



**L'opinione  
dei nostri Clienti**

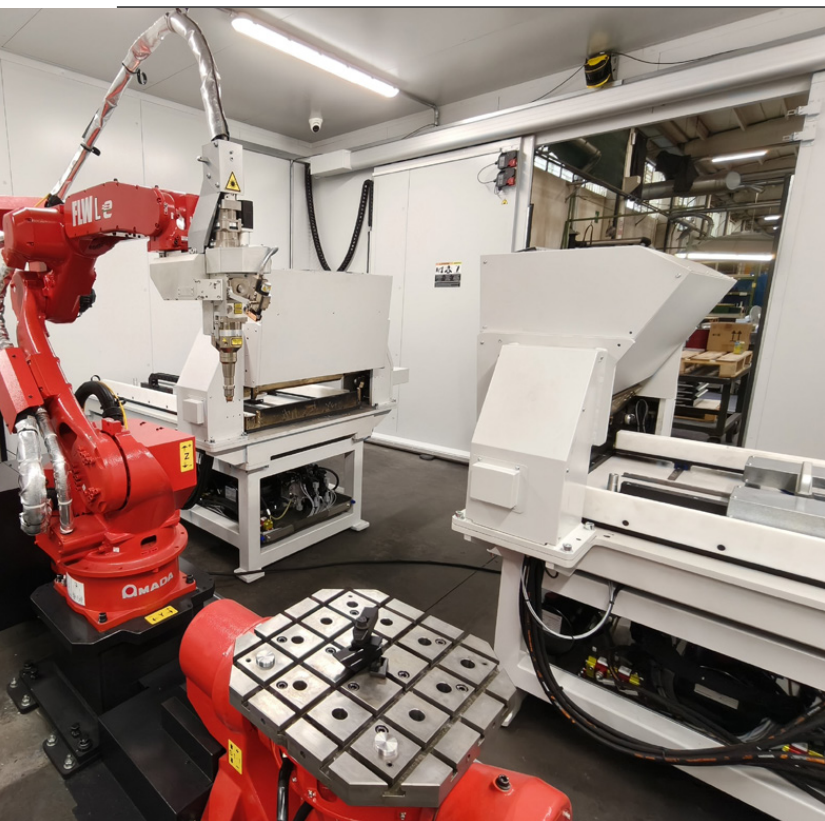


# Processi di precisione per la nuova generazione del cooking professionale

IL PERCORSO DI CRESCITA DI EUROTEC MBM PUNTA SU SALDATURA LASER ROBOTIZZATA E PIEGATURA AVANZATA DI AMADA PER UNA NUOVA GAMMA PREMIUM DI CUCINE PROFESSIONALI. L'INTEGRAZIONE RIDUCE GLI SCARTI, MIGLIORA LA QUALITÀ ESTETICA E ABILITA STRATEGIE PRODUTTIVE PIÙ EFFICIENTI NEL SETTORE DELLA RISTORAZIONE PROFESSIONALE

Nell'ambito delle cucine professionali per la ristorazione commerciale e collettiva, la competizione si gioca sempre più sulla capacità di coniugare prestazioni elevate con soluzioni tecnologiche che garantiscano igiene, continuità estetica e rapidità di sanificazione. In questo contesto, l'evoluzione del prodotto non è più limitata al design o ai materiali, ma riguarda l'intera architettura del processo produttivo. La qualità percepita di una cucina professionale, dalla linearità delle superfici alla stabilità geometrica degli accoppiamenti, è oggi un fattore funzionale, direttamente collegato all'efficienza operativa. Per rispondere a queste esigenze sempre più specifiche, i produttori

devono rivedere metodi consolidati e orientarsi verso soluzioni premium che richiedono investimenti mirati, competenze specialistiche e una profonda revisione delle logiche di fabbrica. Eurotec MBM, realtà storica del cooking equipment con sede a Brescello (RE), ha intrapreso un percorso strutturato di crescita verso l'alto di gamma, sostenuto dalla solidità del gruppo ITW Illinois Tool Works, di cui fa parte dal 2010. Con uno stabilimento di 17.000 mq, 130 dipendenti e un fatturato di circa 30 milioni di euro, l'azienda ha pianificato interventi pluriennali su processi e tecnologie, ripensando fasi chiave come saldatura e piegatura. All'interno del gruppo è in atto un processo di specializzazione



La cella di saldatura Amada FLW-3000Le scelta da Eurotec MBM integra una sorgente laser a fibra da 3 kW

Elemento appartenente alla nuova gamma MaestroFlex, ideata e realizzata da Eurotec MBM e commercializzata dalla consociata francese Bonnet

per linee di prodotto: mentre alcuni consociati si concentrano su refrigerazione, lavaggio e cottura verticale, Eurotec MBM focalizza il proprio core business sulla cottura modulare, equipaggiamenti di dimensioni contenute che, uniti tra loro, compongono la cucina professionale completa. Il cuore di questa trasformazione è rappresentato anche dall'adozione di tecnologie laser e sistemi di piegatura avanzata forniti da Amada, strumenti centrali per garantire precisione, ripetibilità e qualità estetica nella nuova gamma destinata al segmento premium.

### Introduzione strategica di un prodotto alto di gamma

«Il progetto di upgrade verso l'alto di gamma – spiega Massimiliano Spotti, CBI Engineering Manager di Eurotec MBM – nasce da un'esigenza precisa: differenziare l'offerta in un mercato dove la fascia premium richiede criteri che superano le prestazioni funzionali». La distinzione tra medio e alto di gamma rispecchia le necessità concrete legate alla tipologia di clientela e all'utilizzo degli equipaggiamenti. «La differenza qualitativa – continua Spotti – come nell'automotive, si misura in termini di spessore dei materiali, rigidità strutturale, finiture



## EUROTEC MBM in cifre

**+30** milioni di euro  
di fatturato

**+90%**  
fatturato  
export

**+20.000**  
macchine prodotte  
all'anno

**+17.000** mq  
di stabilimento  
a Brescello (RE)

**+130**  
dipendenti

**1÷3** mm  
range principale  
spessori lamiera  
lavorata

superficiali e durabilità nel tempo. È però importante sottolineare che questa nostra crescita non comporta l'abbandono delle produzioni tradizionali, ma l'affiancamento di un nuovo reparto dedicato». Il nuovo percorso prevede quindi linee produttive specifiche dedicate a questo nuovo target, dotate di apposite macchine e di una sezione di assemblaggio esclusiva. La riconfigurazione del flusso produttivo ha richiesto investimenti consistenti, parte del più ampio progetto di ampliamento dello stabilimento, che ha anche preparato la revisione delle tecnologie di saldatura e piegatura.

### Benefici e vantaggi nel passaggio dalla saldatura TIG al laser

La saldatura TIG, utilizzata tradizionalmente da Eurotec MBM, offre numerosi vantaggi in termini di versatilità e qualità del giunto, ma presenta una criticità intrinseca significativa nel contesto delle cucine professionali in acciaio inox. Il processo genera un apporto termico diffuso che surriscalda il materiale di base, causando deformazioni e alterazioni cromatiche superficiali che richiedono successive operazioni di finitura. Queste problematiche diventano particolarmente critiche quando si lavora con spessori sottili, tipicamente compresi tra 1 e 3 mm, e quando il risultato finale deve mantenere stabilità

dimensionale e continuità estetica richieste dagli standard igienico-sanitari.

«L'esigenza di questo cambio – dichiara Spotti – nasce da un progetto ambizioso, che ha imposto la revisione delle strategie costruttive e il miglioramento di alcuni processi produttivi, tra cui la saldatura. La necessità principale era sostituire la saldatura TIG con la saldatura laser». La tecnologia laser concentra l'energia in modo localizzato minimizzando la zona termicamente alterata, aspetto fondamentale lavorando su spessori ridotti in acciaio inox AISI 304 per l'alto di gamma e AISI 430 dove consentito per le gamme inferiori. «Nelle cucine professionali – aggiunge Spotti – l'estetica è funzionale alla facilità di pulizia e all'igiene. Una saldatura pulita facilita le operazioni di sanificazione quotidiana, riducendo tempi e minimizzando rischi di accumulo di residui organici, aspetto critico per gli standard HACCP. Maggiore è la velocità di pulizia, minore l'impatto economico gestionale complessivo». Un'esigenza che ha orientato la scelta verso una soluzione laser robotizzata capace di garantire maggiore controllo di processo e ridurre gli scarti.



**Massimiliano Spotti,**  
CBI Engineering Manager  
di Eurotec MBM

alterata, velocità di processo superiore e ripetibilità assoluta. Nel contesto di Eurotec MBM, dove gli spessori lavorati variano come già specificato da 1 a 3 mm e il principale materiale di elezione è l'acciaio inossidabile AISI 304, la saldatura laser garantisce giunti esteticamente quasi invisibili, strutturalmente solidi. Inoltre, il processo elimina le deformazioni tipiche dei processi termici convenzionali.

