

# Pronti, partenza, **laser!**

È SOLO CON QUESTA STRAORDINARIA TECNOLOGIA, VERA E PROPRIA RIVOLUZIONE DA QUALCHE LUSTRO NEL TAGLIO DELLA LAMIERA, CHE LA DITTA VISITATA NELL'ASTIGIANO SI È LANCIATA CON DETERMINAZIONE NEL MONDO DELLA

CARPENTERIA LEGGERA. ORA, IN VIRTÙ DELL'ESPERIENZA ACQUISITA, NE È UNA DELLE MIGLIORI INTERPRETI, COME PURE IN QUELLE DELLA PIEGATURA E SALDATURA.



Il casuale incontro con il laser per Simone Musso, contitolare della Laser Systems S.r.l. di Settime (AT) è stato, come si suol dire in questi casi, una folgorazione. Ventenne, fresco di diploma di perito elettrotecnico, stava visitando aziende per conoscere da vicino l'universo industriale e in una di esse, ubicata in Veneto, vide all'opera un impianto laser, rimanendone affascinato. E così, saputo dal proprietario della fabbrica in questione che era in vendita in quanto sarebbe stato presto sostituito da un altro, non esitò un istante a proporsi come acquirente, firmando per l'acquisto un bel po' di cambiali. Pochi mesi dopo con quell'impianto, dotato di una sorgente laser di produzione americana, integrata ad un sistema di taglio di fabbricazione giapponese, cominciò la sua avventura di giovane imprenditore, incontrando, però, molte più difficoltà di quanto avesse immaginato. Come mai è lui stesso a spiegarcelo in questa piacevole chiacchierata.

## **Dunque, signor Simone, che ostacoli incontrò all'esordio della sua attività?**

Fin dai primi incontri con i miei potenziali clienti della zona mi resi conto che venivo guardato in modo strano, quasi fossi un extraterrestre, per due ragioni ben precise: ero molto giovane, evidentemente alle prime armi, e per di più proponevo una tecnologia che allora, eravamo all'inizio del 1995, nessuno nella provincia di Asti aveva mai toccato con mano e dunque veniva vista più con diffidenza che con curiosità, legati com'erano a lavorazioni tradizionali quali la cesoiatura, la scantonatura, la foratura al trapano ecc. Insomma, fu davvero difficile convincerli a darmi fiducia, ma con pazienza e tenacia, un po' alla volta ci sono riuscito. Tanto è vero che un paio di anni dopo già ordinai un impianto laser più moderno e performante di marca italiana, il che, fra l'altro, evitò i grossi problemi fino a quel momento avuti per l'assistenza, visto che i miei precedenti interlocutori erano parecchie migliaia di chilometri distanti.

## L'APRIPISTA DEL LASER NELL'ASTIGIANO

La Laser Systems nasce a Settime (AT) nel gennaio 1995 come ditta individuale ed è la prima nella provincia astigiana a proporre la tecnologia che figura nella sua ragione sociale, seppur attraverso un impianto di seconda mano. L'artefice è Simone Musso, un giovane ventiduenne, perito elettrotecnico, ma con nel sangue la passione per la meccanica trasmessagli dal nonno, costruttore, negli anni '70 e '80, di torni automatici. Superato il forte scetticismo iniziale delle carpenterie e delle officine metalmeccaniche della zona, abituate alle tradizionali lavorazioni della lamiera, in tali realtà egli riesce poi a farsi apprezzare, grazie alla qualità del lavoro eseguito. Già nel dicembre del 1995 i consensi ricevuti sono tali da rendere necessaria una svolta qualitativa per soddisfare ancor più le esigenze della clientela: viene così costituita la Laser Systems S.r.l. e di lì a poco si procede all'acquisto di un nuovo impianto di taglio laser. Ciò che oggi l'azienda piemontese è diventata nel suo campo lo dice, soprattutto, il numero dei clienti serviti, circa 120, attivi nei comparti edile, enologico ed alimentare. Le lamiere trasformate, per il 65% in ferro, per il 30% in acciaio inox e per il 5% in alluminio, rame e ottone, hanno spessori variabili da pochi decimi a 25 mm. 17 è invece la cifra riferita alle risorse umane, comprendenti Simone Musso e la sua socia (la madre), mentre quella relativa al fatturato supera i 2 milioni di euro. In possesso della certificazione UNI 1090, in quanto produttrice di componenti strutturali, la Laser Systems è in dirittura d'arrivo per la ISO 9001.



Simone Musso, contitolare della Laser Systems S.r.l.

### Ma è vero che per un po' di anni l'azienda è andata avanti solo con lei e con un'unica macchina, ovvero l'impianto laser?

