

PER CAPIRE DOVE PUO' ESSERE IMPIEGATA, O MAGARI DOVE...

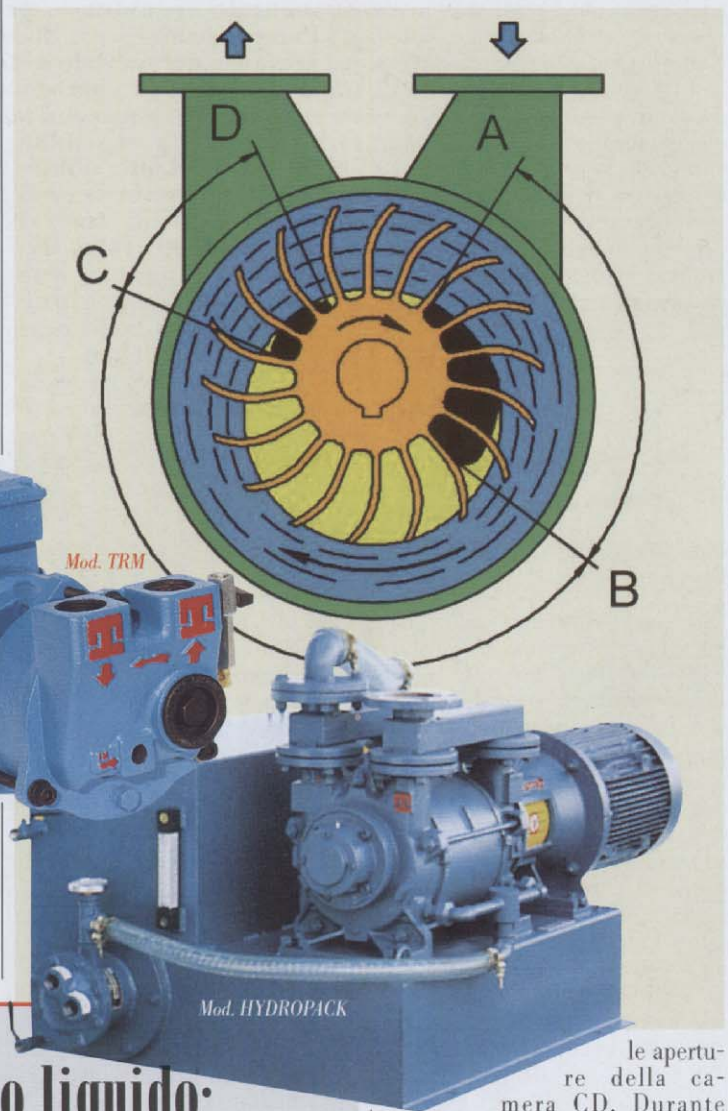
Pompa per vuoto ad anello liquido: questa sconosciuta!

Eppure, a leggere i numeri di macchine prodotte dalla Pompetravaini s.p.a. dal lontano 1929 ad oggi, non si direbbe proprio che trattasi di un prodotto di nicchia. In effetti, laddove esiste una unità produttiva, piccola o grossa che sia, dal piccolo artigiano alla grossa industria petrolchimica, è molto probabile che ce se ne ritrovi di fronte una.

Per capire dove può essere impiegata, o magari dove andare a scovare nel proprio stabilimento per scoprire che la stiamo già utilizzando, ci permettiamo di citarne brevemente i principi fondamentali che permettono il suo funzionamento. La pompa si presenta sostanzialmente con due bocche, una definita "aspirante" perché trattasi di quella dalla quale viene aspirato il gas, e quindi generato il vuoto, ed una chiamata "premente", dalla quale vengono espulsi il gas aspirato miscelato all'acqua (o ad un altro fluido altobollente) che costituisce l'anello liquido. Un terzo ingresso è invece dedicato esclusivamente all'alimentazione dell'anello liquido, che come già precisato, verrà successivamente espulso dalla bocca di mandata.

Ogni pompa inoltre è dotata di una o più giranti che calettate sull'albero motore, ruotano eccentricamente rispetto alla carcassa che le racchiude.

della rotazione eccentrica della girante rispetto alla carcassa e quindi all'anello liquido, crea dapprima un vuoto ed in seguito una compressione del gas aspirato fino alla sua espulsione attraverso



Il gas (aria / vapori etc.) aspirato dalla bocca aspirante della pompa viene convogliato nella camera AB e racchiuso tra due pale della girante. La variazione progressiva del volume creato tra le due pale e l'anello liquido, proprio in virtù

IN PRIMO PIANO

Pompa per vuoto ad anello liquido: cento anni senza dimostrarli!