«Inizialmente concepita per la gamma premium – precisa Spotti – la tecnologia laser si è rivelata così efficace per qualità e stabilità del cordone che si è deciso di estenderla anche ad altri prodotti.

L'implementazione è avvenuta rapidamente, in modo sicuro e preciso, superando le resistenze culturali tipiche di chi ha sempre lavorato con metodi tradizionali». L'estensione dell'applicazione

ai prodotti ad alto volume non era prevista inizialmente ma è emersa come conseguenza naturale dei risultati ottenuti.

I vantaggi sono molteplici e misurabili: pulizia delle saldature, velocità di esecuzione, produttività elevata e ripetibilità garantita dalla robotizzazione. La saldatura laser ha inoltre ridotto gli scarti in fase produttiva, problema significativo con la saldatura TIG che generava pezzi rovinati costosi da smaltire.

### La soluzione robotizzata al centro della trasformazione

L'adozione della saldatura laser rappresenta il cuore tecnologico del progetto, con una scelta ricaduta sulla cella Amada FLW-3000Le. Il sistema integra una sorgente laser a fibra con un'isola robotizzata progettata specificamente per applicazioni di saldatura su componenti complessi in acciaio inox. La tecnologia laser a fibra offre vantaggi decisivi rispetto ai sistemi tradizionali, migliorando la qualità percepita delle superfici saldate: elevata densità di potenza, minima zona termicamente

### Selezione del partner tecnologico e processo di validazione

La scelta di Amada come fornitore tecnologico è avvenuta in Eurotec MBM attraverso un processo di selezione rigoroso e strutturato. «Fornito ai vari player interpellati un particolare complesso da realizzare – spiega Spotti – i requisiti da rispettare erano chiari e specifici: precisione dimensionale elevata, gestione delle difficoltà di accoppiamento tra componenti multipli, tolleranze minime e ripetibilità assoluta

In ottica di miglioramento di processo, Eurotec MBM ha inserito in reparto una nuova piegatrice Amada HRB-1003 L



## Saldatura laser a fibra, compatta e robotizzata

La cella di saldatura Amada FLW-3000 è scelta da Eurotec MBM integra una sorgente laser a fibra da 3 kW con un sistema robotizzato progettato specificatamente per applicazioni su componenti tridimensionali complessi. La tecnologia a fibra assicura un fascio stabile, una zona termicamente alterata ridotta e una velocità superiore rispetto ai sistemi tradizionali, contribuendo a una qualità costante della giunzione. Il layout compatto rappresenta uno dei principali punti di forza: l'ingombro richiesto è pari al 65% di una cella convenzionale, con una testa di saldatura che misura poco più del 35% delle dimensioni standard, migliorando la dinamica del robot e l'accessibilità al pezzo. Il sistema integra funzioni avanzate come TAS (Teaching Assist System), che monitora in tempo reale il punto di saldatura correggendo automaticamente eventuali deviazioni, e la funzione "weaving" che ottimizza la traiettoria del fascio per materiali e giunti diversi, aumentando stabilità ed estetica del cordone. La cella include inoltre un sistema di aspirazione fumi e una cabina conforme alle normative europee, garantendo elevata sicurezza operativa. La facilità di programmazione tramite software dedicato e setup guidati accelera i tempi di avvio e rende la soluzione adatta anche a lotti ridotti.



nel tempo. La tecnologia laser richiede infatti accoppiamenti estremamente precisi tra i pezzi da saldare, con giochi massimi nell'ordine dei decimi di millimetro». Amada è stata l'unica azienda a non tentare di modificare le specifiche del progetto, accettando invece la sfida di raggiungere gli obiettivi iniziali definiti. «Le geometrie richieste – continua Spotti – erano frutto di uno studio specialistico che aveva definito forme specifiche con raggi di curvatura e profili studiati per eliminare spigoli vivi, angoli morti e discontinuità dove potrebbero accumularsi residui organici». Durante lo sviluppo sono stati effettuati test a Pontenure (PC), presso il Welding Technical Center di Amada, validando le soluzioni tecniche prima dell'implementazione definitiva in stabilimento. Questa fase di validazione ha permesso di verificare la fattibilità tecnica, ottimizzare i parametri di processo e formare il personale sulle nuove tecnologie, riducendo i rischi di implementazione e accelerando la curva di apprendimento una volta installata la cella robotizzata nello stabilimento di Brescello.

### Piegatura di precisione con attrezzature a sforzo fisico ridotto

Il progetto di trasformazione non si è limitato alla saldatura. Anche la piegatura ha richiesto una revisione tecnologica, soprattutto per realizzare le geometrie complesse definite dallo studio specialistico in design igienico. Nel settore delle cucine modulari professionali,

questa fase non è una semplice operazione di formatura ma un processo critico che incide sulla qualità finale e sulla funzionalità del prodotto. «Alcuni componenti fondamentali, come il piano di lavoro superiore, il worktop – sottolinea Spotti – devono rispettare tolleranze dimensionali e angolari molto ristrette. Le macchine sono progettate per essere affiancate creando un piano di lavoro continuo e uniforme: la precisione di piegatura è essenziale per garantire la complanarità tra moduli adiacenti. Il mercato richiede anche intercambiabilità nel tempo: un cliente deve poter aggiungere o sostituire un modulo dopo anni senza problemi di allineamento». In ottica di miglioramento di

processo è stata quindi inserita nel progetto anche una nuova piegatrice Amada, una HRB-1003 L completa di attrezzature speciali. La gamma comprende modelli da 50 a 220 ton con lunghezza della tavola da 2.150 a 4.280 mm. La versione scelta da Eurotec MBM offre 100 ton su 3.110 mm e, in quanto in versione "L", offre una corsa maggiorata di 350 mm e un'apertura più ampia di 620 mm. Queste specifiche la rendono più adatta alla lavorazione di pezzi con geometrie complesse e alte, aumentando la versatilità dell'impianto. Le citate attrezzature speciali permettono di realizzare sagome complesse, andando oltre i profili standard e consentendo la realizzazione delle forme studiate per massimizzare l'igienicità del prodotto



Eurotec MBM  
processa  
principalmente  
acciaio inox AISI 304  
con spessori sottili,  
tipicamente compresi  
tra 1 e 3 mm

## UN NUOVO STANDARD DI QUALITÀ PER LE CUCINE PROFESSIONALI MODULARI

La nuova linea di cucine "High Tier", recentemente presentata al mercato, segna un passo strategico nella riprogettazione dell'offerta premium di Eurotec MBM. Ideata e realizzata nello stabilimento di Brescello (RE), sarà commercializzata dalla consociata francese Bonnet con i marchi Bonnet e Hobart, posizionandosi come piattaforma di riferimento per la cottura professionale di fascia alta. La gamma prende il nome di MaestroFlex, una soluzione che integra componenti elettronici evoluti, sistemi di controllo avanzati e una gestione intelligente dei processi di cottura. L'obiettivo è incrementare prestazioni, precisione e stabilità termica, mantenendo semplicità operativa e facilità d'uso. Elemento distintivo è il design igienico, sviluppato attraverso superfici raccordate, angoli arrotondati e piani continui con spessore fino a 3 mm, pensati per garantire pulizia veloce, maggiore sicurezza alimentare e durabilità nel tempo. Per rispettare questi requisiti, l'azienda ha sfruttato le tecnologie di ultima generazione per piegatura e saldatura laser messe a disposizione da Amada, indispensabili per ottenere geometrie costanti e finiture senza discontinuità. La nuova linea sarà disponibile sul mercato da aprile 2026, introducendo un nuovo standard di qualità per le cucine professionali modulari.



Ideata e realizzata da Eurotec MBM, la nuova gamma MaestroFlex, sarà commercializzata dalla consociata francese Bonnet posizionandosi come piattaforma di riferimento per la cottura professionale di fascia alta



La capacità produttiva di Eurotec MBM è supportata da un magazzino che garantisce disponibilità a 24 ore per circa l'80% della gamma

finito secondo parametri ben definiti. La collaborazione tra l'ufficio tecnico di Eurotec MBM e i tecnici Amada ha inoltre portato allo sviluppo di soluzioni innovative anche sul fronte ergonomico. «Un sistema di piegatura – spiega Spotti – riduce lo sforzo fisico dell'operatore nella gestione di particolari molto pesanti, eliminando la necessità di girare manualmente il pezzo per eseguire pieghe negative o positive, consentendo di piegare verso il basso e non verso l'alto».

### Capacità produttiva e automazione: tecnologie per volumi elevati

Le tecnologie adottate per il riposizionamento premium si inseriscono in un contesto produttivo già strutturato per gestire volumi significativi mantenendo flessibilità e qualità.

