamo lavorare, che dobbiamo produrre per venirne a capo di tutto e di tutti, di certo non ci faremo scoraggiare da qualche "mezzo metro" di neve. Gli sci sono pronti, le slitte anche, noi tiriamo dritti, e se davanti ci fossero dei paletti, li abbattiamo.
Buona lettura a tutti. ■

Gruppi vuoto a ricircolo totale Oilsys

Un prodotto storico della Pompetravaini che sta riscoprendo un'epoca di rivalutazione

I gruppi a ricircolo totale di anello liquido Oilsys, il cui nome contiene la spiegazione della sua caratteristica peculiare. L'olio viene utilizzato come anello liquido al posto dell'acqua normalmente impiegata in oltre il 90% dei gruppi e pompe del vuoto ad anello liquido. Il grande vantaggio dell'utilizzo dell'olio permette il raffreddamento dello stesso mediante uno scambiatore ad aria, simile al radiatore dell'automobile, cosa normalmente improponibile con l'acqua.

Questa soluzione si presta bene per quelle industrie o in quei paesi dove l'acqua di raffreddamento non è disponibile causa mancanza di torri refrigeranti o gruppi frigoriferi o perché semplicemente l'acqua fredda non è disponibile in climi caldi. L'olio infatti a temperature decisamente più alte lavora bene come l'acqua e ad alto vuoto addirittura meglio. Inoltre con l'utilizzo dell'olio si eliminano i problemi di deposito calcare che si verificano con l'utilizzo di acque particolarmente dure. Questi due aspetti sono molto apprezzati nelle fornaci dove si effettua la produzione di mattoni in argilla mediante gli estrusori e dove il vuoto viene impiegato per omogeneizzare l'argilla prima dell'estrusione al fine di garantire la resistenza meccanica del mattone. Ebbene in molti paesi questa soluzione non era conosciuta e mai stata applicata, da qui il grande interesse per una soluzione che allevia o elimina le problematiche di molti

responsabili di produzione o manutenzione, i quali dovevano affrontare periodicamente con interventi straordinari e costosi. Molti paesi del Nord Africa e Medio Oriente hanno accolto questa soluzione per sopperire alla mancanza di acqua fredda, ma anche in paesi del Sud America hanno recepito il gruppo Oilsys per eliminare i costi del consumo di acqua e le eccessive manutenzioni dovute al calcare che bloccava le pompe. Inoltre la Pompetravaini è in grado di offrire una serie di accessori quali filtri e separatori per quelle applicazioni più sporche, dove un gruppo vuoto standard troverebbe difficoltà a funzionare correttamente.

L'esperienza sui gruppi ad olio in Pompetravaini è consolidata da oltre 30 anni di esperienza ed una massiccia diffusione del prodotto in Europa e Stati Uniti con un ritorno della clientela estremamente positivo ed ormai consolidato.

Andrea Ragaglia
Export Manager Pompetravaini spa
andrea.ragaglia@pompetravaini.it

IN PRIMO PIANO

Subito, per far risparmiare

Quando ci raccontano che la velocità nel reagire è fondamentale per risultare vincenti, in qualunque campo ci si trovi a combattere, ognuno si propone come meglio crede.

Molto spesso senza tener conto di come dall'altra parte si vorrebbe che si reagisca. Alla Pompetravaini, quando "dall'altra parte" viene richiesto di aggredire un problema legato alla pompa per vuoto, si risponde esattamente come l'interlocutore richiede. Subito. Subito si formula l'offerta, subito si consegna la pompa.

Perché se è vero che l'Ufficio commerciale è in grado di formulare offerte praticamente "in diretta" è altrettanto inconfutabile che la Pompetravaini è in grado di rendere disponibile per il ritiro una pompa per vuoto, in ghisa piuttosto che in acciaio inox, salvo rarissimi casi eccezionali, praticamente giusto il tempo di "smuovere la carta". Di questo aspetto fondamentale se ne sono accorti soprattutto quei clienti la cui burocrazia, per ragioni assolutamente insindacabile, corre un pochino più a rilento.