Lo confermo, fino alla fine del 1998 qui c'ero solo io e un impianto laser a CO<sub>2</sub> da 1.500 Watt. Poi, una volta consolidata la nostra presenza nel mercato, ho cominciato ad ampliare il parco macchine e ad assumere giovani e volenterosi periti meccanici che con il tempo, opportunamente formati, sono diventati i tecnici qualificati che oggi danno il meglio di sé in officina e nell'ufficio tecnico e di cui sono molto fiero.

### Una serie di investimenti che via via vi ha portato a formare un gruppo di macchinari di tutto rispetto, ce li vuole illustrare?

Certamente, e parto, come mi sembra doveroso, con la tecnologia laser, con la quale la nostra azienda da sempre

si identifica: di impianti ne abbia tre, due a CO<sub>2</sub> e uno a fibra. Quelli a CO<sub>2</sub>, entrambi da 4.000 Watt, di cui uno con magazzino automatico a 10 ripiani con carico/scarico per poter far lavorare la macchina senza presidio, possono tagliare lamiere di ferro, acciaio inox, alluminio e ottone con spessori massimi, rispettivamente, di 20 mm, 12 mm 8 mm e 4 mm; l'impianto a fibra, capace di tagliare spessori di lamiere di ferro, acciaio inox e alluminio fino a 25 mm, dispone di una potenza di 6.000 Watt ed è anch'esso provvisto di magazzino automatico, però a 7 ripiani.

Nel reparto piegatura sono quattro le pressepiegatrici in azione, con potenze da 30 a 250 tonnellate e lunghezze da 1,2 a 4 metri, mentre nell'area saldatura disponiamo di quattro saldatrici a MIG e altrettante a TIG.



Vista dei laser a CO<sub>2</sub> e a fibra ottica con relativi magazzini automatici.



Basamento in scatolato di acciaio inox.



Esempio di accoppiamento saldatura e satinatura di scatolati inox.



Tramoggia in inox tagliata, piegata e saldata a TIG.



Carpenteria in ferro grezza.

### Due anni fa l'incontro con il laser a fibra, con che risultati?

Nel momento in cui abbiamo acceso quella macchina siamo rimasti, stupefatti, increduli di ciò che stavamo vedendo. E avendola piazzata proprio di fianco a quella a CO<sub>2</sub>, fra l'altro di dieci anni più vecchia, le differenze rispetto a quest'ultima sono apparse in tutta la loro evidenza: prima fra tutte i tempi di lavorazione inferiori del 50%, per non parlare poi del risparmio energetico, della versatilità e, naturalmente, della qualità del taglio.

### E sui gas di taglio impiegati in queste macchine che ci può dire?

Come è ben noto il ferro predilige l'ossigeno mentre l'acciaio inossidabile, la lamiera zincata, l'alluminio, il rame e ottone preferiscono l'azoto. Il laser fibra però sul taglio del ferro ha questa peculiarità: se si usa l'azoto, invece dell'ossigeno, come in teoria bisognerebbe fare, da un lato si registrano limitazioni sullo spessore, ma dall'altro si ottiene un taglio più veloce e non si riscontrano sulla superficie di taglio tracce di calamina, la cui presenza può procurare seri problemi in fase di verniciatura del pezzo in questione.

### Dai costruttori di impianti laser c'è ancora qualcosa che si aspetta o ritiene che quanto offrono sia già al top?

Certo che mi aspetto ancora delle migliorie, e in particolare le vorrei sui magazzini automatici che talvolta, quando lavorano senza presidio, si inceppano.

### Fra i materiali che lavorate qual è il più ostico da 'domare'?

Senza dubbio l'acciaio inox per via della sua estrema durezza, poco gradita, specialmente, dagli utensili delle pressepiegatrici, ma anche dagli impianti laser perché, a parità di spessore, rispetto agli altri materiali più morbidi richiede una maggior potenza di taglio. Diciamolo: l'acciaio inox ha solo una cosa bella, che non arrugginisce mai!

### In che settori operano i vostri clienti e che tipo di servizio offrite loro?

I circa 120 committenti presenti nel nostro data base sono attivi nei comparti edile, enologico e alimentare e per essi siamo in grado di realizzare carpenterie leggere finite, quindi, oltre che tagliate, piegate e saldate pure verniciate e assemblate. Per la programmazione ci avvaliamo di CAD-CAM con un software di ultima generazione che ci consente di gestire le macchine direttamente dalla stazione CAD dell'ufficio tecnico e di disporre della rintracciabilità di ogni pezzo realizzato.

### Che programmi avete per il prossimo futuro?

Il mio più grande desiderio è implementare, sia l'ufficio tecnico, ora costituito da tre persone, e davvero oberatissimo di lavoro, sia il reparto saldatura. Ho già individuato interessanti nominati da selezionare.