«La struttura – precisa Spotti – comprende 16 linee di cottura per i prodotti modulari, 2 linee specifiche per i forni e 14 linee di assemblaggio organizzate in modalità inline, dove le macchine vengono completate progressivamente dal bancale all'imballaggio finale in circa 60 minuti per unità. Le distinte base includono tra 180 e 250 componenti totali, di cui circa 35 sono pezzi piegati che richiedono precisione elevata». Lo stabilimento produce annualmente oltre 20.000 macchine tra equipaggiamenti stand-alone e moduli componibili, destinate per oltre il 90% ai mercati esteri: Europa, Africa, Regno Unito e Medio Oriente. Questa capacità produttiva è supportata da un magazzino strategico che garantisce disponibilità a 24 ore per circa 80% della gamma, con reintegro costante dei prodotti più richiesti. Dal punto di vista delle tecnologie, Eurotec MBM dispone di 3 impianti di taglio laser, con campo di lavoro 3.500 x 1.500 mm. La piegatura è affidata a 2 pannellatrici per formati fino a 2.000 x 2.000 mm e 9 piegatrici manuali, tra cui le nuove Amada di ultima generazione. Il reparto saldatura comprende 8 postazioni robotizzate distribuite in 3 celle automatiche, la nuova postazione laser dedicata Amada e 2 postazioni di saldatura manuale per lavorazioni specifiche.

Completano l'area produttiva i reparti di finitura, con smerigliatura, lucidatura, sbavatura e spazzolatura. «L'introduzione di tecnologie robotizzate – conclude Spotti – ha modificato la gestione delle competenze. Saldatura laser e piegatura automatizzata consentono di impiegare operatori non specializzati: il personale supervisiona i processi invece di eseguire manualmente operazioni critiche. In un periodo di difficoltà nel reperimento di personale specializzato, questo rappresenta un vantaggio competitivo». L'integrazione delle soluzioni Amada si è dunque rivelata strategica non solo per l'evoluzione verso la fascia premium, ma anche per ottimizzare l'uso delle risorse umane garantendo continuità produttiva.

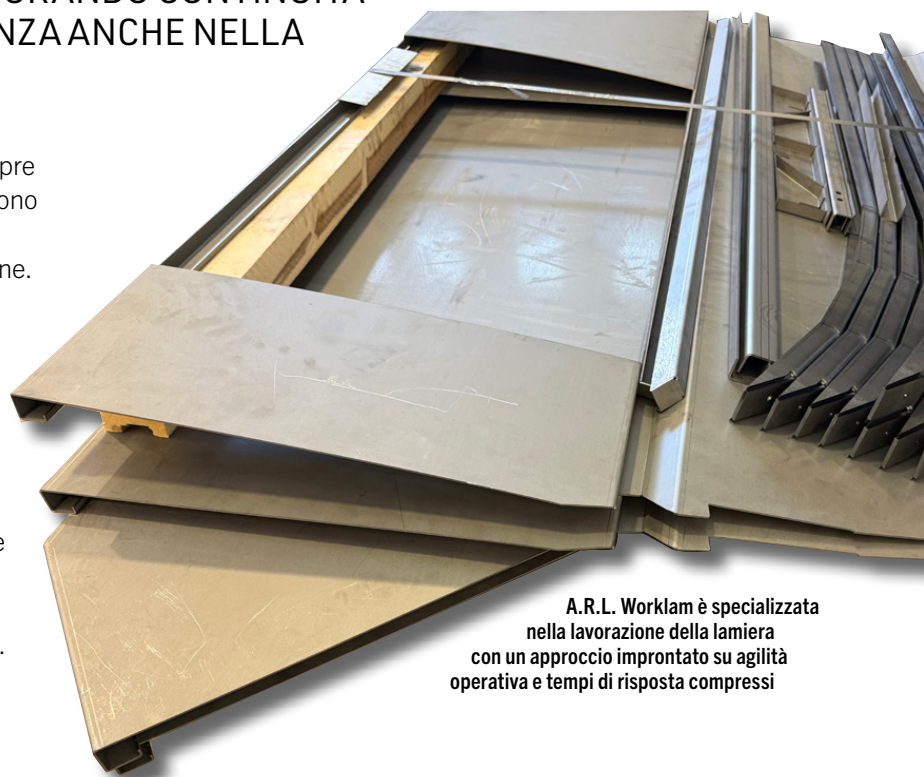


La produttività dell'impianto di taglio Amada di A.R.L. Worklam, in funzione dal 2021, si attesta al 94%, con lavoro continuativo 24 ore su 24, 7 giorni su 7

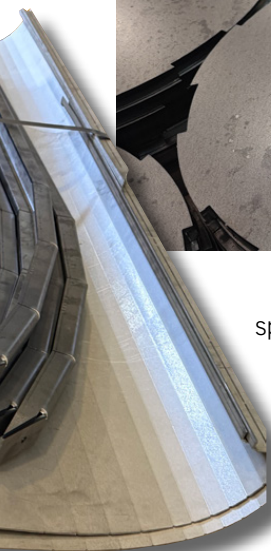
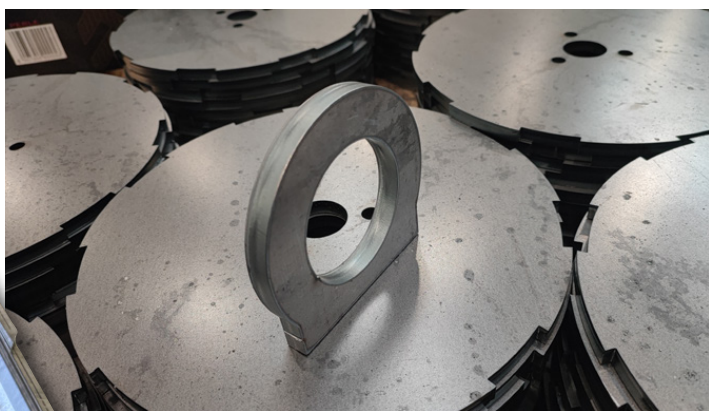
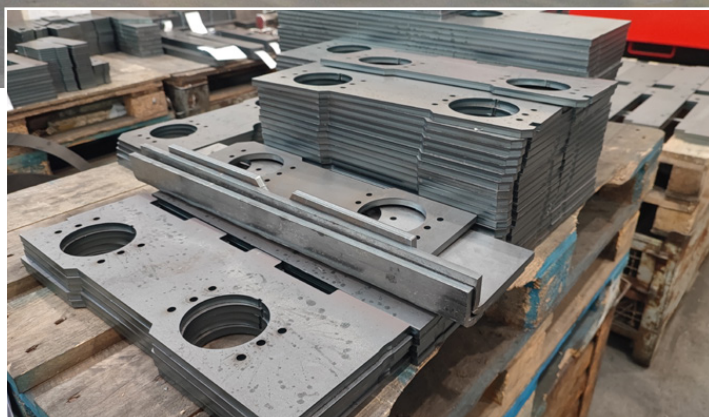
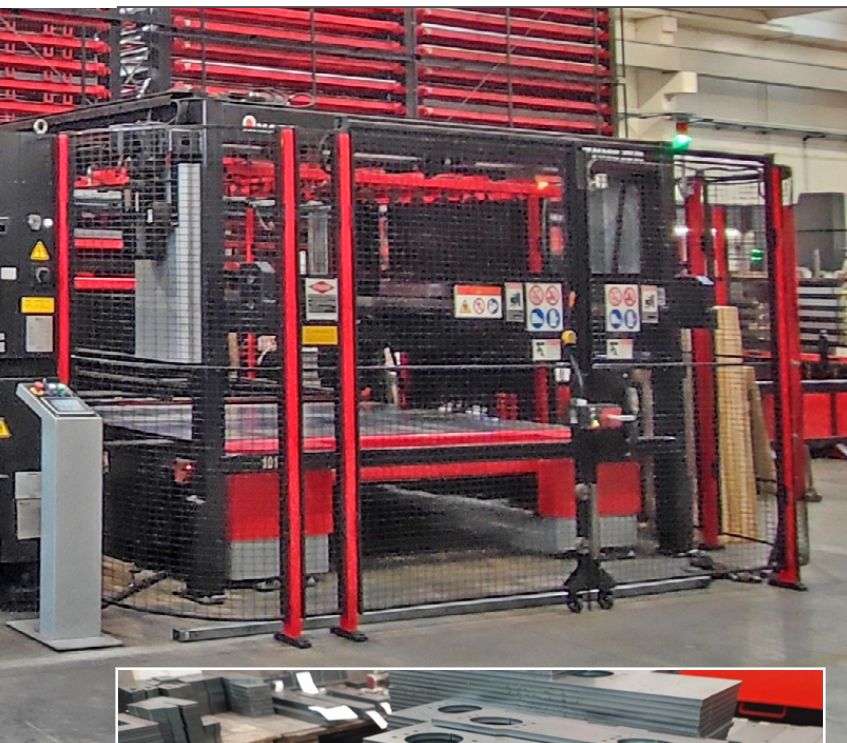
# Soluzioni ad hoc PER PRODUZIONI A BASSO VOLUME E ALTA VARIABILITÀ

L'INSTALLAZIONE DI UN SECONDO IMPIANTO DI TAGLIO LASER A FIBRA AMADA, CON ANNESSO MAGAZZINO AUTOMATICO, RAFFORZA IL MODELLO PRODUTTIVO DI A.R.L. WORKLAM, MIGLIORANDO CONTINUITÀ OPERATIVA, COMPETITIVITÀ ED EFFICIENZA ANCHE NELLA LAVORAZIONE DI SPESSORI MEDIO-ALTI