Proprio a loro sono state approntate le pompe ancora prima che l'Ordine ufficiale fosse firmato, con grande gioia del tecnico che contava i minuti in attesa di ricevere nel più breve tempo possibile la pompa necessaria per mettere in marcia l'impianto la cui fermata è drammaticamente costosa.

E che dire per l'azienda che costruisce macchinari e che non è costretta ad acquistare in anticipo la pompa, pagandola altrettanto precocemente, perché in Pompetravaini quanto necessario lo si può acquistare alla bisogna? Certo è che non possiamo essere un partner migliorativo per coloro i quali, grazie alla loro organizzazione "tedesca", programmano tutto nella maniera più impeccabile.

Fintanto che tutto gli funziona a dovere.

Alberto Bacchetta
Area Manager Pompetravaini spa
alberto.bacchetta@pompetravaini.it

Ricette tradizionali

Visto il grande successo riscosso dalla recente ricetta napoletana, gli amici della Partenopompe di Acerra ci stuzzicano nuovamente!

Pizza (per 8 persone se si è del nord, per 4 se si è del sud)

Per l'impasto: 1 kg di farina, 1 panetto di lievito di birra, 500 ml di acqua tiepida, 2 cucchiai d'olio, 2 cucchiaini di sale

preparazione

Disporre la farina su una tavolozza di legno, creare un incavo al centro dove versare poco per volta l'acqua, il lievito sciolto a parte in un bicchiere con poche dita d'acqua e gli altri ingredienti; lavorare il tutto con le mani fino a quando l'impasto non diventerà liscio ed omogeneo. Preparare un recipiente tipo ciotola, abbastanza grande, che possa ospitare l'impasto e coprirlo con un canovaccio lasciandolo lievitare per circa due ore, minimo una. Appena lievitato, preriscaldare il forno a 180° stendere la pasta su una teglia unta con dell'olio o se si preferisce coperta da carta da forno e procedere per condirla (potrete metterci tutto ciò che è di vostro piacimento) noi vi suggeriamo la classica margherita, quindi passata, pomodorini o pelati, ovviamente questi ultimi prima schiacciati, olio, sale e mozzarella tagliata a dadini e fatta gocciolare bene di tutta la sua acqua, più il basilico. Infornare nel forno già caldo per circa 20 minuti, massimo mezz'ora e....e....e....evvai!

«PIZZA" - A' PIZZ'»

A' pizz' (pe 8 perzon se song ro nord, pe 4 se song ro sud)

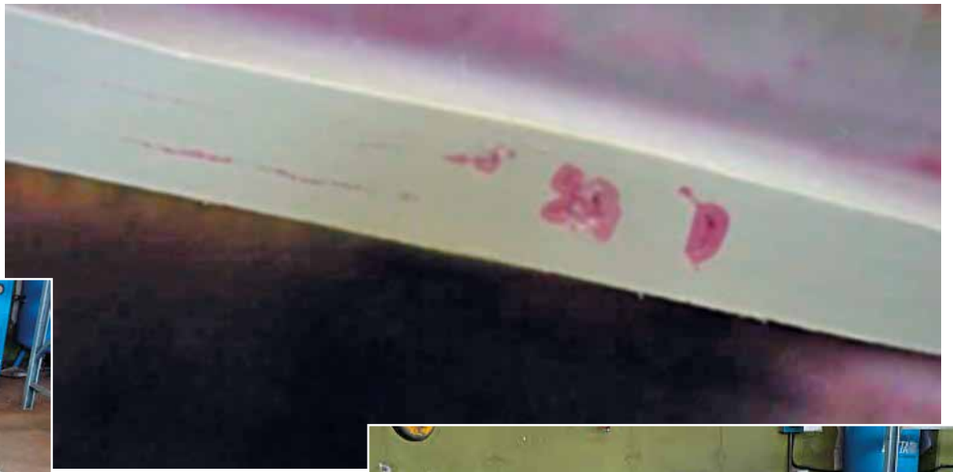
Po' 'mpast: 1 kg e farin O llievit', Acqua caver, 2 cucchiar r'uoglie, 2 cucchiarin e sal.

