

ACHEMA 2009, POMPETRAVAINI IN FIERA A FRANCOFORTE

Una passerella internazionale di grande prestigio

Visitatori giunti da tutto il mondo hanno dimostrato grande interesse ai nostri nuovi prodotti

Il noto appuntamento triennale del settore chimico ha avuto luogo a Francoforte sul Meno nei giorni dall'11 al 15 di maggio. L'evento ha confermato il prestigio di sempre con una affluenza di 173.000 visitatori e un palco di oltre 3.700 espositori internazionali. Pompetravaini partecipa alla sua settima edizione di questo evento importantissimo. Nel corso della settimana Pompetravaini ha presentato ben cinque nuovi prodotti alla sua clientela ed ai nuovi contatti incontrati.

La pompa TRVX 1257 amplia la gamma di portate della ormai famosa TRVX 1007. La TRVX 655 introduce una costruzione nuova, compatta, per motori flangiati forma B5, a doppia sopportazione della girante. La TRMX 257 apre la nuova generazione di pompe monoblocco con piastra in acciaio standard.

L'Hydrotwin, un vero gioiello dell'elettronica, è un gruppo a due stadi composto da pompa del vuoto e soffiatore a lobi per raggiungere gradi di vuoto superiori in tutta sicurezza e precisione.

Il Dynaseal EVO, gruppo vuoto a ricircolo totale che utilizza olio come

anello liquido e consente il raffreddamento dello stesso ad aria anziché con acqua dalla torre di raffreddamento o glicole refrigerato, prodotto che Travaini ha progettato per il mercato americano negli anni settanta e che costruisce e commercializza negli Stati Uniti da oltre 30 anni con

grande successo. Degno di particolare nota in questa fiera è il nuovo rinnovato interesse per la pompa per olio diatermico serie TCD, che sta riscoprendo una nuova vita grazie ai particolari benefici che i

Numerosi sono stati i nuovi contatti e le richieste per i prodotti presentati, in particolare c'è stata una presenza e domanda al di sopra delle aspettative da parte di visitatori dall'India.

La direzione ed il team Pompetravaini sono molto soddisfatti del risultato di questo importante evento nel settore dell'industria chimica. ■

Andrea Ragaglia
Export Manager

andrea.ragaglia@pompetravaini.it



clienti hanno scoperto ed apprezzato. I visitatori allo stand Pompetravaini, come sempre, sono giunti da tutto il mondo ed un team di funzionari delle filiali Travaini in Europa li ha accolti durante l'intera settimana.

EDITORIALE

Eccoci qua nel pieno di una crisi, annunciata con così tanta enfasi, da non potersi manifestare diversamente da come immaginato.

Al naturale rallentamento dell'economia mondiale si è unita la cautela aggiuntiva degli investitori, particolarmente allarmati dal bombardamento mediatico negativo.

Cosa stiamo facendo? Continuiamo a lavorare duramente e non ci stiamo fermando... anzi alla recen-

te fiera Achema, evento mondiale che si tiene in Germania ogni tre anni, abbiamo presentato tre nuove pompe ad anello liquido e due nuovi gruppi autonomi per vuoto.

Cerchiamo di collaborare al massimo con clienti e fornitori per alleviare gli effetti di questa congiuntura e fronteggiamo i soliti "furbetti del quartierino". Aspettando nuovamente il vento in pompa, auguro una buona lettura a tutti. ■



Pierreggi

UNO SPIRITO DI SQUADRA CONSOLIDATO DA UN FORTE SENTIMENTO D'AMICIZIA

Pompetravaini & Formazione. Obiettivo: la qualità operativa a tutti i livelli di collaborazione

Travaini Pumps Usa, Premier Fluid Systems e Travaini Pompy Polska a confronto

Pompetravaini ha sempre creduto molto nella formazione. Riteniamo che sia fondamentale che ogni collaboratore, quindi non solo il personale dipendente, sia in grado di svolgere l'attività lavorativa relativa al nostro prodotto con la massima efficienza.