La polarizzazione degli ordini, con visibilità dell'ordinato sempre più contratta, e la crescente pressione sui costi interni spingono le aziende manifatturiere a rivedere gli assetti produttivi, affidando all'esterno quote sempre più mirate della produzione. In questo contesto, i terzisti che riescono a distinguersi non sono quelli che competono esclusivamente sul prezzo, ma chi sa offrire un binomio vincente di rapidità e affidabilità qualitativa. La riduzione dei lotti produttivi medi, il progressivo ritiro delle grandi commesse verso mercati a minor costo e la difficoltà nel reperire manodopera specializzata ridisegnano le strategie competitive del settore. Le aziende che investono in automazione intelligente e tecnologie avanzate si posizionano per intercettare quella fascia di mercato a valore aggiunto, dove il servizio personalizzato fa la differenza rispetto alla pura economicità. È in questa direzione che si muove A.R.L. Worklam, azienda



A.R.L. Worklam è specializzata nella lavorazione della lamiera con un approccio improntato su agilità operativa e tempi di risposta compressi



## A.R.L. WORKLAM in cifre

**25**

dipendenti

**+40**

anni di storia

**+8** milioni di euro

di fatturato

**+15.000**

ordini gestiti  
all'anno

**+2.800** mq

di superficie  
coperta

**+40**

clienti attivi  
all'anno

**+3.000** ton

di lamiera  
lavorata all'anno

**1÷20** mm

range principale  
spessori lamiera  
lavorati

(da sinistra)  
Fabio Lazzarini,  
titolare insieme a  
Stefano Rocchi di  
A.R.L. Worklam di  
Cerasolo (RN)



specializzata nella lavorazione della lamiera con un approccio improntato su agilità operativa, rigoroso controllo di qualità e tempi di risposta compressi. Questo modello industriale è stato ulteriormente potenziato e accelerato con la recente acquisizione di un nuovo impianto di taglio laser Amada, un VENTIS-3015 AJe da 6 kW, completo di magazzino automatizzato AS LUL High a 13 cassette. Impianto, questo, che si affianca al già presente ENSIS-3015 AJ, dotato di manipolatore MP-Flexit per lo scarico automatico dei pezzi e di magazzino automatico CS II.

### Produttività continuativa e automazione del flusso materiali

«L'investimento nel primo impianto di taglio laser a fibra – ricorda Fabio Lazzarini, titolare dell'azienda insieme a Stefano Rocchi – risale al 2021, in piena fase pandemica, quando abbiamo deciso forse un po' controcorrente di sostituire due datati sistemi di taglio a CO<sub>2</sub> con un più recente a fibra».

Il progetto è maturato in occasione del trasferimento nella nuova e attuale sede operativa di Cerasolo (RN), con l'obiettivo dichiarato di dotarsi di una tecnologia che rappresentasse un salto netto rispetto al passato. La scelta è ricaduta su soluzioni Amada per una serie di elementi tecnici distintivi.

## PRODUZIONE SOTTO LALENTE

A.R.L. Worklam dispone di un articolato ecosistema produttivo grazie al quale è in grado di lavorare con rapidità e qualità materiali di diversi spessori.

- Impianto di taglio laser a fibra **Amada VENTIS-3015 AJe** da 6 kW, 3.070 x 1.550 mm + magazzino automatizzato **Amada AS LUL High** a 13 cassette
- Impianto di taglio laser a fibra **Amada ENSIS-3015 AJ** da 6 kW, 3.070 x 1.550 mm + manipolatore **Amada MP-Flexit** per lo scarico automatico dei pezzi + magazzino automatico **Amada CS II** da 100 cassette
- 6 presse piegatrici, di cui una robotizzata, fino a 320 ton, con lunghezza utile fino a 4.000 mm
- 3 postazioni di saldatura TIG/MIG di cui una robotizzata

«Per esempio – afferma Lazzarini – il particolare ugello ottimizzato, gestito da funzioni come i-Nozzle Checker, il sistema di taglio ad aria compressa e Gas Mixer, che riducono il consumo di gas di assistenza mantenendo la qualità di taglio. Oppure il sistema ECO WCAS II di taglio in ambiente protetto da acqua, dedicato alla lavorazione di acciai dolci di grosso spessore, che raffredda il pezzo, previene difetti e assicura qualità costante anche su spessori elevati».

Anche la qualità del post-vendita ha poi pesato nella decisione finale, tanto quanto le prestazioni tecniche della macchina.

«Poter disporre sempre con rapidità di un referente in caso di emergenza – conferma Lazzarini – con supporto tecnico sia telefonico, sia on-site, si è rivelato determinante».

La configurazione dell'impianto è stata effettuata per assicurare flessibilità e continuità, al punto da consentire l'avvio di commesse in tempi molto ravvicinati.

Un dato interessante riguarda la produttività, che dal 2021 si attesta al 94%, con lavoro continuativo 24 ore su 24, 7 giorni su 7, grazie anche all'integrazione con il magazzino automatico CS II, a 5 campate, con circa 100 cassette e una capacità di stoccaggio di 300 ton di lamiera.

### Specializzazione per grossi spessori e qualità superiore

È dello scorso anno l'installazione del secondo laser. Si tratta di un VENTIS-3015 AJe da 6 kW con area di lavoro fino a 3.070 x 1.550 mm e magazzino automatico AS LUL High (caratterizzato da un'altezza di 6,8 m rispetto allo standard di 5,2 m), che risponde a una duplice esigenza strategica dell'azienda: da

un lato disporre di una macchina di riserva per la gestione di eventuali criticità operative o per cambi rapidi di lavorazione; dall'altro affrontare in modo mirato le commesse caratterizzate da spessori elevati.

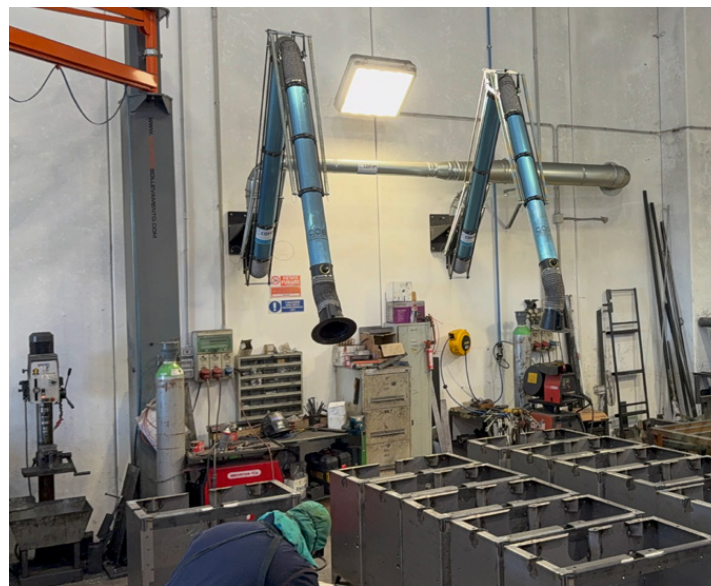
«L'ingresso del primo impianto Amada – rileva Lazzarini – aveva infatti permesso di acquisire lavorazioni su grossi spessori, con frequenti richieste nel range 12-20 mm. Si tratta però di spessori che richiedevano tempi di taglio prolungati, rallentando la produttività dell'ENSIS-3015AJ impegnato anche su materiali più sottili. Il VENTIS-3015AJ è stato invece configurato con una torre dedicata agli spessori da 8 a 20 mm».

Grazie alle sue peculiarità tecnologiche, la nuova integrazione ha introdotto un ulteriore gradino qualitativo rispetto all'impianto già presente, permettendo la lavorazione di spessori elevati con un livello di qualità tale da eliminare bave e rilavorazioni successive. La filosofia produttiva di A.R.L. Worklam punta infatti a garantire un taglio stabile e ripetibile anche su materiali impegnativi, riducendo al minimo le operazioni post-processo di sbavatura e molatura. Questo approccio consente al cliente dell'azienda riminese di utilizzare direttamente il pezzo tagliato, con un impatto positivo su tempi e costi complessivi del ciclo produttivo. «Questo livello di qualità – dichiara Lazzarini – permette ai nostri clienti di eliminare intere fasi di finitura dai loro cicli produttivi, arrivando direttamente fino al montaggio in linea».

