

esclusiva INTERVISTA

VITTORIO DONINI, DIRETTORE COMMERCIALE OMAC



L'esperienza al servizio del cliente

*OMAC ha conquistato il mercato internazionale grazie a una lunga esperienza nata negli anni sessanta, partendo dall'artigianato fino a diventare oggi una affermata realtà industriale. Impegno nella ricerca tecnologica, attenzione nel design, cura nella scelta dei materiali e personale qualificato rappresentano il mix ottimale raggiunto da OMAC per ottenere un prodotto veramente competitivo, puntando sulla specializzazione e la rapidità nel problem solving post-vendita. Di questo e altri punti di forza della società abbiamo parlato con **Vittorio Donini**, Direttore Commerciale OMAC.*

“Unica azienda in Italia a produrre pompe a lobi”



**Quali sono gli aspetti distintivi della società?
Siete l'unica azienda a produrre pompe
volumetriche a lobi in Italia?**

Sì, OMAC è l'unica azienda italiana specializzata nella produzione di pompe volumetriche a lobi in acciaio inox e leghe speciali (Hastelloy, Titanio, Monel...). L'attuale gamma produttiva nasce da un'esperienza consolidata e maturata in sinergia con i principali clienti operanti nei settori di applicazione di questo prodotto: l'alimentare, il chimico, il cosmetico e il farmaceutico. La società inizialmente ha svolto un'attività di tipo artigianale a livello locale, principalmente lavorazioni su acciaio inox conto-terzi. Nel 1975 è stata progettata la prima pompa a lobi in alluminio per l'industria ceramica e, in seguito, ci siamo specializzati nella costruzione di pompe a lobi in acciaio inox, diventando un'impresa consolidata e affermata sui mercati internazionali. L'impegno nella ricerca, la cura nella scelta dei materiali e la professionalità dello staff hanno sempre contraddistinto l'attività di questa azienda che, già nel 2005, ha ottenuto la certificazione di qualità ISO 9001:2000.

**Quali prodotti caratterizzano
la vostra azienda oltre alle pompe a lobi?**

OMAC propone anche una linea completa di pompe volumetriche a tecnologia peristaltica, frutto dell'accordo siglato con il leader spagnolo del settore per la distribuzione sul mercato italiano. La gamma delle pompe peristaltiche è composta dalla serie DS-M per dosaggi e basse portate e da 15 modelli con portate da 21 l/ora a 35.000 l/ora e pressioni d'esercizio fino a 15 bar. Le caratteristiche che accomunano la gamma sono: trasferimento esente da contaminazioni batteriche, facilità di pulizia, trasferimento delicato di prodotti eterogenei, sensibili o abrasivi, alta capacità d'aspirazione in profondità (fino a 8 metri), possibilità di funzionamento a secco e perfetto dosaggio.

A quali settori del mercato vi rivolgete in particolar modo e quali personalizzazioni di prodotto proponete?

Le nostre pompe a lobi possono essere utilizzate in diversi settori: alimentare e bevande, chimico e industriale, cosmetico e farmaceutico. L'unico settore in cui non siamo inseriti e concorrenziali è quello del trattamento acque. Le pompe a lobi non sono prodotte su larga scala e ognuna viene configurata con caratteristiche tecniche e optional per rispondere a una specifica applicazione. Al di là delle applicazioni standard, la nostra flessibilità ci permette di realizzare anche personalizzazioni più spinte sulla base delle caratteristiche del prodotto e dell'impianto in cui le pompe saranno installate.