Metter a farin ncopp a tavul cu l'acqua, o llievit e llat ingredient. Mpastat tutt cos che mman fin a quann o mpast nun è curpus; pigliat na scodell, metter o mpast a rint e accummiglaitel cu nu strufinacc po ffa crescer pe ddoie ore, minim n'or'. Quann o mpast è crisciut, appicciat o furn a 180°, stennit o mpast int a na teglia cu nu poc r' uoglie o a cart po furn e mettite a copp chella ca cchiù ve piace..nui ve cunsigliamm a classica margherita..passat, pummarulell o pelat, chist'ultim schiattat, nu fil r uoglie, sal e muzzarell tagliat a piezz, na vot ca caccait l'acqua soie, e po, a vasinicol; nfurnat pe na ventin e minut massim mezora e...iamm ia!

L'evoluzione del controllo visivo. Prove non distruttive L.P.

Il metodo si articola in quattro fasi ben distinte

I liquidi penetranti fanno parte di quegli esami atti a garantire la conformità di un prodotto senza la necessità di distruggere il prodotto stesso. Questo metodo molto vantaggioso per la sua semplicità e versatilità di applicazione, fu introdotto prima nel campo aeronautico poi nel campo nucleare e in seguito si è diffuso nell'industria. Difatti Pompetravaini, sempre sensibile ad adottare all'interno del suo Sistema di Qualità metodi innovativi in grado di garantire il proprio prodotto e facendo della formazione il suo credo, ha introdotto tale controlli sin dal 1995 investendo risorse con personale qualificato piuttosto che rivolgersi ad enti esterni. Il nostro Sistema Qualità ha all'attivo delle procedure interne che soddisfano i requisiti delle norme della società Americana emessa nel 1984 e cioè la SNT-TC-1A e che a sua volta soddisfa le richieste del codice ASME sez. V ASME sez. VIII div. 1 ASME sez.1. Il metodo si basa sulla penetrazione di un liquido che abbia delle caratteristiche fisiche speciali e cioè la capillarità, viscosità e densità tali per cui lo stesso si insinui all'interno di una discontinuità. Questo metodo e volto ad accertare l'esistenza di discontinuità come cricche, strappi, porosità e soffiature, con ottimi risultati e grande accuratezza a patto che questi affiorino almeno in parte alla superficie.



Sostanzialmente il metodo si articola in quattro fasi ben distinte:

Fase 1 – Pulizia accurata della superficie da esaminare onde eliminare impurità e sporcizia che potrebbero inquinare l'esito dell'esame.

Fase 2 – Applicazione del prodotto penetrante, solitamente di colore rosso/violaceo, lasciandolo agire per un tempo stabilito in modo da permettere la penetrazione in eventuali difetti.

Fase 3 – Asportazione del penetrante in eccesso tramite lavaggio e asciugatura in aria.

Fase 4 – Applicazione del rilevatore o anche chiamato mezzo di contrasto, solitamente di colore bianco, il quale funzionando per gli stessi principi della fisica della capillarità, viscosità e densità, consentirà al liquido penetrato nelle eventuali discontinuità di riaffiorare in superficie. Sarà così possibile grazie a tale differenza cromatica tra il penetrante ed il rilevatore, di evidenziare facilmente l'eventuale difetto affiorante.

Salvatore Bonuso
Dpt. CQA
salvatore.bonuso@pompetravaini.it

LE SOSTANZIALI DIFFERENZE CONCETTUALI

Origine della merce: preferenziale e "non" preferenziale

In un mercato globale risulta fondamentale conoscere le sostanziali differenze concettuali che distinguono la *dichiarazione di origine preferenziale* dalla *dichiarazione di origine non preferenziale*. Innanzitutto dobbiamo ricordare che questi concetti sono normati dalla Legislazione doganale nazionale ed internazionale.

La definizione dell'origine non preferenziale sta alla base della ormai famosa etichettatura "Made In" (es. Made in Italy) e viene definita in giurisprudenza nel seguente modo: "*Una merce alla cui produzione hanno contribuito due o più Paesi ed è originaria del paese in cui è avvenuta l'ultima trasformazione o lavorazione* ***sostanziale***." La lavorazione può essere a sua volta definita sostanziale se rientra nella seguente definizione normata. "*il prodotto che ne risulta abbia composizione e proprietà specifiche che* ***non*** *possedeva prima di essere sottoposto a tale trasformazione o lavorazione*".