### Integrazione produttiva e capacità di servizio completo

Nata nell'attuale forma societaria nel 2001, A.R.L. Worklam dispone di un ecosistema produttivo che comprende anche 6 presse piegatrici, di cui una robotizzata, in grado di coprire un ampio spettro di capacità fino a 320 ton e 4 m di lunghezza utile. Questa configurazione permette di gestire sia carpenterie leggere sia strutture di media dimensione, su spessori tra 1 e 20 mm, con manufatti che spaziano, per esempio, dai basamenti

**Grazie a una recente acquisizione, A.R.L. Worklam ha rafforzato il proprio reparto di saldatura manuale e robotizzata**



segue ➤

## Qualità e produttività con potenza laser ottimizzata

Il sistema di taglio laser VENTIS-3015 AJe da 6 kW di Amada installato nell'ottobre dello scorso anno presso A.R.L. Worklam rappresenta un ulteriore passo verso un modello produttivo orientato alla continuità operativa e al controllo del processo. L'impianto integra la tecnologia proprietaria Locus Beam Control (LBC), che consente di modulare dinamicamente la forma e la distribuzione del fascio laser durante il processo di taglio, adattandolo alle diverse condizioni operative. Grazie a questa soluzione, il sistema è in grado di ottenere prestazioni comparabili a quelle di macchine di potenza superiore, con un impatto positivo anche sul contenimento dei consumi energetici complessivi. La tecnologia LBC opera in due modalità distinte: Quality Mode, che garantisce tagli privi di scorie anche su acciaio inossidabile, e Productivity Mode, che ottimizza la rimozione del materiale incrementando le velocità di processo. L'impianto è abbinato a un magazzino automatico AS LUL High, caratterizzato da un'altezza maggiorata (a 6,8 m rispetto ai 5,2 della versione standard), che incrementa la capacità di stoccaggio. Il sistema è progettato per gestire in modo efficiente sia le materie prime sia le lamiere lavorate, riducendo le movimentazioni manuali e ottimizzando il flusso dei materiali. Il controllo numerico AMNC 4ie con display touchscreen HD da 21,5 pollici integra funzionalità avanzate di monitoraggio e diagnostica, tra cui il sistema



Il sistema di taglio laser VENTIS-3015 AJe da 6 kW di Amada installato presso A.R.L. Worklam è abbinato a un magazzino automatico AS LUL High, che ne incrementa la capacità di stoccaggio

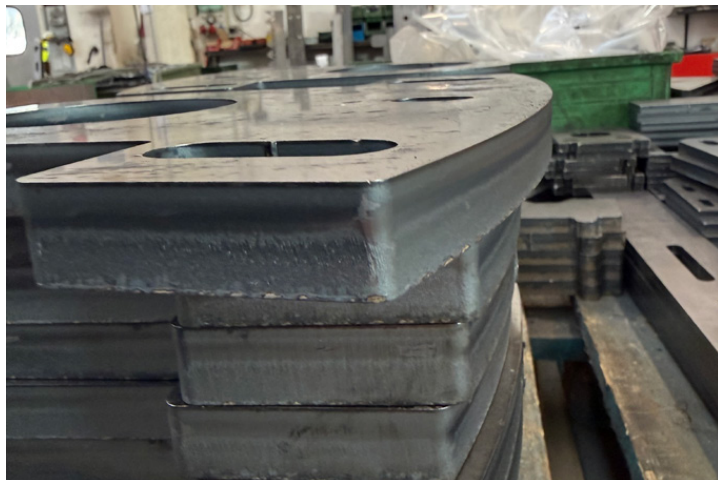
zino automatico AS LUL High, caratterizzato da un'altezza maggiorata (a 6,8 m rispetto ai 5,2 della versione standard), che incrementa la capacità di stoccaggio. Il sistema è progettato per gestire in modo efficiente sia le materie prime sia le lamiere lavorate, riducendo le movimentazioni manuali e ottimizzando il flusso dei materiali. Il controllo numerico AMNC 4ie con display touchscreen HD da 21,5 pollici integra funzionalità avanzate di monitoraggio e diagnostica, tra cui il sistema

V-monitor per il controllo remoto tramite dispositivi smart e l'Auto Head Collision Recovery per il ripristino automatico dopo eventuali collisioni della testa di taglio. Il Laser Integration System include di serie i-Nozzle Checker per il controllo automatico dell'ugello, i-Process Monitoring per l'assistenza in tempo reale durante perforazione e taglio, e i-Optics Sensor per il monitoraggio del vetro di protezione, contribuendo alla stabilità del processo e alla ripetibilità qualitativa.

per macchine da legno del peso di 300-400 kg fino a cestelli per bombole destinati al comparto sanitario e piattaforme per linee di imballaggio. A supporto di queste tecnologie opera un organico complessivo di 25 persone, distribuito tra ufficio tecnico e reparti produttivi.

«Uno staff – precisa Lazzarini – che include anche le risorse provenienti dalla recente acquisizione di un'azienda specializzata in saldatura che ha rafforzato il nostro reparto interno aggiungendo competenze specifiche».

**Il nuovo impianto Amada VENTIS-3015AJe è stato configurato in A.R.L. Worklam con una torre dedicata agli spessori da 8 a 20 mm**



Questa integrazione si inserisce in un piano di sviluppo che prevede entro il 2027 la progressiva introduzione di sistemi di saldatura robotizzata, con l'obiettivo di affrontare la carenza di manodopera specializzata riducendo la dipendenza da competenze ad alta specializzazione ed eliminando operazioni critiche come la molatura. La superficie produttiva complessiva di 2.800 mq gestisce circa 1.500 ordini mensili, pari a circa 250 ton di materiale lavorato, per un parco clienti di circa 40 aziende attive, e un lotto medio di 20 pezzi. L'approccio operativo combina una carpenteria interna con una rete qualificata di subfornitori specializzati per lavorazioni complementari.

«Il modello sartoriale – precisa Lazzarini – ci permette di adattare la dotazione tecnologica complessiva alle esigenze specifiche di ciascun cliente, riuscendo a mantenere competitività sui costi e un'elevata flessibilità». Il ciclo produttivo copre l'intero processo, dalla deformazione della lamiera, attraverso taglio e piega, fino alla consegna del manufatto completo di verniciatura, saldatura e fresatura. A beneficiarne sono diversi settori applicativi, tra cui quelli delle macchine da legno, dell'imballaggio, dell'alimentare e del sanitario.

### Tracciabilità digitale e programmazione centralizzata

A supporto delle tecnologie di processo, e per coordinare la complessità gestionale derivante dai numerosi ordini distribuiti su 40 clienti attivi, A.R.L. Worklam si avvale di un'infrastruttura software che integra l'intero flusso, dalla ricezione dell'ordine



A.R.L. Worklam gestisce circa 1.500 ordini mensili, pari a circa 250 ton di materiale lavorato, per un parco clienti di circa 40 aziende attive e un lotto medio di 20 pezzi

fino alla fatturazione, includendo la gestione delle certificazioni di materiale che accompagnano ogni fornitura. La connessione con il magazzino automatico e con la torre del sistema di taglio Amada VENTIS-3015AJe consente una tracciabilità completa dei materiali, permettendo di risalire in qualsiasi momento al fornitore specifico e al lotto di lamiera utilizzato, anche a distanza di anni dalla lavorazione. Questa funzionalità assume particolare rilevanza per i settori alimentare e sanitario, nei quali la certificazione dei materiali rappresenta un requisito vincolante. «La programmazione di tutti gli impianti, sia laser sia presse piegatrici – sottolinea Lazzarini – viene eseguita centralmente dall'ufficio tecnico, evitando la programmazione a bordo macchina e garantendo competitività anche sul lotto singolo grazie alla riduzione dei tempi di attrezzaggio».

A questo proposito, l'ufficio tecnico svolge inoltre un ruolo attivo e proattivo nel supporto al cliente durante le fasi di sviluppo del prodotto, intervenendo in ottica di co-design quando necessario per valutare fattibilità tecnica e possibili ottimizzazioni di processo. «La tracciabilità dei materiali – conferma Lazzarini – rappresenta un valore concreto soprattutto per i clienti di questi settori regolamentati ed esigenti da questo punto di vista. Possiamo fornire in qualsiasi momento la documentazione che certifica l'origine e le caratteristiche della lamiera impiegata, un elemento che per alcuni comparti è imprescindibile».

### Sguardo al futuro tra flessibilità e controllo di processo

In prospettiva, il modello produttivo adottato da A.R.L. Worklam si inserisce in una lettura pragmatica dell'evoluzione del mercato

manifatturiero, sempre meno orientato ai grandi lotti e sempre più caratterizzato da cicli brevi, domanda frammentata e forte pressione sui tempi di consegna. La difficoltà di pianificare investimenti su orizzonti temporali lunghi impone alle aziende di costruire assetti produttivi flessibili, capaci di assorbire la variabilità dell'ordinato senza perdere controllo su qualità e servizio.

«Oggi non possiamo più permetterci strutture rigide – osserva Lazzarini – ma dobbiamo essere pronti a gestire cambiamenti rapidi mantenendo continuità operativa».

Ed è qui che si colloca l'integrazione dei sistemi di taglio laser Amada, differenziati per funzione e specializzazione, una scelta orientata a rendere il processo più robusto e prevedibile attraverso la separazione dei flussi e la stabilizzazione delle lavorazioni anche sugli spessori più impegnativi. La stessa logica guida il rafforzamento del reparto di saldatura, affrontando uno dei principali colli di bottiglia della subfornitura metallica, oggi ulteriormente accentuato dalla carenza di manodopera specializzata.

