

CARLO TRAVAINI,
NUOVO PRESIDENTE DELLA POMPETRAVAINI SPA

“Buonsangue non mente”

Noi, della redazione porgiamo i migliori auguri

Ufficialmente Carlo Travaini è il nuovo Presidente della Pompetravaini S.p.A. L'ing. Mario Travaini ha deciso di lasciare la carica dopo aver capitato l'azienda negli ultimi 54 dei suoi quasi 80 anni di storia. Una lunga esperienza che ha portato l'azienda a consolidare il marchio e la leadership sul territorio nazionale oltre che aprire il mercato internazionale a mezzo filiali e rete di distributori in tutto il mondo.

Grazie alla lungimiranza ed all'innato spirito imprenditoriale che ha sempre contraddistinto Mario Travaini, la Pompetravaini è diventata negli USA e in Canada riferimento e sinonimo di qualità per le pompe per vuoto ad anello di liquido. Parliamo del mercato industriale più importante e più difficile del mondo. Questa



avventura iniziata 25 anni fa è poi stata seguita dall'apertura di nuove sedi in Olanda, Germania, Francia, Regno Unito e Polonia. Mario Travaini lascia la carica di Presidente ma non l'azienda. Sarà sempre presente e disponibile, come ha sempre fatto, per trasferire la sua inestimabile esperienza a chi ne ha bisogno, a cominciare dal top management. Carlo Travaini assume la carica di Presidente e tutte le responsabilità operative ad essa collegate. Da 18 anni nel CDA, Carlo Travaini, ha sempre seguito direttamente la parte tecnica e acquisti strategici, sviluppando anche l'organizzazione tecnologica dell'azienda. A Carlo Travaini va il merito dello sviluppo di tutte le pompe che sono state presentate dalla Pompetravaini nell'ultimo ventennio. La TRVX serie 100X, presentata due anni fa, ha spostato i limiti "consolidati" da anni nella progettazione e realizzazione delle pompe ad anello di liquido, questo a livello mondiale.

E' suo il merito della elevatissima automazione presente in fabbrica. Nella produzione di pompe industriali e per la chimica è raro rice-

vere ordini per lotti di pompe, superiori ai 5 ÷ 8 pezzi, assolutamente uguali. L'automazione diventa quasi impossibile, una sfida. Questa sfida è stata vinta

inserendo macchine che danno automazione e flessibilità nello stesso tempo. Carlo Travaini è anche il manager che vuole tutti i dipendenti al lavoro in un ambiente confortevole e con tutti i "tools"

necessari. 110 piante in vaso sono distribuite tra uffici e zone produttive ed in azienda ci sono più personal computer che dipendenti, tutti non più vecchi di due o tre anni (trovare un monitor CRT sta diventando difficile...).

Questi risultati sono ottenuti con impegno e presenza costanti, in azienda, presso i clienti italiani ma anche nelle filiali estere e nei posti del mondo più lontani e remoti, dove si trovano alcuni nostri clienti. Buonsangue non mente, questo noi lo sappiamo da 18 anni e su questa base non possiamo che porgere i migliori auguri al nostro nuovo Presidente. ■

La redazione di PT News

EDITORIALE

Cari lettori, eccomi a scrivere l'ultimo redazionale da Presidente della Pompetravaini. Dopo 54 anni ritengo sia il momento di passare il testimone a chi mi sta davanti e sta correndo alla mia stessa velocità da tempo. Mio figlio Carlo sarà il nuovo Presidente della Pompetravaini ed io sono contento e orgoglioso. Carlo è in azienda da quasi vent'anni ed assieme abbiamo preso molte decisioni che ci hanno portato a migliorare tantissimo la nostra prestazione in termini di prodotto, immagine e sviluppo di questa realtà internazionale

che è il Gruppo Pompetravaini. Non vado in pensione perché non voglio e, onestamente, non me lo permettono i managers dell'azienda che dicono non gradiscono privarsi dell'esperienza di chi "le ha viste tutte" e che porta sempre un buon consiglio. Continuerò a scrivere, magari con minore frequenza. Non voglio perdere questa occasione che mi avvicina a Voi. Se leggete la nostra newsletter significa che siete una parte fondamentale della nostra attività, inclusa la concorrenza che è uno dei motivi per cui alle 8.00 arrivo in ufficio... Buona lettura a tutti.



