



Bancone comando in AISI 304 completo di accessori.

# Artisti della lamiera

CIÒ DI CUI VA PIÙ FIERO IL FONDATORE DELLA CARPENTERIA LEGGERA INCONTRATA FRA LE COLLINE DI CANELLI (AT), COMUNE CONSIDERATO UNO DEI "SANTUARI" MONDIALI DEL VINO, È L'ESSERE RIUSCITO A FORMARE UN TEAM CHE ALLA COMPETENZA TECNICA ABBINA UNA SMODATA PASSIONE PER LA LAVORAZIONE DELLA LAMIERA. E DEI SUOI OPERATORI È COSÌ ENTUSIASTA DA PRESENTARLI COME DEGLI ARTISTI.

**D** Dodici anni fa, nell'aggiungersi alla fitta schiera di carpenterie presenti nel territorio astigiano con la sua 3D Laser S.r.l., Luigi Venturino ha pensato che, se si fosse proposto ai potenziali clienti per la realizzazione dei pezzi più ostici, quelli cioè evitati come la peste dagli altri competitor perché portano via tanto tempo e fanno guadagnare poco, di certo avrebbe avuto più chances nel farsi mettere alla prova. E così è stato, ricevendo presto anche soddisfazioni economiche, grazie alla gravosa ma lungimirante filosofia adottata fin dall'inizio basata su tecnologie all'avanguardia in grado di ottimizzare e velocizzare i processi produttivi. Tecnologie che si alternano a operazioni manuali, di carattere artigianale, dal cui connubio nascono pezzi di eccelsa qualità.

## UNA BELLA REALTÀ ASTIGIANA CHE SI È FATTA IN TRE PER I CLIENTI

Quando Luigi Venturino nel 2006 decide di fondare a Canelli (AT) la 3D Laser S.r.l., dopo un'esperienza ventennale maturata nel settore dell'automazione industriale, ha un obiettivo ben preciso: dar vita ad una carpenteria leggera capace di garantire un servizio più efficiente rispetto a quello ricevuto dalle tante carpenterie con cui aveva avuto a che fare. In quest'ottica, affiancato da Vincenzo Torchio e Alessio Pirroni, rispettivamente, responsabile di stabilimento e responsabile progettazione e ufficio tecnico, inizia un'avventura imprenditoriale improntata sulla massima disponibilità e su tecnologie all'avanguardia. Una strategia che si rivelerà vincente consentendo a quella piccola ditta di crescere rapidamente e di aprire, sempre nello stesso comune astigiano, altre due realtà di supporto. Nella prestigiosa sede in cui si è trasferita nel 2017, la capogruppo 3D Laser in un anno trasforma svariate tonnellate di lamiera, quasi tutta in acciaio inox AISI 304/316, per il 70% scotch brite, soddisfacendo le richieste di una nutrita clientela operante, soprattutto, nel settore alimentare, e poi in quelli dell'automotive, del medicale, del farmaceutico ecc. In possesso della certificazione di qualità ISO 9001, il gruppo impiega 70 dipendenti e raggiunge un fatturato di 8 milioni di euro.



Luigi Venturino, CEO della 3D Laser S.r.l.

### Signor Luigi, ci tolga subito una curiosità, quali sono i pezzi così poco graditi dalle carpenterie leggere?

Sono quelli che nell'ambiente si definiscono grane, tipo la classica staffettina che costa 10 centesimi di materiale, ma che richiede un quarto d'ora per essere prodotta perché magari presenta pieghe particolari. Pezzi davvero difficili, sicuramente, ma che comunque ci hanno consentito di compiere i primi importanti passi e soprattutto di farci apprezzare per serietà e affidabilità.

### Ci parli ora dei mezzi tecnologici adottati, che vi hanno consentito un'ascesa così rapida nel mercato

Noi siamo partiti immediatamente con un innovativo impianto laser tridimensionale a 6 assi per metterci in gioco e capire se potevamo avere un futuro. Insomma, abbiamo scelto la strada più difficile e faticosa impiegando fra l'altro un software di progettazione che all'epoca il mercato non recepiva per via della sua complessità. Imparare a usare quelle nuove tecnologie è stato molto difficile, ma alla fine la nostra caparbia è stata premiata. Oggi operiamo con una piattaforma da noi sviluppata su fibra ottica: con un unico software teniamo sotto controllo tutti i dati del processo, dall'ordine all'evasione con la tracciabilità di ogni singolo pezzo lavorato.

### Che tipo di servizio siete oggi in grado di offrire ai vostri clienti, attivi per lo più nel comparto delle macchine per l'industria alimentare?

In virtù del supporto ricevuto dalle due nostre consociate, che sviluppano prodotti e sistemi in ambito meccanico ed elettrico e progettano e realizzano automazioni e cablaggi di quadri di medie e grandi dimensioni, siamo in grado di offrire un servizio completo: dall'ingegnerizzazione e produzione di componenti industriali a particolari per l'automazione, fino alla realizzazione del prodotto finito e delle successive fasi di montaggio e

installazione della macchina/impianto. Il co-design è il primo fondamentale passo verso uno stretto rapporto con il cliente, volto ai principi della comakership, intesa come evoluzione del rapporto fornitore-cliente nella conduzione di un business. In senso lato ci piace definirci come un'officina esterna, ma interna al cliente offrendo soluzioni integrate per un ciclo di produzione completo.