«L'obiettivo – sottolinea e conclude Lazzarini – è ridurre al minimo le rilavorazioni e rendere il ciclo produttivo il più stabile possibile, come abbiamo già fatto nel taglio».

Una direzione strategica che trova riscontro anche nei risultati economici: lo scorso anno A.R.L. Worklam ha registrato un fatturato di circa 8 milioni di euro, con una crescita dell'8% rispetto all'anno precedente, confermando la solidità di un modello industriale basato sull'integrazione tra automazione, qualità e capacità di servizio.



# AUTOMAZIONE E QUALITÀ AL SERVIZIO DELL'HO.RE.CA.

La Due Esse è una realtà specializzata nella lavorazione della lamiera e dell'acciaio inox per il settore Ho.Re.Ca. Patrizio Sfondrini, cresciuto all'interno della realtà produttiva di famiglia, oggi guida l'azienda con la stessa attenzione alla qualità, al dettaglio e all'innovazione che ne hanno accompagnato la crescita nel tempo.



FONDATA NEL DOPOGUERRA, L'AZIENDA **LA DUE ESSE** NASCE DA UNA FORTE CULTURA DEL LAVORO. SI È EVOLUTA NEL TEMPO FINO A DIVENTARE UN PUNTO DI RIFERIMENTO NELLA PRODUZIONE DI COMPONENTI PER MACCHINE DA CAFFÈ PROFESSIONALI.



**Patrizio** è cresciuto insieme a La Due Esse. Entrato in azienda giovanissimo, ha vissuto in prima persona l'evoluzione della realtà fondata dal padre nel dopoguerra: dallo stampaggio alla carpenteria inox fino alla specializzazione nel settore Ho.Re.Ca.

**Patrizio, ci racconta brevemente la realtà di “La Due Esse” e il percorso che vi ha portato a diventare un punto di riferimento nella lavorazione per il settore Ho.Re.Ca?**

La storia dell'azienda nasce da una scelta semplice ma coraggiosa: quella di non accontentarsi. Mio padre lavorava come dipendente, ma la sirena di fine turno gli stava stretta. Così, finite le ore in fabbrica, iniziava un secondo lavoro fatto di sere, notti, sacrifici e voglia di costruire qualcosa di proprio. Così nel primo dopoguerra è nata La Due Esse, fondata da mio padre e da suo cognato. Oggi è un'azienda che conta circa 40 collaboratori ed è diventata un punto di riferimento nella lavorazione della

lamiera e dell'acciaio inox per il settore Ho.Re.Ca. Io praticamente sono cresciuto dentro l'azienda. La lamiera l'ho conosciuta prima ancora di capire davvero cosa fosse: le macchine erano sotto casa e quando partivano si muovevano perfino i lampadari. Altro che sveglia.

All'inizio il cuore dell'azienda era lo stampaggio. Mio padre viveva per le presse, quello era il suo mondo. Poi, con il trasferimento ad Abbiategrasso, sono arrivati i primi esperimenti con l'acciaio inox e da lì si è aperto un universo completamente nuovo: macchine da caffè professionali, attenzione maniacale ai dettagli, qualità estetica, finiture impeccabili e clienti sempre più esigenti.



**“Nel mondo Ho.Re.Ca. anche un piccolo segno può diventare uno scarto. La qualità, per noi, è attenzione assoluta in ogni fase del processo.”**



Da quel momento non siamo più tornati indietro. Quella che era nata come una piccola realtà costruita con fatica e passione si è trasformata negli anni in un'azienda capace di evolversi continuamente, mantenendo però intatto lo stesso spirito delle origini: il valore del lavoro fatto bene.

**Operate nel settore delle macchine da caffè professionali, dove precisione, qualità estetica e attenzione al dettaglio sono fondamentali. Quanto sono cambiate negli anni le richieste dei vostri clienti?**

Sono cambiate tantissimo. Oggi i clienti richiedono livelli qualitativi estremamente elevati, soprattutto dal punto di vista estetico. Le macchine da caffè non sono più soltanto strumenti funzionali, ma prodotti di design.

Nel nostro settore la plastica è praticamente bandita: si lavora soprattutto l'acciaio inox e questo comporta standard molto più elevati. Le geometrie sono diventate più complesse, le finiture più ricercate, le saldature sempre più invisibili. Anche un piccolo segno superficiale può trasformarsi in uno scarto. Per questo tutto il processo produttivo deve essere controllato con estrema attenzione: dal taglio alla piegatura, dalla saldatura fino alla lucidatura finale.

Nel tempo abbiamo dovuto selezionare partner e fornitori sempre più specializzati, soprattutto per le lavorazioni di finitura e lucidatura. Oggi il cliente si aspetta un prodotto praticamente perfetto, indipendentemente dal mercato in cui verrà venduto.

**Quanto conta oggi l'automazione nel mantenere elevati standard qualitativi?**

Conta tantissimo. E soprattutto nel nostro settore significa ridurre gli errori e aumentare la continuità. Quando nel 2021 abbiamo introdotto la prima cella automatica di piegatura, il cambiamento si è visto subito. Più flessibilità, più ore produttive e meno variabili legate all'errore umano. Poi siamo passati anche all'automazione del taglio laser e al sorting automatico. Tradotto: meno il pezzo viene toccato, meno possibilità ci sono di rovinarlo.

E nel nostro settore un graffio non è un difetto. È praticamente una tragedia.

**Dal 2021 avete intrapreso un importante percorso tecnologico insieme ad AMADA. Quali esigenze produttive vi hanno spinto verso questa evoluzione?**

Principalmente la velocità e la flessibilità. Oggi i clienti lavorano con tempi strettissimi. A volte capita





**Le tecnologie evolvono, ma servono sempre persone capaci di gestirle, comprenderle e farle crescere.**

che ci chiamino il venerdì e vengano a ritirare i pezzi il lunedì mattina. Senza automazione sarebbe impossibile stare dietro a certi ritmi. La nuova EGB-ARce ci permetterà di ampliare ancora di più le lavorazioni automatiche, soprattutto sui pezzi piccoli e complessi.

Poi c'è un altro tema: trovare personale qualificato è sempre più difficile. Però attenzione: le macchine automatiche non sostituiscono le persone. Cambiano semplicemente il tipo di lavoro. Prima serviva più lavoro manuale. Oggi servono persone che sappiano programmare, controllare, capire il processo. È un'evoluzione, non una sostituzione.

**Cosa vi ha portato a scegliere AMADA come partner tecnologico?**

AMADA aveva già una forte esperienza nel mondo della piegatura automatica e questo per noi è stato un elemento importante.

Prima di scegliere abbiamo effettuato numerosi test insieme ai tecnici AMADA. Ci hanno dato grande disponibilità, permettendoci di tornare più volte con pezzi diversi e nuove prove da eseguire.

Un aspetto fondamentale è stato anche il rapporto umano e il post-vendita. Quando si acquista una macchina, il vero valore emerge soprattutto





**“L’automazione non elimina le persone: trasforma le competenze, cambia il modo di lavorare e porta le aziende verso un’evoluzione continua”.**



## Quando dall'altra parte trovi un fornitore che risponde e collabora davvero, allora nasce il rapporto di fiducia.

dopo l'installazione. Le macchine perfette non esistono: quello che conta davvero è sapere di poter contare su un partner presente, capace di rispondere rapidamente e collaborare nella risoluzione dei problemi. Questo per noi fa la differenza.

### **In che modo le tecnologie AMADA vi hanno aiutato a migliorare flessibilità, organizzazione del lavoro e gestione della qualità?**

Ci hanno aiutato soprattutto nella gestione della qualità estetica. Nel mondo HoReCa, se un pezzo ha un segno superficiale, spesso è da buttare. Non da sistemare. Da buttare. Per questo abbiamo lavorato tantissimo sulla riduzione delle movimentazioni e sull'ottimizzazione dei processi. Anche la scelta dei materiali è diventata fondamentale. Oggi utilizziamo acciai rilucidati e protetti già in partenza, perché il livello richiesto dal mercato è altissimo.

E poi c'è tutto il mondo delle finiture: lucidature, trattamenti, verniciature. Un lavoro enorme che spesso il cliente finale nemmeno immagina.

### **Guardando al futuro, quali saranno le prossime sfide di La Due Esse?**

Dal punto di vista tecnico, sicuramente la saldatura sarà una delle sfide più importanti. Automatizzare questi processi garantendo continuità, precisione e



standard qualitativi così elevati richiede competenze, controllo e un'evoluzione costante delle tecnologie. Ma la sfida più grande forse è un'altra: dare continuità all'azienda.