“Getti in forma”

La scelta della fonderia per la produzione di un particolare componente avviene in base al metallo da utilizzare

Sono i modellisti gli operatori che realizzano le attrezzature di fonderia. In passato occorrevano molte ore di lavoro e tantissima abilità manuale per lavorare il legno, che era la materia prima privilegiata per la costruzione dei modelli e casse anima.

Oggi le esigenze di alta qualità e precisione dimensionale delle fusioni richiedono la costruzione delle attrezzature con materiali più stabili e resistenti, realizzandoli in metallo come l'alluminio, la ghisa e l'ottone. Per la lavorazione di questi materiali, i modellisti si avvalgono di centri di lavoro automatici controllati da programmi CAD/CAM sempre supportati dalla conoscenza delle problematiche acquisite con l'esperienza. La scelta della fonderia a cui affidare la produzione di un particolare componente avviene principalmente secondo criteri legati al tipo di metallo, alla tecnologia di produzione disponibile, alla complessità della forma e alla precisione finale richiesta al getto.

La metallurgia dei prodotti

della *Pompetravaini* si basa principalmente su ghisa grigia, ghisa sferoidale, bronzi e ottoni, acciai legati e super leghe. I diversi componenti della pompa possono essere realizzati selezionandoli tra i vari materiali e a seconda delle necessità che derivano dal tipo di applicazione cui la pompa sarà destinata. Non sono utilizzati per realizzare i componenti della pompa metalli come le leghe leggere di alluminio, le plastiche, le resine e il teflon. Possiamo distinguere tre categorie principali di fonderie per i materiali indicati precedentemente. La prima è quella tradizionale per getti di grosse dimensioni e bassi quantitativi di produzione dove si esegue la formatura a mano delle terre sui modelli di fusione. La seconda è

quella per getti di media serie e media/elevata difficoltà di fusione che utilizza processi di formatura e impianti semiautomatici e automatici, l'ultima è quella per getti di elevatissima serie per componenti non complessi dove la produzione è affidata a impianti ad alta automazione. La qualità della finitura superficiale del getto nelle fonde-

rie tradizionali non varia significativamente per i diversi metalli utilizzati per la fusione, poiché le fonderie adoperano per la formatura le terre, le sabbie e le resine selezionate con criteri e sistemi rigidi. Invece per le fusioni in acciaio inossidabile come la girante e le volute dei corpi che sono il cuore prestazionale della pompa, la



Di fronte, lo spettacolo mozzafiato del Lago Maggiore con le sue isole borromee. Agguerrita, la forza vendita italiana e straniera che per una settimana intera si è data appuntamento in un albergo rivierasco per partecipare ad un corso dedicato alla vendita. Lo studio e la simulazione delle più comuni situazioni alle quali vengono quotidianamente sottoposti tutti i commerciali sono stati motivo di analisi approfondite, finanche la possibilità di rivedere le proprie performance, riprese da una telecamera, così da sviluppare una comune discussione. Body language piuttosto che personalizzazione della vendita, al cospetto di acquirenti poco propensi a farsi convincere, insomma, uno spaccato della vita comune che ha permesso di conoscere ed affinare quei concetti che fanno della vendita appunto non tanto

una professione destinata al più furbo ma una scienza in piena evoluzione che solo la sua comprensione permette di svolgere il proprio ruolo nel miglior modo possibile. Grande coinvolgimento ha destato anche la possibilità di confrontare le differenti problematiche che insorgono fra compratori e venditori di culture totalmente differenti, come può avvenire quando ad esempio a confrontarsi sono i colleghi americani con quelli polacchi, oppure gli olandesi con gli italiani. Una settimana intensa, faticosa ma da vivere tutta d'un fiato, consapevole che per emergere in un mercato sempre più professionale, la strada da percorrere è solo questa!

Alberto Bacchetta
Area Manager

Pompetravaini utilizza da molti anni la tecnologia della microfusione e fusione a cera persa, sistemi di fusione che consentono di ottenere tolleranze, precisioni dimensionali e qualità superficiali eccezionali. I vantaggi costruttivi e prestazionali sono tangibili. Attualmente la *Pompetravaini* collabora con oltre 20 fonderie in modo di ottimizzare al massimo la qualità e la costanza produttiva di ogni getto selezionando il fornitore più appropriato di volta in volta.

Giorgio Visentin

Ufficio Tecnico

giorgio.visentin@pompetravaini.it

LAST MINUTE