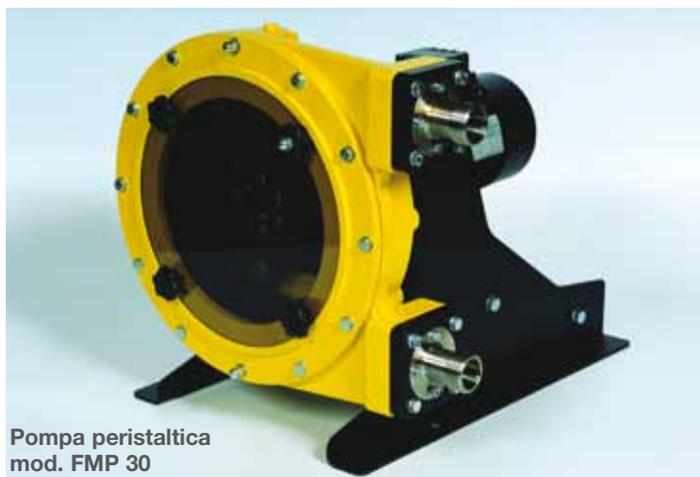


Alcune applicazioni di OMAC





Pompa BA 220



Pompa peristaltica mod. FMP 30



Pompa monoblocco BE 115



Pompa C 220 ATEX

Quali sono i vostri progetti di sviluppo futuro per seguire le esigenze del cliente?

Nel corso degli anni abbiamo sempre approfondito la nostra specializzazione in questa tipologia di prodotto. Il catalogo è stato continuamente ampliato e oggi comprende cinque serie di pompe, dalle più economiche fino a quelle di più alto livello qualitativo. In questo modo siamo in grado di rispondere alle differenti esigenze degli utilizzatori, coprendo tutto il mercato delle pompe a lobi sanitarie. Per noi è importante disporre di una gamma ampia, in grado di soddisfare tutte le esigenze del cliente; sia che chieda pompe economiche o di alta qualità, certificazioni e rispetto delle norme di igienicità. Attualmente, in vista di una futura espansione della richiesta di pompe certificate EHEDG, stiamo verificando la possibilità produrre, attraverso un semplice restyling di una linea esistente, pompe fornite di tale certificazione a un prezzo più accessibile delle attuali.

Quali sono le richieste che provengono dal mercato italiano ed estero?

Le richieste più numerose sono quelle nel settore food & beverage, che rappresenta il 50-60% del totale del nostro mercato. Inoltre siamo molto presenti nei settori della chimica fine, come la cosmetica, la detergenza, la produzione di colle, resine e vernici, in cui è richiesto l'impiego dell'acciaio inox o delle leghe speciali. Recentemente abbiamo ricevuto ordini importanti di pompe per il settore dolciario, con destinazione finale Turchia e Iran, e per il settore lattiero-caseario e per prodotti chimici, con destinazione Stati Uniti. Fortunatamente possiamo contare su una presenza che si estende ai mercati extra-europei e su buon posizionamento in alcuni paesi che stanno vivendo una fase di crescita, come India, Brasile e Turchia. Sono proprio questi mercati che quest'anno ci stanno riservando le maggiori soddisfazioni, anche se in quest'ultima parte dell'anno il mercato europeo sta dando alcuni segnali di ripresa.

Quali sono le vostre certificazioni di prodotto e quale utilità hanno nel mercato attuale?

OMAC deve seguire principalmente le normative e le linee guida in materia di sicurezza e igiene. Le nostre pompe volumetriche a lobi sono apprezzate in tutto il mondo per la solidità costruttiva e le prestazioni, la loro affidabilità e sicurezza è stata ufficialmente confermata nel 2003 con l'ottenimento della certificazione ATEX dalla TÜV. I nostri prodotti possono essere forniti in esecuzione antideflagrante con classificazione II 2G kc T4, per installazione in luoghi con presenza di atmosfere potenzialmente esplosive determinate da gas/vapori/nebbie di liquidi infiammabili. Dal 2003 sono state vendute moltissime pompe certificate ATEX, che trovano applicazione nei settori chimico, petrolchimico, alimentare e farmaceutico. Per le certificazioni di tipo sanitario, al top abbiamo le serie F e C, che sono state progettate per raggiungere il più alto standard igienico-sanitario e sono dotate di una facilità di lavaggio che permette la riduzione del consumo di energia e dell'impiego di prodotti chimici per il lavaggio.