La Due Esse è cresciuta negli anni insieme alle persone che ne fanno parte. E l'obiettivo è continuare questo percorso senza disperdere quello che è stato costruito. Perché alla fine un'azienda non è fatta solo di macchine. Anche se, nel nostro caso, qualche lampadario che trema ancora c'è. ●

# PRECISIONE, METODO E QUALITÀ. IL PERCORSO DI *FALCO* VERSO UNA PRODUZIONE EVOLUTA.





**Partita oltre quarant'anni fa come piccola realtà del territorio, oggi Falco continua a crescere investendo in giovani, tecnologie evolute e nuovi processi produttivi, con un obiettivo: portare la qualità a un livello sempre più alto.**



Nella pagina a sinistra: **Andrea, Marco e Simone.**  
Qui sopra: **Giacomo e Giorgio.**

**Andrea, Marco e Simone, ci raccontate brevemente la vostra azienda e il vostro percorso? E come Falco si è evoluta nel tempo?**

*Andrea sorride, si appoggia allo schienale e prende subito la parola, quasi come se stesse iniziando a raccontare una storia che conosce da sempre.*

“Falco è un’azienda storica del territorio, con oltre 40 anni di attività. In origine era guidata da un unico proprietario che, all’inizio degli anni 2000, ha deciso di cedere l’attività a un gruppo di collaboratori già interni all’azienda, ognuno con un ruolo chiave nei diversi reparti: ufficio tecnico, piegatura, saldatura. Anche noi facevamo parte di quel gruppo. All’epoca eravamo circa 15/16 persone. Nel tempo l’azienda è cresciuta, alcuni soci sono usciti e altri sono entrati.

Un passaggio fondamentale nel percorso di crescita dell’azienda è arrivato nel 2019, con l’ingresso di Simone in società. Il suo arrivo ha portato nuove energie, nuove competenze e soprattutto uno sguardo diverso sul futuro, capace di dare ulteriore slancio all’evoluzione di Falco senza mai perdere il legame con i valori e la storia che hanno costruito l’azienda negli anni. Questo ci ha portato a un’evoluzione significativa, culminata nel 2022 con il trasferimento nell’attuale stabilimento e il raggiungimento di circa



## La qualità non è un risultato, ma un processo che parte dall'ordine e arriva fino al pezzo finito.

50 collaboratori. Oggi possiamo contare anche su una squadra giovane, sulla quale stiamo investendo molto, con l'obiettivo di costruire il futuro dell'azienda insieme a loro, in quanto hanno le capacità e competenze per capire quale indirizzo dare all'azienda”.

**Marco, operando come contoterzisti nel settore delle macchine automatiche, tra farmaceutico e alimentare, quali sono oggi le principali richieste dei vostri clienti?**

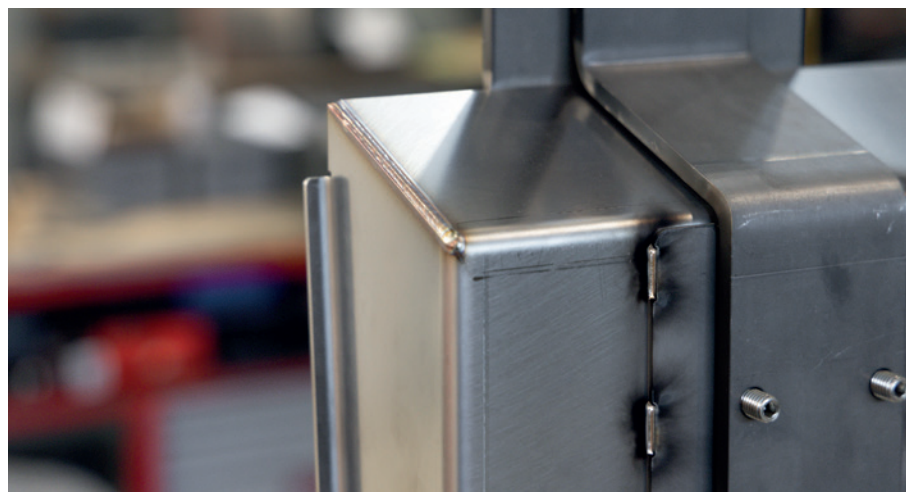
“Negli ultimi anni la parola chiave è diventata una sola: qualità. E non in senso generico, ma molto concreto, soprattutto sulla finitura e sulla saldatura. I clienti sono sempre più attenti ai dettagli, anche a quelli che prima magari passavano inosservati, come le porosità o le imperfezioni nei giunti. Questo significa che servono competenze sempre più alte. A un certo punto ci siamo detti: ok, o ci differenziamo o diventiamo uno dei tanti. E quindi abbiamo deciso di alzare l'asticella, introducendo la saldatura laser. Un po' per rispondere alle richieste, un po' per stare un passo avanti”.

**Simone, cosa significa “qualità” nel vostro lavoro, considerando che realizzate particolari complessi, spesso in piccoli lotti?**

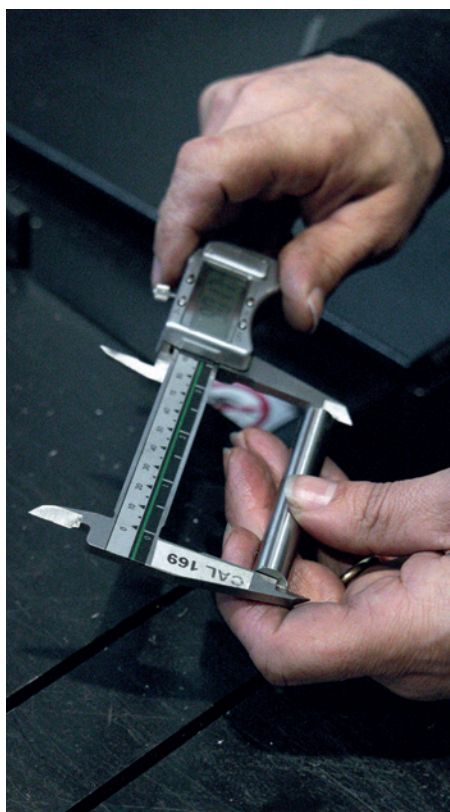
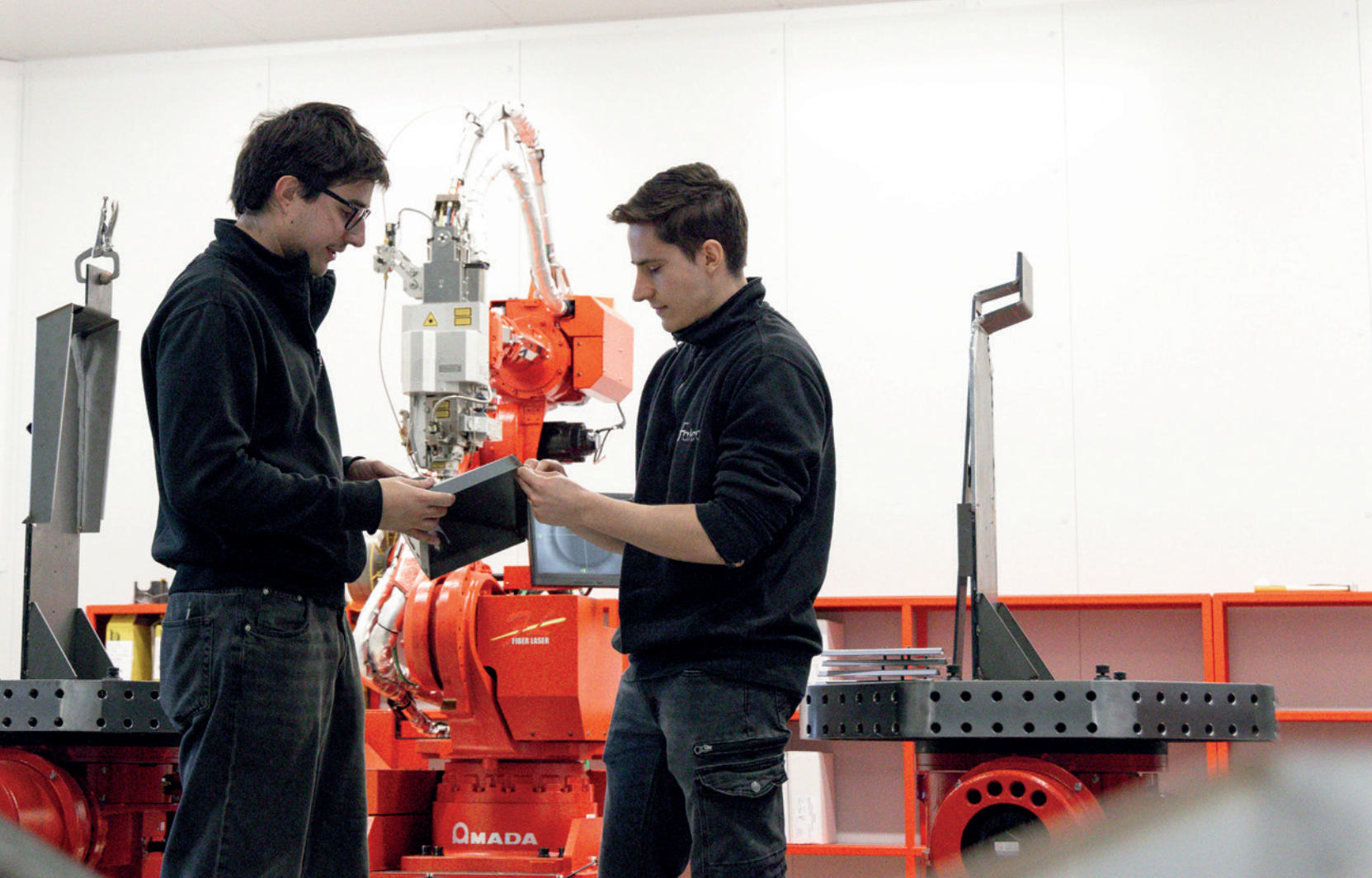
“Per noi la qualità non è qualcosa che si controlla alla fine, è qualcosa che si costruisce dall'inizio. Parte dall'inserimento dell'ordine e arriva fino alla consegna, passando per ogni singola fase. E sì, ogni passaggio conta, anche quelli che sembrano meno importanti.

