

## « 25 AÑOS DE MICROPRECISIÓN »

**Mientras que los grandes consorcios se unen a los lamentos generales sobre la crisis y despiden a miles de empleados, una empresa mediana e innovadora, que fabrica piezas torneadas, demuestra responsabilidad social y no solamente asegura los puestos de trabajo de sus empleados sino que además contrata a más personal. La empresa Laufer GmbH Drehteile in Mikropräzision continúa en estos tiempos en la senda del éxito gracias a sus ideas creativas, sus innovadoras estrategias de producción y su consecuente orientación hacia el micromecanizado. Una parte fundamental de este éxito debe atribuirse al fabricante suizo de tornos Tornos, que ha suministrado la mayor parte del parque de maquinaria moderna y se ha convertido en un socio competente. Las estrategias de producción se elaboran en estrecha colaboración y gracias a ello Laufer suministra ahora piezas torneadas incluso a Chequia y al Extremo Oriente.**



La atención al cliente es responsabilidad de Laufer: Ahora son Thomas y Andreas Laufer quienes llevan las riendas de la empresa bajo la atenta mirada de su padre, Gerhard Laufer (de izquierda a derecha)

Ya han transcurrido cinco años desde la última visita a la empresa Laufer y aunque durante este tiempo han cambiado muchas cosas, las virtudes y los puntos fuertes que entonces produjeron admiración, siguen existiendo, e incluso han aumentado. La empresa celebra este año su 25º aniversario y los dos hijos del fundador Gerhard Laufer, Andreas y Thomas, han asumido ahora oficialmente la dirección de la empresa. A la vez ha habido un nuevo posicionamiento y una orientación estratégica y clara que se hace patente en el nuevo nombre de la empresa: Laufer, Drehteile in Mikropräzision (piezas torneadas con microprecisión). La empresa cubre un rango de diámetro que va desde 1 a 42 mm y se concentra en piezas torneadas de 1 a 10 mm. De esta forma se ha convertido en benchmark a nivel mundial. La empresa tiene sus raíces en este segmento y ahora amplía de forma consecuente sus puntos fuertes. El padre y fundador de la

empresa, Gerhard Laufer, estuvo trabajando hasta el año 1985 como maestro en la tornos automáticos de la empresa Junghans. Cuando la industria relojera comenzó a ir mal y Junghans a buscar posibilidades para ahorrar costes, él aprovechó esa oportunidad. Nadie hablaba entonces de outsourcing o subcontratación, pero Gerhard Laufer lo practicaba. Junto a su mujer se hizo cargo de diez tornos de decoletaje de la empresa Tornos y comenzó a producir por su cuenta piezas para relojes de Junghans. La precisión y calidad exigidas por la industria relojera marcaron desde el principio la mentalidad de la empresa. ¿Quién puede afirmar de sí mismo que entrega únicamente dos piezas defectuosas entre 32 millones de piezas? Laufer puede hacerlo y por eso su empresa ha seguido creciendo continuamente. En 1988 se efectuó el traslado al edificio corporativo actual en Hardt. En ese año también se adquirió la primera máquina a estrenar,

## Presentación



Siempre al día de los últimos avances tecnológicos: el parque de máquinas de la empresa Laufer está formado casi exclusivamente por los tornos automáticos CNC – monohusillo y de varios husillos – más modernos.

un Tornos MS 7 con cargador de barras. Los gerentes actuales, Andreas y Thomas, entraron a principios de los 90 en la empresa y ya en esa época apostaron de pleno por la tecnología CNC que aún se encontraba en sus albores.

### Una colaboración para el desarrollo con una larga tradición

La colaboración con Tornos demostró ser tan positiva para Laufer que en 1994 también se atrevieron a iniciarse en la tecnología CNC con una máquina Tornos. La empresa ya disponía en ese momento de más de veinte tornos automáticos de levas cuando se adquirió una ENC 74 como máquina de demostración. Un año más tarde adquirieron ya la segunda máquina de este tipo y de esta forma la empresa ofreció una gama de piezas que hasta ese momento no había sido posible fabricar. Además de las piezas para relojería, se incluyeron en la gama de productos piezas para antenas y pequeñísimas piezas torneadas con un mecanizado muy complicado en la parte posterior. Los Laufer fueron uno de los primeros clientes en recibir información confidencial de Tornos sobre el nuevo concepto Deco. Como la colaboración funcionaba hasta el momento muy bien, decidieron aprovechar la ocasión. En julio de 1996 se fue el primer prototipo a Hardt. Era la primera máquina Deco en Alemania. Entretanto esta máquina muestra más de 100.000 horas de funcionamiento en su contador, ha producido más de diez millones de piezas y aún no es una máquina vieja. El concepto convenció desde el principio a Gerhard Laufer, la calidad era la deseada y el apoyo por parte de Tornos era ejemplar. La máquina tuvo también algo que ver para que en 1997 se duplicara la producción, se ampliara la superficie operativa

de 500 a 1300 m<sup>2</sup> y se adquiriera en 1998 la segunda Deco. La tercera máquina, una Deco 13 adquirida en el año 2000, con un espectro de diámetro de hasta 16 mm se utiliza principalmente para la producción de preseries y la inspección de muestras. En el presente la empresa dispone de 12 tornos automáticos monohusillo CNC de Tornos, lo que le permite situarse en una posición extraordinaria en la coyuntura actual. «Nuestro parque de maquinaria con máquinas de 5 a 11 ejes nos permite reaccionar de forma extremadamente flexible y utilizar nuestras capacidades a pleno rendimiento», comenta Thomas Laufer.