Cento candeline per festeggiare il compleanno di questa "nonnina" nata nel lontano 1904 ma che dalla sua non dimostra affatto gli anni che ha. Si pensi che il primo lavoro a cui è stata destinata la vedeva fra le mani di una giovane casalinga intenta ad aspirare la polvere nel salotto di casa! Passi da gigante sono stati da allora compiuti, tanto che abbandonata immediatamente la "carriera domestica" eccola approdare nel settore industriale, dal quale non si è più staccata. Sono anche gli anni pionieristici entro i quali Pompetravaini muove i suoi primi

vagiti, diventando "grande" a braccetto proprio della pompa per vuoto ad anello liquido. Se è vero che i concetti fondamentali che regolano il suo funzionamento sono da all'ora pressoché invariati, è altrettanto vero che svariati sono i miglioramenti apportati al progetto iniziale. I più eclatanti vedono le cave di scarico proporsi una volta con la luce fissa, una volta con la luce variabile, consentendo così al modello di pompa che adotta una delle due soluzioni, di raggiungere quei valori di vuoto più consoni alle sue necessità. ■

le aperture della camera CD. Durante questa fase viene espulsa anche parte del liquido di esercizio, che dovrà quindi essere reintegrato onde mantenere costanti le caratteristiche del liquido stesso e quindi inalterate le capacità refrigeranti. Qual'ora siano rispettate alcune semplici condizioni, quali ad esempio la quantità e la temperatura del liquido di esercizio, è possibile raggiungere un grado di vuoto sino a 33 mbar. Questi due parametri sono tanto semplici da rispettare quanto fondamentali per il buon funzionamento della pompa per vuoto ad anello liquido è veramente quanto di più affidabile si possa trovare nel settore, è altrettanto vero che Pompetravaini, sa come costruirla. Lo dicono i numeri. ■

IP

PALME E FICUS BENJAMIN ATTORNO AL NUOVO SPAZIO OPERATIVO

Dedicato alla tecnologia

Un nuovo sito produttivo Pompetravaini: dentro, tecnologia avanzata e comfort ambientale in piena sintonia

Solo pochi mesi fa non era che una distesa di sterpaglia probabilmente evitata anche dal tasso più selvatico Oggi, palme e ficus benjamin fanno da corollario al gioiello di casa Pompetravaini. Un nuovo sito produttivo, dedicato principalmente, ma non solo, al montaggio delle pompe, al cui interno convivono in piena sintonia la tecnologia più avanzata con il confort ambientale.

Quando parliamo di tecnologia non possiamo che rifarci al magazzino robotizzato, nel quale è stato stivato tutto, ma proprio tutto quanto necessita per il montaggio di una pompa.

A volte, così, tanto per prenderci un pochino in giro, ricordiamo i momenti epici del trasloco, quando per giorni interi carovane di muletti carichi all'inverosimile trasferivano tutto quanto era fino ad all'ora stoccato nel vecchio e tradizionale magazzino.

Grezzi, semilavorati, pezzi finiti, componentistica, finanche pompe assemblate piuttosto che i motori.

Un grattacielo di ferro a difesa di migliaia di casse stivate con una logica collaudata e movimentate da vari "traslo elevatori" che "viaggiano" ad una velocità da... ritiro della patente.

Una volta prelevata la cassa, questa viene consegnata ad una "navetta" che la fa transitare al desk di controllo, laddove un sistema combinato di fotocellule e controlli informatici verifica che le operazioni si siano svolte correttamente. Ed ecco il momento più emozionante: una scuderia di "muletti" completamente robotizzati, privi di guidatore, rotaie, guide, insomma, completamente autonomi, si mettono in moto per prelevare la cassa in

questione così da consegnarla all'operatore in attesa. Operatore che può essere l'addetto al montaggio, al collaudo, oppure l'addetto alla verniciatura oppure ancora colui che la pompa finita la spedisce direttamente al Cliente. Tutto questo a cosa serve? Per raggiungere quale risultato?

Perché il processo che si innesca ogni qual volta una commessa risulta essere operativa, viene gestito in maniera scientifica, dall'inizio alla fine, in tutti i suoi passaggi, in tutte le sue sfaccettature. Insomma, perché vogliamo promettere al nostro Cliente solo quanto alla naturale scadenza della promessa sarà prontamente mantenuto. Solo per questo, non certo per raccontarvi che le nostre pompe sono costruite meglio delle altre. Per questo, saranno i nuovi investimenti a venirci in aiuto. ■



EDITORIALE

Riflessioni e memorie in tanti anni di storia; Pompetravaini: 75 anni di soddisfazioni e lavoro. Proiettati nel progettare il futuro è abbastanza normale dimenticare il passato, anche quando lo stesso è pieno di soddisfazioni. E' vero che ci sono tutti quei proverbi che suggeriscono di non guardarsi indietro...poi la voglia di rimanere modesti e non "Autocelebrarsi", però ogni tanto è inevitabile non pensare al passato dell'azienda.

A pensarci bene l'azienda, fondata da mio padre, è sempre stato il mio vero "Orologio" segnando in modo indelebile tutte le tappe della mia vita. Quando da studente frequentavo l'officina e l'ufficio tecnico, l'azienda aveva già più di vent'anni e si usava il regolo calcolatore per fare i conti e le "Soprammaniche" per non sporcicare la camicia con la china quando si facevano i disegni. Adesso queste attrezzature fanno da contorno ad una pompa di oltre quarant'anni fa all'interno di una teca. Tante cose sono cambiate durante tutti questi anni ma due cose sono rimaste invariate, oserci dire non toccate dal tempo: La voglia di fare sempre meglio e la gioia, quasi fanciullesca, che mi pervade ogni volta che i clienti si congratulano per il prodotto o il servizio fornito. Buona lettura a tutti. ■

IN EVIDENZA

- ▶ **2** Andrea Ragaglia
TPUSA Travaini Pumps: nel gruppo, il fiore
- ▶ **3** Luca Porta
formazione e service
- ▶ **4** Alberto Bacchetta
pompa per vuoto ad anello liquido: questa sconosciuta!