### Nel vostro ventaglio produttivo troviamo, inoltre, armadi e carpenterie speciali, per che impieghi in particolare?

L'utilizzo dei quadri serve al contenimento di apparecchiature elettriche ed elettroniche in molteplici campi di utilizzo: alimentare, chimico, farmaceutico ecc. In questi anni abbiamo sviluppato ulteriormente il servizio per una fornitura personalizzata di casse in acciaio inox 304 - 316 e certificata ATEX per ambienti e zone esplosive. Progettiamo e produciamo carpenteria per quadri elettrici nelle più svariate misure, come da richiesta del cliente, corredate dalle relative certificazioni degli standard UL e CSA di tenuta stagna di polveri e liquidi.

### Un fiore all'occhiello dei pezzi targati 3D Laser è l'estrema accuratezza delle finiture. Vuole spendere due parole in proposito?

Certo, avendo a che fare con clienti molto esigenti, anche sotto il profilo dell'estetica, ogni pezzo, una volta tagliato, viene manualmente sbavato su tutti i lati e su tutti i fori e, quindi, inviato, prima in presso piegatura, dopo in saldatura per poi concludere il suo percorso in finitura e, a seconda dei casi, è sottoposto a trattamento superficiale, come ad esempio micro-pallinatura, elettro lucidatura, lucidatura manuale a specchio ecc. La maggior parte della lamiera impiegata è in acciaio inox scotch brite con spessori fino a 15 mm, alluminio fino a 10 mm e acciaio fino a 20 mm.

## STORIE DI SUCCESSO



### **Fino ad ora qual è stata la commessa più importante e impegnativa che vi è stata affidata?**

È sicuramente quella relativa a portali per robot, una carpenteria da 4.000 x 2.000 x 2.200 mm, che, proprio per le sue cospicue dimensioni, inizialmente non volevamo prendere in considerazione, ma che poi, vista l'insistenza del cliente, abbiamo accettato. Oggi di tali manufatti, saldati, verniciati, assemblati e a un primo livello di parte elettrica, ne realizziamo davvero parecchi, con positive ricadute sulla nostra immagine.

### **Vista la moltitudine dei macchinari da voi impiegati vuole indicarci solo quelli più significativi?**

Oltre al summenzionato impianto laser 3D a CO<sub>2</sub> a 6

assi da 4.000 Watt, disponiamo di due impianti laser bidimensionali, il primo a CO<sub>2</sub> da 4.000 Watt e il secondo a fibra da 3.000 Watt, e di un laser fibra per marcatura e identificazione particolari. Poi abbiamo una quindicina di postazioni tra finitura e sbavatura manuali, che, ribadisco, sono il punto forte dell'azienda, due impianti di sbavatura automatici e un impianto di satinatura.

Seguono otto presse piegatrici, di cui due elettriche, con potenze da 20 a 130 tonnellate e lunghezze da 600 a 3.100 mm, una quindicina di postazioni di saldatura TIG e diverse altre di saldatura MIG, una curva profili, cinque centri di lavoro, alcuni torni a controllo numerico e una serie di altre macchine che ci aiutano nell'impresa di



6



7

**FOTO 1** - Particolari realizzati con taglio laser 3D.

**FOTO 2** - Assemblaggio portali robot.

**FOTO 3** - Assemblaggio meccanico completo di collaudo.

**FOTO 4** - Finitura manuale.

**FOTO 5** - Particolare in sbavatura automatica.

**FOTO 6** - Impianto di taglio laser 3D.

**FOTO 7** - Impianto di taglio laser fibra.

**FOTO 8** - Presso piegatrice da 80 tonnellate.

**FOTO 9** - Saldatura telai.

**FOTO 10** - Saldatura alluminio.



8



9



10

fornire un prodotto chiavi in mano. Il tutto in un ambiente raffrescato e assolutamente privo di polveri, grazie ad un sofisticato impianto di aspirazione e filtrazione.

**La formazione di una squadra coesa e appassionata del proprio lavoro è sempre stata il suo principale obiettivo, non è vero?**

Sì, in tal senso devo dire che i miei collaboratori li ho sempre cercati con il lanternino. Ad oggi dispongo di uno staff di fenomeni, anzi, oserei dire di artisti ai quali credo di essere riuscito a trasmettere la mentalità di considerarsi imprenditori di sé stessi. E proprio per questo mi guardo bene dal controllarli in quanto a volte risultano molto più bravi di me.

**In poco più di dieci anni avete compiuto passi da gigante passando da 3 a 70 risorse umane. Quali altri obiettivi si prefigge per il futuro?**

Vorrei migliorare ulteriormente l'organizzazione interna sino a rendere l'azienda autonoma in tutte le fasi anche nel prendere decisioni importanti. Desidero far crescere ulteriormente il gruppo di lavoro investendo ancor più risorse nella produzione della carpenteria dei quadri elettrici sui quali stiamo puntando molto.

Al nostro interno facciamo da sempre continua formazione sul personale per la loro e la nostra crescita professionale, rimanendo in continua ricerca di manodopera specializzata che condivida il nostro approccio al lavoro.