### Introducción en la industria automovilística

Cuando al principio de este milenio la industria relojera y el mercado de los móviles sufrieron una caída, la empresa Laufer buscó nuevos mercados. En esa época la generación del turbo vivió un auténtico boom y el consejo familiar decidió introducirse en esta tecnología. Los Laufer necesitaban para ello un torno automático multihusillo CNC y, siguiendo la tradición, se decidieron por la máquina de Tornos MultiDeco 20/6b. probablemente no haga falta mencionar expresamente que esta máquina fue a su vez también la primera que hubo en Alemania. En febrero de 2002 Gerhard, Andreas y Thomas Laufer viajaron a Moutier para ver las primeras pruebas de torneado. Se trataba de una pieza para un turboalimentador y había que fabricar 9 millones de unidades. Los requisitos de esta pieza superaban todos los límites jamás vistos y de forma conjunta con los expertos en tecnología de Tornos se pulió el proceso hasta la saciedad. El material, un acero 1.4845 muy difícil de mecanizar, era diferente en cada lote, las dimensiones eran diminutas, las operaciones de mecanizado muy

complejas y las tolerancias extremadamente limitadas. Tras una fase de pruebas de nueve meses, los socios Laufer y Tornos ya tenían bajo control el proceso de fabricación y con ello habían abierto la puerta a las nuevas tecnologías de producción. Laufer consiguió con ello la entrada a la industria del automóvil, que a pesar de la crisis sigue siendo uno de los sectores más importantes para Laufer. Pero hay industrias del automóvil e industrias del automóvil. Sigue existiendo una demanda enorme para piezas especiales y hay muy pocos proveedores que la puedan cubrir.

### Concentración en las competencias principales

En los últimos años Laufer se ha situado estratégicamente muy bien. La empresa se concentra en la fabricación de piezas torneadas de alta precisión con tolerancias micrométricas y se encuentra en una vanguardia prácticamente inalcanzable. Las inversiones en el parque de maquinaria y en los empleados se efectúan con perspectiva previsor y con buen ojo. *«Pero también hay que ver que en la actualidad nos movemos en dimensiones totalmente diferentes. En el pasado nos alegrábamos de una producción de 100.000 unidades, ahora producimos series con millones de unidades. Y todo ello en un espectro de diámetro que otros no se atreven a producir. Nuestro punto fuerte se encuentra en un espectro de 1 a 16 mm y el 90 por ciento de nuestras piezas se encuentra por debajo de los 6 mm.»* Tornillos con una rosca M1, tornillos de sujeción M1 con ranura y punta o «botoncitos» con un diámetro de 1,3 mm: piezas de este tipo son las que suministra Laufer incluso a Chequia y China. Los clientes de la industria electrónica y del automóvil han comprendido que estas piezas no se pueden fabricar in situ con esta calidad y a este precio. Por eso vienen a Hardt.

### Responsabilidad empresarial llevada a la praxis

La empresa Laufer no ha sufrido ninguna caída dramática durante la crisis por este motivo. Los efectos del retroceso mundial de la demanda también se hicieron notar en la empresa, pero en lugar de despedir empleados o enviarlos a expedientes de regulación de empleo, se invirtió en medidas de formación y de calidad y se emplearon más trabajadores y personas en formación. *«Nos sentimos responsables de nuestros empleados»*, dicen Andreas y Thomas Laufer al unísono. *«Preferimos renunciar en los años malos al beneficio, que quejarnos después sobre la falta de personal cualificado.»* Laufer es por este motivo también socio de Technolino, un proyecto en Hardt, que acerca a los niños de educación infantil a la técnica y donde pueden adquirir capacidades básicas en trabajos manuales. Dentro del ámbito de



En Laufer todo se examina con lupa. La empresa es la especialista en microprecisión. El 90 por ciento de las piezas están comprendidas en un espectro de diámetro inferior a 6 mm.

## Presentación



Los especialistas de Tornos se encuentran casi siempre en la empresa: Siegfried Broghammer (imagen de la izquierda) hablando con Thomas Laufer, y Sven Martin (imagen de la derecha) conversando sobre asuntos profesionales con Andreas Laufer y su equipo.

la colaboración con Tornos se ha empleado ahora incluso a un empleado de Suiza en calidad de intercambio. Después de su formación profesional en Tornos no podían contratarlo y ahora puede desarrollar sus capacidades en Laufer. Cuando vuelvan a subir los pedidos en Tornos regresará a Suiza. Esta medida demuestra la relación tan buena que se ha ido desarrollando a lo largo de los años de trabajo en común entre Laufer y Tornos. A fin de cuentas los Laufer le deben una parte de su éxito a estas máquinas. Con una disponibilidad de un 95 por ciento, un índice de reclamación que se sitúa en un tanto por mil y una productividad inigualable las máquinas de Tornos son una inversión segura. En los últimos 25 años han producido al año una media de cerca de 80 millones de piezas torneadas con unos turnos de 15 a 17 por semana y un índice de fallos de prácticamente cero. Gerhard Laufer puede estar bien satisfecho de ello. Sabe que su obra vital se encuentra en buenas manos con sus hijos Andreas y Thomas y, a pesar de la crisis, puede esperar con ilusión la fiesta de aniversario que será el 18 de septiembre de 2010.



## LAUFER

Laufer GmbH  
Drehteile in Mikropräzision  
Gewerbestrasse 31  
D-78739 Hardt  
Tel.: +49/(07422 94909-0)  
Fax.: +49/(07422 94909-39)  
info@laufer-drehteile.de  
www.laufer-drehteile.de

Tornos Technologies  
Deutschland GmbH  
Karlsruher Strasse 38  
75179 Pforzheim (Alemania)  
Teléfono (07231/91 07 - 0)  
Fax (07231/91 07 - 50)  
contact@tornos.com  
www.tornos.ch