Questo porta a dare risposte e servizio ai nostri clienti, in modo preciso e nel minor tempo possibile. Una piccola società internazionale come la Pompetravaini ha comunque l'esigenza di addestrare il personale estero. Nel 2008 organizzammo il Sales Loop, corso di una settimana interamente dedicato alla vendita professionale di prodotti industriali, quest'anno abbiamo organizzato il corso basilico tecnico-commerciale. A questo corso, durato quattro giorni, han-

no partecipato una selezione di colleghi dei reparti tecnici e commerciali della Travaini Pumps USA, della Premier Fluid Systems

Canada e della Travaini Pompy Polska. Gli argomenti trattati dai "docenti" Carlo Travaini, Andrea Raggiaglia e Costantino Serpagli, hanno toccato la Fisica applicata alle pompe, la gamma prodotti, in termini di CVB (Caratteristiche - Vantaggi - Benefici), i nuovi prodotti e la loro promozione. Una giornata è stata dedicata all'officina e alla sala prove. Il training si è concluso con una lezione sui compressori ad anello liquido. La lezione è stata tenuta da Dominic Gemmiti, "guru" mondiale nelle applicazioni delle pompe per vuoto e compressori ad anello liquido, che dall'alto dei suoi 40 anni di esperienza è riuscito a rendere semplice un argomento molto complesso.

Una gara di go-kart ha ufficialmente e piacevolmente concluso il corso consolidando un già forte spirito di squadra e di amicizia. Speriamo che adesso i nostri clienti internazionali possano raccogliere i frutti di questa impegnativa attività.

Costantino Serpagli
Direttore Commerciale
costantino.serpagli@pompetravaini.it



VISTE DA VICINO

Olio diatermico, olio vegetale, 320°C

Un unico modello di pompa, certamente costruito in ghisa sferoidale piuttosto che in acciaio inossidabile visti i liquidi in gioco, un'unica sigla, TCD, per identificare la risposta inequivocabile della Pompetravaini al problema del pompaggio di questi due fluidi particolarmente "calorosi". Non una pompa qualunque, ma una pompa "chimica", ISO 2858, adattata all'esigenza specifica, la cui robustezza assicura una vita lavorativa certamente maggiore, a vantaggio delle spese di manutenzione. Il sistema di raffreddamento, unico nel suo genere, garantisce un tale smaltimento del calore così da permettere l'utilizzo di comunissime tenute meccaniche, e di impedire l'aggravio di costi per l'acquisto del ricambio di qualità. Questo sistema, applicato addirittura alla "supportazione", permette di lubrificare i due cuscinetti con un normalissimo olio di lubrificazione, grazie alla netta separazione fra la zona di pompaggio e quella dedicata alla "supportazione" appunto. Nessuna bronza di strisciamento, nessun anello treccia a fare da tenuta o barriera, nessun cuscinetto lubrificato a grasso oppure lubrificato con l'olio pompato. L'unicità di questa esecuzione viene premiata dall'acquirente che apprezza da subito il suo costo contenuto nonché la velocità nella consegna, ma anche dall'utilizzatore, che affida le sorti del proprio impianto ad una macchina tanto robusta quanto efficiente. Ed ancora dall'acquirente che in caso di richiesta di particolari di ricambio, oltre all'immediatezza nella fornitura a vantaggio dei deleteri costi di fermo macchina, può approvvisionare il materiale attingendo da un listino tutt'altro che "speciale" ed ancora dal manutentore che può intervenire su di una pompa con la semplicità che solo una macchina così congeniata è in grado di garantire.

Alberto Bacchetta
Area Manager
alberto.bacchetta@pompetravaini.it

Ingredienti per 6 persone

- 250 gr formaggio Cacio semifresco di pecora dolce
- 250 gr mollica di pane
- 1 manciata di prezzemolo tritato fine
- 2 spicchi di aglio tritato fine
- 7 uova
- 1000 gr di pomodori pelati
- 30 cl di olio d'oliva
- mezza cipolla
- sale

Preparazione

Versare dentro un recipiente il formaggio, la mollica di pane, l'aglio ed il prezzemolo, le uova e formare un impasto omogeneo.

