

## DOSSIER/LAMIERA

IL CONTROLLO DELL'ANGOLO

# Non prende mai una brutta piega

**La collaborazione fra questo imprenditore veneto e la Gasparini di Istrana inizia ancor prima che Vittorio Zanon fondasse la sua impresa. Un rapporto che ha dato risultati davvero eccellenti**

di Paolo Beducci

**L**a vicenda imprenditoriale di Vittorio Zanon viene da lontano. L'azienda di famiglia in cui operava infatti era attiva nelle lavorazioni per il comparto delle macchine agricole. Dalle macchine agricole poi l'azienda spostò la propria attenzione al settore del contoterzismo puro diventando a tutti gli effetti una realtà specializzata nella la-

*Vista della zona di lavoro della macchina della Gasparini*

vorazione della lamiera. «Erano i primi anni novanta - ci racconta Zanon - e proprio a seguito di questo passaggio ci trovammo nelle condizioni di dovere acquistare delle pressepiegatrici. In particolare avevamo bisogno di una macchina di dimensioni piuttosto importanti. Cercavamo però una macchina di qualità elevata, perché il lavoro di terzisti ci metteva nelle condizioni di dovere disporre di macchinari di livello qualitativo elevato per poter soddisfare al meglio qualsiasi tipo di richiesta. In particolare avevamo bisogno di una cesoia da sei metri: e fu quella l'occasione in cui entrammo per la prima volta in contatto con la Gasparini di Istrana». Proprio in quel periodo Gasparini aveva da poco presentato una macchina decisamente interessante. Una macchina che aveva destato interesse sul mercato per le proprie innovazioni e che rappresentava un passo avanti significativo nel comparto di riferimento. La macchina in questione era la 6013, una macchina di sei metri di lama con capacità di operare su spessori fino tredici millimetri.

«Dopo la cesoia - ci racconta anco-





**NON PRENDE MAI  
UNA BRUTTA PIEGA**





# DOSSIER / LAMIERA



La qualità dei pezzi realizzati è stata una delle principali motivazioni che ha portato alla scelta della macchina di Gasparini

ra Zanon – il desiderio di migliorare ulteriormente il nostro parco macchine cresceva. Dopo aver acquistato una macchina laser per il taglio piano desideravamo una pressa piega per mettere a frutto al meglio il lavoro svolto con il laser. Anche in questo caso ci guardammo intorno con attenzione e valutammo diverse opportunità. Ma anche in questo caso la scelta migliore ci sembrò una Gasparini e così la nostra collaborazione con loro iniziò a diventare un rapporto di partnership».

Le cose andarono avanti così per diversi anni, le macchine di Gasparini in azienda aumentavano e la soddisfazione dei titolari era sicuramente elevata.

«In quel periodo – ci racconta Vittorio Zanon – siamo riusciti a costruire un rapporto di grande fiducia e stima. Qualcosa decisamente più grande e importante di un semplice rapporto che ci può essere fra un fornitore e il suo cliente. Non era raro che passando da quelle parti mi fermassi a fare due chiacchiere o a vedere le novità che erano in cantiere».

Un rapporto di grande e reciproca fiducia che non si è interrotto eppure

nei momenti più particolari come quello che non più tardi di tre anni fa ha visto Vittorio Zanon separarsi dall'azienda di famiglia e ricominciare da capo.

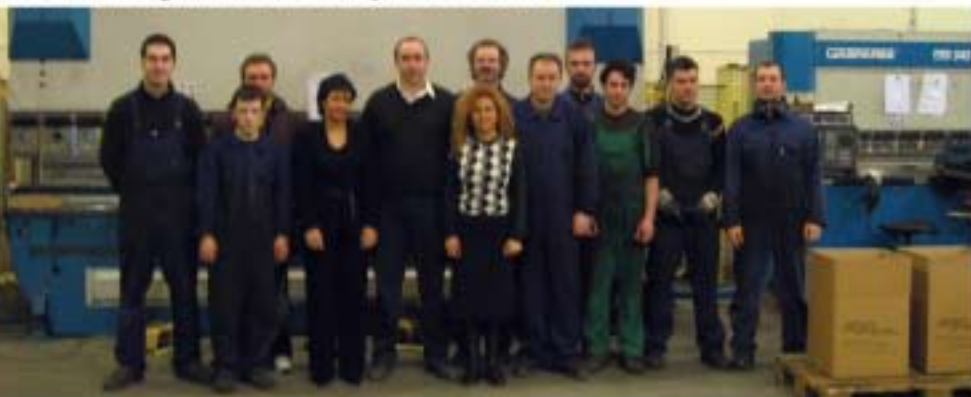
«Furono giorni non facili – ci racconta Zanon – presi con me due collaboratori che ritenevo fondamentali allora come oggi e mi rimisi a fare ciò che sapevo fare: il contoterzista nel settore della lamiera. Il primo passo fu quello di riprendere i contatti con i fornitori e con le aziende che conoscevo meglio. Il desiderio era riuscire a ripartire con una serie di macchine di buon livello, che acquistai usate, ma con una macchina che mi mettesse nelle condizioni di eccellere nel settore della pressa piega. Perché ero con-

vinto, e lo sono ancora, che proprio in questa particolare lavorazione si possa fare la differenza con la concorrenza».