La saldatura laser ci ha un po' “messo in riga”: da un lato ti dà risultati altissimi, dall'altro ti obbliga a essere preciso in tutto quello che viene prima. Non perdona. Questo ci ha fatto cambiare approccio: oggi il pezzo lo studiamo subito pensando a come dovrà uscire alla fine. Non esistono più lavorazioni isolate, ma un processo unico, dove tutti i reparti devono andare nella stessa direzione. E poi c'è tutto il resto: certificazioni, formazione, organizzazione... anche l'imballo, che una volta magari era secondario, oggi fa parte della qualità. In sintesi? È una vera cultura della precisione. Metodo, controllo e attenzione al dettaglio... sempre”.

Accanto all'esperienza e alla solidità costruite negli anni, oggi Falco può contare anche su una nuova generazione rappresentata da Giacomo e Giorgio. Giovani, determinati e profondamente competenti, incarnano il presente dell'azienda fatto di innovazione, tecnologia e cambiamento continuo.



**Il futuro dell'azienda passa dai giovani: Giacomo e Giorgio hanno le competenze per dare la direzione di domani.**



**“Siamo entrati nello showroom AMADA per curiosità... e ne siamo usciti con una decisione. Non abbiamo acquistato solo una nuova macchina. Abbiamo aperto una nuova strada per il futuro dell'azienda.”**

Sono il segno concreto di un passaggio generazionale che non significa soltanto continuità, ma nuova energia, nuove visioni e la capacità di interpretare un mercato in costante evoluzione. Con il loro approccio dinamico e la naturale familiarità con i processi tecnologici più avanzati, rappresentano il futuro di Falco e la volontà dell'azienda di continuare a crescere guardando avanti, senza mai perdere il valore delle proprie radici.

**Giacomo, fino allo scorso anno lavoravate con soluzioni della concorrenza: cosa vi ha portato a scegliere AMADA e introdurre la FLW-ENSISE M5?**

“Abbiamo fatto una bella “full immersion” tra soluzioni AMADA e concorrenti, partendo da una cosa molto semplice: come lavoriamo davvero ogni giorno. E la risposta è: piccoli lotti, pezzi variabili, situazioni mai perfette. Quindi serviva una macchina che non fosse solo performante, ma anche intelligente. AMADA ci è sembrata subito più in linea con il nostro modo di lavorare, soprattutto per la semplicità di programmazione (che quando cambi pezzo di continuo fa tutta la differenza) e per la ripetibilità. Il sistema di gestione delle maschere e dei riferimenti ci ha colpito molto: riesce a lavorare bene anche quando i pezzi non sono identici al millimetro. E questo, nel nostro mondo, è oro. Alla fine abbiamo scelto AMADA perché era la soluzione più concreta, più flessibile e più vicina alla realtà quotidiana”.

**In che modo, Giorgio, la tecnologia AMADA ha inciso sulla qualità del vostro lavoro?**

“L'impatto è stato immediato. La FLW-ENSISE M5 è una macchina estremamente flessibile: puoi affrontare lo stesso pezzo in modi diversi e trovare ogni volta la soluzione migliore. Cambio ugello rapido, possibilità di lavorare con o senza filo... tutto è pensato per adattarsi velocemente. E quando hai produzioni variabili, questa cosa fa davvero la differenza.





Risultato? Una qualità più alta, ma anche una maggiore consapevolezza di quello che si sta facendo. Hai più controllo, più precisione e soprattutto la possibilità di migliorarti continuamente. Tecnologie così ti spingono a crescere anche come azienda e come persone, perché ogni giorno ti mettono davanti a nuove sfide, nuove prove e nuove opportunità per fare un passo avanti. In pratica, non è solo una macchina... è anche una bella palestra”.

**Andrea, Marco e Simone, oltre agli aspetti tecnici, quanto ha inciso il rapporto umano nella scelta di AMADA?**

“Tantissimo - ci racconta Andrea - Ci ha colpito molto l’approccio: diretto, concreto, senza troppi giri di parole. E poi c’è stato quell’episodio allo showroom che ormai raccontiamo sempre. Siamo arrivati un venerdì pomeriggio, senza appuntamento, giusto per curiosità... una visita “al volo”. Abbiamo portato un file 3D di alcuni particolari piegati che, a prima vista, sembravano delle scatole banali. In realtà, però, erano tutt’altro che semplici. Ogni punto di saldatura nascondeva una piccola insidia, con gap e sormonti diversi tra loro”. Simone sorride e continua: “La parte interessante è stata proprio questa: vedere come la macchina, senza essere preparata in anticipo su quel tipo di la-

vorazione, sia riuscita a gestire tutte le situazioni con grande naturalezza. È stata una dimostrazione molto concreta, niente teoria, ma prova sul campo. Anche l’approccio software-macchina ci ha sorpreso: semplice, intuitivo, immediato. È stato uno di quegli elementi che, insieme alla prova pratica, ci ha fatto davvero cambiare prospettiva”.

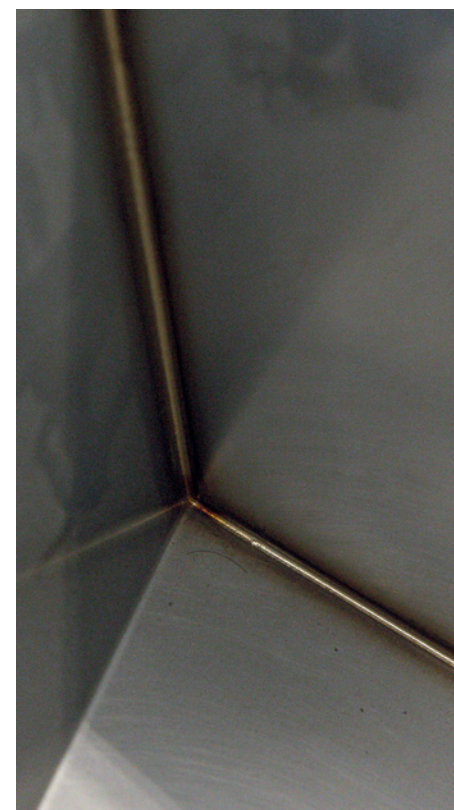
“Alla fine è stata una sorpresa piacevole, di quelle che non ti aspetti. Siamo entrati senza sapere cosa aspettarci e siamo usciti con molte certezze. Quella prova ha tolto ogni dubbio e ha avuto un peso decisivo nella nostra scelta”.

**Giacomo, guardando al futuro, quali sono le vostre priorità e i vostri principali obiettivi di sviluppo?**

“L’obiettivo è crescere, ma farlo bene. Le nuove tecnologie ci aiutano a ridurre errori e a costruire un sistema produttivo sempre più integrato. L’idea è arrivare a un ciclo completo, dove tutte le fasi siano perfettamente coordinate. La saldatura laser, in questo senso, è una leva importante: migliora la qualità, accorcia i tempi e ci aiuta anche a gestire una delle sfide più grandi del settore, cioè trovare personale altamente qualificato. Siamo solo all’inizio, ma la direzione è chiara”.



**“La saldatura laser ci ha costretto a crescere: ogni fase deve essere precisa per ottenere qualità finale.”**





**Giorgio, come vedi tra dieci anni la vostra azienda, sapendo che questa tecnologia è solo un inizio di un percorso di crescita?**

“Credo che questa tecnologia sia solo l’inizio. Quando inizi a vedere concretamente quanto posso migliorare la qualità, i tempi e il modo di lavorare, capisci subito che non stai semplicemente comprando una macchina, ma stai aprendo una strada nuova per l’azienda. La cosa bella è che ti fa venire voglia di andare oltre, di continuare a crescere, di immaginare cosa potrà diventare Falco tra dieci anni. Io me la immagino ancora più evoluta, più organizzata, più forte tecnologicamente... ma sempre con lo stesso spirito umano che ci contraddistingue oggi.

Perché alla fine le macchine aiutano, accelerano, migliorano. Ma quello che farà davvero la differenza saranno sempre le persone, la voglia di mettersi in gioco e l’ambizione di costruire qualcosa che duri nel tempo. E credo che questo, per noi, sia solo l’inizio.”.