Mettet dentr a na tiell lu furmagge, la mullic d' pane, l'aje, lu prezzemolo, l'ove e ammischiet' tutt fin a furmà na pallott.

Ricetta tradizionale ABRUZZESE



"PALLOTT CACE E OVA"

Polpette formaggio e uova

Calate l' pulpett fritt e facet continuà a coce per 10 minut'.
Servire con un filo d'olio extra vergine crudo.
Servite n'gh nu fil d'oje extra vergine e bon appetit'.

PER LA PRIMA VOLTA SCRIVO SUL PT NEWS DAL MIO PRIMO ANNO IN AZIENDA

Non sempre solo brutte notizie!

Dall'ufficio personale un servizio a disposizione di tutti

E' già passato un anno... Sono contento che mi sia stata data la possibilità di scrivere per la prima volta sul PT news proprio in concomitanza del mio primo anno in azienda. Dopo dodici mesi è per me doveroso ringraziare ancora una volta la Proprietà, nelle persone dell'ingegner Mario Travaini e del Presidente, ing. Carlo Travaini, per l'opportunità che mi ha concesso.

Nello stesso tempo non posso non ringraziare anche tutti i colleghi che, sin dal primo giorno di lavoro, mi hanno messo a mio agio permettendomi un inserimento

facile e veloce nella squadra Pompetravaini. Il personale è la prima risorsa di ogni impresa e ricoprire il mio ruolo significa non solo predisporre le buste paga ma lavorare "con" e "per" tutti i collaboratori che con impegno, dedizione e

nel rispetto delle regole operano quotidianamente in azienda. Il "nuovo" ufficio personale deve essere considerato un servizio sempre a disposizione di tutti e dedicato principalmente alla gestione di alcune attività strategiche per la crescita aziendale come ad esempio: l'analisi e la progettazione di nuove mansioni, la ricerca di nuovi collaboratori, la programmazione della formazione, la

valutazione e il miglioramento della prestazione, lo sviluppo della carriera, la gestione delle ricompense e delle gratifiche ecc. ecc. ecc... Quindi ricordate, se vi chiama l'Ufficio personale non è per forza detto che ci siano brutte notizie...

Grazie e buon lavoro. ■

Andrea Apruzzese
Responsabile del Personale
andrea.apruzzese@pompetravaini.it

CASE HISTORY

Lavorano da parecchi anni, impiegate con successo, le pompe in Hastelloy®

Un'applicazione in grado di dare particolare lustro alle nostre pompe centrifughe TCH costruite secondo le norme ISO 2858 la possiamo leggere grazie a quanto installato a bordo di un impianto destinato alla lavorazione del solfato basico di cromo, utilizzato quale sostanza conciante. Da anni sono impiegate con successo le nostre pompe centrifughe TCH costruite in Hastelloy C-276®.

Durante la lavorazione, lo zolfo bruciato nei forni rilascia SO2 a temperature che sfiorano i 350°C che viene successivamente inviato a degli scambiatori di calore. Il processo prevede il riciclo di acqua di lavaggio che continua ad arricchirsi di SO2 al punto da rag-

giungere valori di PH pari ad 1 e temperature che possono anche superare i 70°C. Pompe in materiale non

ferroso, probabilmente più economiche, hanno irrimediabilmente fallito, così come l'utilizzo di tenute meccaniche differenti dalla soluzione proposta dalla Pompetravaini in base alle proprie esperienze e validata sul campo dal Cliente stesso.

L'impossibilità di utilizzare pompe che non siano quelle citate premia Pompetravaini che vede esaudita la sua naturale propensione nel risolvere i problemi, con tempistiche rapidissime, che altrimenti non vedrebbero soluzione.