Esempio di pompa personalizzata

I materiali utilizzati, la finitura superficiale e tutte le caratteristiche del progetto, hanno permesso di ottenere la certificazione EHEDG (European Hygienic Equipment Design Group) presso il Politecnico di Monaco. A un livello leggermente inferiore, abbiamo le pompe serie BA con design secondo le norme 3A Sanitary Standard (nuovo standard Numero 02-10), finitura superficiale $Ra \leq 0.8 \mu$, elastomeri certificati 3A/FDA e vengono consegnate con targhetta 3A e certificazione. È importante notare, che anche le pompe con certificazione sanitaria (EHEDG o 3A), possono essere fornite con certificazione ATEX.

Per un'azienda leader di mercato del nostro settore, è importantissimo poter disporre di queste certificazioni.

Come si concretizza la sinergia con il gruppo CSF Inox?

La sinergia si sviluppa soprattutto a livello commerciale. I nostri agenti e distributori si possono presentare alla clientela con un pacchetto di prodotti molto interessante: questo rafforza molto la nostra proposta commerciale e ci permette di competere, soprattutto sul mercato internazionale, con grandi aziende o gruppi multinazionali. Nelle fiere ci presentiamo tutti insieme in un unico stand e l'impatto, a prescindere dallo stile italiano dell'allestimento, è sempre molto positivo.

Quali servizi alla clientela offrite sia in Italia sia all'estero e come si caratterizza questo aspetto nella vostra attività?

La nostra produzione è principalmente su commessa: ogni pompa presenta condizioni di lavoro specifiche, che richiedono modifiche anche sostanziali ai nostri modelli standard, soprattutto per quanto riguarda le tenute, le guarnizioni, gli optional e i materiali. Si inizia a collaborare cercando di cogliere appieno le esigenze del cliente, in seguito, grazie all'ampia gamma di prodotti e alla nostra esperienza, andiamo a configurare una pompa che possa soddisfare proprio quel tipo di richiesta. Questa fase è determinata e rappresenta un servizio prezioso per il cliente. OMAC, grazie alle sue peculiarità, è in grado di risolvere tutte le particolari problematiche sottoposte dalla clientela. Il rapporto poi si sviluppa non solo grazie alla qualità e all'affidabilità dei nostri prodotti, ma anche attraverso la garanzia di consegne nei tempi



Sinergia nel Gruppo CSF tra pompe OMAC e valvole BARDIANI

stabiliti e l'assistenza tecnica post-vendita. I ricambi sono sempre disponibili e a un prezzo economicamente vantaggioso ed eseguiamo interventi di manutenzione sia presso il cliente sia presso la nostra officina. L'efficienza del nostro servizio e la capacità di risolvere gli specifici problemi degli utilizzatori hanno fatto di OMAC un punto di riferimento a livello internazionale.

OMAC è associata ad attività di sponsorizzazione in campo sportivo. Quali realtà sostenete e con quali scopi?

Con le altre società del Gruppo CSF, di cui facciamo parte, contribuiamo alla sponsorizzazione della squadra ciclistica BARDIANI VALVOLE – CSF INOX, che sta ottenendo buoni risultati in campo professionistico. Come OMAC abbiamo dato il nome alla squadra di pallamano under 16 di Rubiera, vincitrice del campionato italiano della categoria nel 2012 e vice campione under 18 nel 2013. Inoltre sosteniamo la Rubierese Calcio e la squadra ciclistica giovanile della Litokol. Siamo inoltre sponsor della gara podistica locale "Caretera". Mentre la sponsorizzazione nel ciclismo professionistico può aver contribuito al consolidamento dell'immagine del Gruppo CSF, negli altri casi abbiamo voluto salutare i giovani ed esprimere la nostra vicinanza al territorio.



Modulo della Bardiani Valvole CSF Inox domina in volata il Memorial Pantani