La scelta anche in questa occasione non fu guidata solo dal cuore, ma anche e soprattutto dalla qualità dei pezzi prodotti. Alla fine avevo ridotto la scelta a due costruttori che avevano due modi molto differenti di affrontare il problema del controllo dell'angolo di piega. Per prendere la decisione finale, che per me in quel momento era assolutamente vitale visto che stavo ripartendo praticamente da zero e non potevo permettermi errori, decisi di mettere alla prova le due concorrenti. Il risultato, a parità di pezzi da eseguire fece emergere la superiorità della macchina di Gasparini soprattutto nella gestione dell'angolo di piega». D'altra parte Vittorio Zanon ha una lunga esperienza nell'utilizzo delle pressa piegatrici. Ci racconta che quando ha iniziato a occuparsi di piegatura non esistevano ancora macchine molto evolute come oggi e che si trattava di macchine meccaniche, in cui si usava davvero la carta sotto le matrici per fare venire bene l'angolo di piega. «Allora, nell'azienda di mio padre – ci racconta Zanon – c'era un operaio con una grande esperienza in piegatura e mi ricordo che mi raccomandava, quando andavo a qualche fiera, di raccogliere i depliant fatti con la carta patinata, perché era l'unica carta che resisteva bene sotto le matrici. Poi venne il PSG4 di Gasparini e tutto cambiò».

Oggi Zanon lavora principalmente per aziende che producono stufe e caminetti e sollevatori oleopneumatici per autofficine, comparti in cui ritiene si riesca ad avere un buon rapporto con i clienti. «È un com-

Foto d'insieme degli addetti dell'azienda fondata da Vittorio Zanon





## NON PRENDE MAI UNA BRUTTA PIEGA

parto in cui si riesce a lavorare bene e in cui il rapporto con i fornitori è assolutamente schietto e basato sul reciproco rispetto – ci spiega ancora Zanon – e sono settori in cui riesco a esprimere meglio le nostre capacità. Perché, uno dei problemi principali è riuscire a effettuare operazioni di piegatura tanto perfette da poter essere seguite da saldature robotizzate senza che si creino problemi. Un altro settore dove lavoriamo bene è il settore delle macchine agricole. Operiamo però anche nel settore dell'edilizia con la produzione di componenti per attrezzature per cantieristica».

Settori differenti fra loro ma caratterizzati da un aspetto comune. La necessità di effettuare operazioni di piegatura estremamente precise e ripetitive. E in questa particolare at-

nuto in questo campo sia stato raggiunto dalla Gasparini. Mi spiego meglio: tutte le aziende che producono pressepiegatrici hanno un proprio sistema per questo specifico argomento, ma quello di Gasparini è un sistema che se utilizzato bene permette di arrivare a risolvere quasi tutti i problemi in materia di controllo dell'angolo. Certo che effettuare il controllo dell'angolo di piega per ogni pezzo è un'operazione che porta via qualche secondo ogni volta, ma non è importante se questa piccola perdita di tempo si riversa poi positivamente sulle operazioni che stanno a valle. Le faccio un esempio pratico: se un particolare, anche di basso valore, per essere piegato mi fa perdere qualche secondo e quindi mi costa qualche decina di centesimo di euro ma poi è

una buona macchina il controllo non serve a nulla. Per questo l'abbinamento fra le pressepiegatrici di Gasparini e il sistema che hanno studiato per il controllo dell'angolo di piega dà risultati pienamente soddisfacenti».

A questo si deve poi aggiungere che spesso la piegatura di serie di pezzi non utilizza tutta lamiera del medesimo lotto e basta davvero partire da lamiere non omogenee fra loro per mettere a repentaglio la costanza del risultato di piega. Da qui un corretto utilizzo del controllo dell'angolo garantisce il livello di qualità richiesto. «Con il controllo dell'angolo di piega – conclude Zanon – si riesce a ottenere risultati sempre all'interno delle tolleranze richieste. Per noi è uno strumento importante e che utilizziamo a pieno ritmo. Io



Una delle soluzioni proposte dalla Gasparini

tività la capacità di Vittorio Zanon è davvero speciale per quanto concerne il controllo dell'angolo di piegatura. Non ci è mai capitato in molti anni di lavoro vedere un utilizzo così preciso e così profittevole della tecnologia del controllo dell'angolo di piegatura.

«Per poter operare bene nel campo del controllo dell'angolo di piega – ci spiega ancora Vittorio Zanon – credo che il miglior compromesso otte-

inserirlo in un pezzo di valore molto più alto e in cui la possibilità di effettuare al meglio le lavorazioni successive, sia come tempi sia come livello qualitativo, è estremamente superiore, il corretto utilizzo dell'angolo di piega diviene un fattore di grande competitività. È un attrezzo che usiamo praticamente sempre e che deve però essere applicato su una macchina già di elevato livello. Se non si ha alle spalle

utilizzo il sistema di Gasparini da quando è uscito, e lo utilizzo al meglio anche grazie al fatto che è estremamente flessibile e poco complicato. Invece non sono in molti a saperlo sfruttare a fondo e troppo spesso finiscono per utilizzarlo male o per niente. Ma le posso assicurare che basta rendersi conto dei vantaggi che si possono ottenere, per capire che farne a meno è proprio un errore». ■