L'Hastelloy C-276® è una lega nickel-molibdeno-cromo molto versatile poiché abbina un'ottima resistenza alla corrosione ad una buona stabilità termica conferita da una scarsa propensione alla precipitazione a bordo grano nella ZTA (zona termicamente alterata). L'aggiunta della professionalità delle fonderie, nostre partners, nel fondere questo materiale, lo rende particolarmente indicato nelle situazioni "off-limits". ■

® marchio registrato dalla Haynes International

Alberto Bacchetta
Area Manager

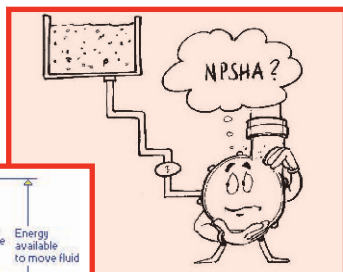
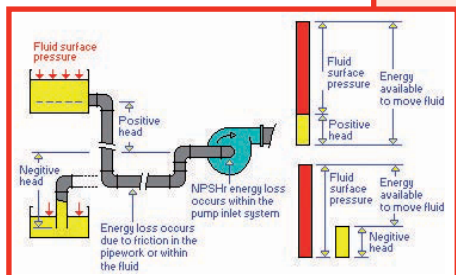


COME OFFRIRE LA RESISTENZA PIU' O MENO ELEVATA AL PASSAGGIO DI LIQUIDO

NPSH questo sconosciuto!

Sono i criteri adottati in fase di progettazione della pompa, le sue forme e gli organi interni a fare la differenza

I criteri che sono stati adottati per progettare una pompa, le forme dei suoi organi interni, possono offrire resistenza più o meno elevata al passaggio del liquido. Tale resistenza è una caratteristica tipica di ogni pompa, varia in funzione della portata e della velocità di funzionamento, per alcuni modelli può essere contenuta, mentre per altri più elevata. Per semplicità chiameremo tale resistenza NPSH o meglio NPSH richiesto.



sempre la seguente regola: NPSH disponibile > NPSH richiesto. L'importanza che nel raffronto tra i due si ottengono valori positivi è basilare, infatti una differenza nulla o negativa causerebbe zone di vaporizzazione all'ingresso della girante quindi cavitazione, disinnescamento, malfunzionamento e danneggiamento della pompa. I valori di NPSH richiesto e di NPSH

disponibile indica invece la caratteristica dell'impianto le condizioni di altezza d'aspirazione, di pressione atmosferica, di tensione di vapore del liquido che lo percorre e di perdite di carico. I due termini devono rispettare

è basilare, infatti una differenza nulla o negativa causerebbe zone di vaporizzazione all'ingresso della girante quindi cavitazione, disinnescamento, malfunzionamento e danneggiamento della pompa. I valori di NPSH richiesto e di NPSH

disponibile abbiamo detto che si basano sulle dimensioni della pompa e dell'impianto stabilite in fase di progettazione relativamente al punto di funzionamento. Il miglioramento della condizione NPSH disponibile > NPSH richiesto di un determinato punto di funzionamento è possibile solo con interventi costruttivi molto impegnativi e costosi sia sull'impianto che sulla pompa, richiedendo la modifica delle condizioni di aspirazione. Per fare questo è necessario migliorare la capacità di aspirazione della pompa, quindi occorre: diminuire la sua distanza e la sua altezza di aspira-

zione, abbassare la pompa per disporre di maggior battente positivo sulla stessa, oppure ridurre la sua altezza di aspirazione quando il battente è negativo, ridurre le perdite di carico in aspirazione aumentando i diametri delle tubazioni, pressurizzare il serbatoio, modificare le temperature del liquido pompato riducendo conseguentemente la sua tensione di vapore, modificare lo stesso punto di lavoro e, se questo non bastasse ancora, cambiare il tipo di pompa. ■

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

PREVENZIONE & PROTEZIONE

“Ma ho sempre fatto così!”