La Legislazione ci viene in aiuto grazie al Codice doganale comunitario e più nello specifico con il suo Allegato 11 (merce non tessile) che ci consente di individuare se le trasformazioni possano essere definite sostanziali.

Qualora necessario, competente in materia può essere contattato l'ente WTO. Ricordo che il Certificato ad uso doganale viene emesso dalla Camera di commercio competente per il territorio.

Viceversa, la dichiarazione dell'origine preferenziale è uno strumento fondamentale che consente ai prodotti importati e/o esportati da o verso alcuni paesi, e che soddisfano precisi requisiti, di vedersi concedere benefici daziari in input ed output. Il trattamento preferenziale concede un beneficio di riduzione fino alla completa esenzione (in alcuni casi) dei dazi doganali. È chiaro il vantaggio economico di questa opportunità, da ricordare altresì che tutto questo non è applicabile ad ogni Paese e che gli accordi sono assolutamente differenti tra Paese e Paese. Se per il "Made In" parlavamo di trasformazione sostanziale, per l'origine preferenziale è valido il "*criterio di una lavorazione sufficiente.*"

Si noti che la semplice importazione di beni extracomunitari non determina mai il conferimento del "Made In".

La semplice manipolazione per la conservazione, un nuovo imballaggio/convenzionamento, nuova etichettatura, un semplice assemblaggio di parti non risponde ai requisiti sufficienti per avvalersi dell'origine preferenziale. Per quanto concerne la ricambistica bisogna anche qui assolvere a tutti i requisiti normati specifici per i ricambi e non necessariamente risulta essere automatica la formula secondo la quale, laddove la macchina dovesse rientrare "nell'origine preferenziale" lo possa essere anche il ricambio. La dichiarazione di origine preferenziale viene rilasciata dalle autorità doganali del Paese esportatore e dietro unica responsabilità di quest'ultimo.

Data la complessità del processo di verifica di conformità ai due concetti, differenti l'uno dall'altro, si rammenta che per falso in atto pubblico si è puniti impugnando il Codice Penale (reclusione fino a due anni). Da qui il suggerimento a tutti i lettori di prestare la massima attenzione a questo argomento affidandosi a tecnici professionisti dell'argomento. ■

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

L'ESPERTO RISPONDE

La designazione degli acciai

I sistemi di designazione sono riconducibili essenzialmente a: classificazioni (suddivisione in classi sulla base di certe caratteristiche, es. AISI 3xx acciai inossidabili austenitici al cromo-nichel), unificazioni (atte ad evitare la proliferazione di tipi e prescrizioni) e specifiche tecniche (specifiche riguardanti le caratteristiche degli acciai per una data applicazione, es. gli standard ASTM). La ragion d'essere dei differenti sistemi risiede nella finalità che si prefiggono ed il passaggio da un sistema all'altro non è sempre agevole ed immediato.Si consideri ad esempio che l'American Iron and Steel Institute (AISI) non ha classificato gli acciai per getti, codificati dall' Alloy Casting Institute (ACI) e che tali sigle sono impiegate dalle specifiche ASTM.

Da questo si evince che a rigore è errore identificare i getti con la classificazione AISI anche se a volte tale pratica viene "tollerata" (per comodità): si noti però che così facendo ci si sta riferendo ai materiali fucinati, laminati o estrusi la cui analisi chimica è la più simile a quella dei getti considerati, mentre altre caratteristiche, ad esempio quelle meccaniche, possono differire. A questo punto si comprende come la richiesta di quale sia l'acciaio "comparabile" ad un altro secondo una diversa normativa/designazione sia mal posta se formulata semplicemente in questi termini, senza specificare quale debba essere la "priorità" per le possibili caratteristiche di confronto (la composizione chimica piuttosto che le proprietà meccaniche ecc.). Una volta stabilito il criterio da seguire sarà allora possibile restringere la lista dei materiali per individuare quale sia quello comparabile (se esiste) o quello comunque adatto allo scopo. ■

ing. Ermanno Zucchi
Ufficio Tecnico e R&S
ermanno.zucchi@pompetravaini.it