Quante volte ci è capitato di sentire questa frase durante gli audit promossi dalla Qualità? E quanta fatica per spiegare al collega che non è condizione necessaria e sufficiente per garantire la qualità del proprio lavoro quotidiano, nell'obiettivo di soddisfare completamente la nostra clientela!

Purtroppo anche nel mio nuovo ruolo di responsabile del “Servizio di prevenzione e protezione”

innumerevoli volte sono costretto ad ascoltare questa frase che normalmente si conclude così: “e come vedi non mi è capitato nulla e non ho perso tempo”. Vorrei raccontare un piccolo episodio accaduto poche settimane fa.

Ospite in azienda, un tecnico preposto alla manutenzione straordinaria di una macchina utensile.

Questi, informato dell'anomalia accaduta al macchinario, analizza e programma l'intervento. Passati solo pochi minuti, davanti ai nostri occhi viene messo in scena il manuale del perfetto ter-

rorista della sicurezza. Arrampicatosi a circa 3 metri di altezza sul carter della macchina, peraltro scivoloso, al grido di “ora che prendo le attrezzature sono già su!”, senza guanti, dimenticati in macchina, senza idonee scarpe anti-scivolo, provocano dolore alle estremità, sostituite da scarpe personali completamente strappate sui lati, e privo della cintura di sicurezza, così risponde alla contestazione nostra e dei suoi responsabili: “ma ho sempre fatto così!”

A questi episodi non si può che rispondere seguendo due strade. Rispettando rigidamente le normative essenziali per la sicurezza e la salute sul luogo di lavoro e la formazione costante del personale.

Pompetravaini, da par suo, ha già erogato, dall'inizio dell'anno, 300 ore di formazione in aula destinate al proprio personale, e siamo solo all'inizio! ■

Ing. Luca Porta
R.S.P.P.

luca.porta@pompetravaini.it

UOMINI E AZIENDA

Pompetravaini, protagonista anche nelle tradizioni popolari

Castano Primo in provincia di Milano, sede della Pompetravaini Spa, annovera fra i propri tesori storico-architettonici la Chiesa Prepositurale di san Zenone, nella cui abside viene custodito un grande Crocifisso ligneo del 1530. Manoscritti del 1566 lo descrivono come “grande Crocifisso” innalzato davanti all'Altare maggiore, dal 1600 viene considerato miracoloso e quindi soggetto alla devozione popolare. Nel 1859, in piena guerra d'indipendenza, ecco l'ennesimo episodio miracoloso attribuito al proprio Santo Crocifisso. Si racconta che il 3 giugno di quell'anno, gli austriaci oppressori puntano i propri cannoni nella piazza principale per far fronte all'avanzata dei piemontesi. Ai castanesi non resta che rifugiarsi in chiesa e pregare il Crocifisso per scongiurare il pericolo di una sicura distruzione del paese. Il miracolo si compie, gli austriaci si ritirano senza sparare ed il paese ed i suoi abitanti sono salvi.

I feroci e sanguinosi scontri si spostano nella vicina località di Magenta, dando il nome alla storica e famosa battaglia. In segno di profonda riconoscenza, si decide che il taumaturgo Crocifisso, ogni 25 anni, dovrà essere trasportato in processione per una settimana. Da allora la promessa è stata mantenuta e le solenni traslazioni si susseguono puntualmente fino ai giorni nostri, in tutte le contrade festanti di un paese completamente addobbato, con grandiose costruzioni appositamente create e con l'ausilio di invidiabilissime squadre di portatori. Pompetravaini con i suoi dipendenti mai ha mancato di partecipare alla festa, fornendo il proprio contributo umano alle traslazioni del 1934, 1959, 1984 e naturalmente del 2009. L'appuntamento per tutti, Pompetravaini compresa, è per la prossima ostensione, nel 2034! ■

Alberto Bacchetta, Area Manager

