

## Presentación

LA UNIÓN DE DOS ESPECIALISTAS PROPORCIONA EL ABANICO COMPLETO DE PIEZAS TORNEADAS

## CALIDAD Y CANTIDAD UNIDAS

**«Estamos especializados en piezas torneadas».** Esta declaración de Bruno Fahr, jefe de ventas de la nueva Ritzfahr GmbH, demuestra una confianza plena que tiene su origen en varias décadas de experiencia y saber hacer de dos empresas que se han dedicado a segmentos diferentes del mercado. El especialista en piezas torneadas Fahr pasa revista a más de cien años de tradición en la fabricación de piezas torneadas de precisión. Ritz, por su parte, se ha especializado desde 1960 en la producción en serie de piezas torneadas estándar a bajo coste. En noviembre de 2009, estas dos empresas se asociaron dentro del Grupo ESCHA y ofrecen un abanico de prestaciones sin parangón en el sector. Las nuevas máquinas CNC de la serie Delta de Tornos constituyen una contribución fundamental, ya que con ellas, la empresa ha optimizado su estrategia de fabricación.



Rien satisfechos (de izq. a dcha.): Bruno Fahr, Klaus Meier, Ritzfahr y Siegfried Broghammer, Tornos. Las nuevas máquinas CNC de la serie Delta han empezado a funcionar desde el principio.

Para entender mejor el éxito de esta nueva unión empresarial merece la pena echar la vista atrás. El decoletador especializado en tornillos de precisión Fahr inició su andadura en 1911 en Weil am Rhein, Alemania, y se especializó desde bien pronto en la fabricación de productos de gran complejidad y precisión para la industria relojera y la tecnología médica y de alta frecuencia, entre otros. En 1995 se subió al carro de la tecnología CNC, que desde entonces se impuso con determinación. El fabricante de piezas torneadas Ritz se estableció en 1960 en Efringen-Kirchen, Alemania, como tornería automática y desde sus inicios se concentró en la fabricación económica de piezas torneadas en serie. Los clientes de estas piezas pertenecían en su mayoría a la industria automovilística, eléctrica y electrónica. Uno de los principales clientes de Ritz era el especialista en enchufes

y recubrimientos ESCHA Bauelemente GmbH. Con el objetivo de establecer un estrecho vínculo con estos proveedores tan eficaces, Dietrich Turck, gerente de ESCHA, se asoció con Ritz en 2006 y se hizo cargo de la empresa. En 2009, cuando Fahr pasaba por dificultades económicas como consecuencia de la crisis mundial, Dietrich Turck supo ver el potencial que ofrecía una unión entre ambas empresas y compró también Fahr. Así, agrupó Ritz y Fahr en la sede de Efringen-Kirchen bajo la nueva denominación social de Ritzfahr GmbH. En ese momento fue una actuación muy valiente, pues en época de crisis casi nadie quería invertir en un taller de tornos, y aun menos en dos. Tras grandes esfuerzos, ya en 2009, este decidido paso empresarial empezó a girar en positivo. Este éxito no llegó por casualidad, sino que es el resultado de una unión profesional de dos culturas



Desde una pieza torneada estándar hasta una pieza de trabajo sumamente compleja: la nueva empresa Ritzfahr GmbH está equipada con la mejor maquinaria gracias a la adquisición de las máquinas CNC de la serie Delta de Tornos.

Siegfried Broghammer, de Tornos, visita con regularidad las instalaciones para debatir con Klaus Meier acerca de nuevos retos técnicos.

y una política de inversión inteligente. La competencia en la fabricación de piezas torneadas en serie y el saber hacer en cuestiones de tecnología para la fabricación de piezas torneadas de gran complejidad encajaron a la perfección y se integraron para dar lugar a nuevas estructuras. Un elemento fundamental de esta estrategia fue la sustitución de los antiguos tornos automáticos a levas por las modernas máquinas CNC de la línea Delta de Tornos.

### **A mayor inteligencia en las inversiones, mayor rentabilidad de la producción**

Al principio de esta nueva orientación se llevó a cabo un análisis riguroso de la variedad existente de clientes y piezas, así como una definición de los posibles clientes y mercados objetivo. Por una parte, para las piezas torneadas en serie existía un volumen seguro por parte del cliente ESCHA. Por otra, para estas piezas torneadas en serie ya se había constatado una tendencia hacia un menor tamaño de los lotes, una variación creciente de los productos y la necesidad de ofrecer soluciones especiales con poco margen de tiempo. Exigencias que con los tornos automáticos a levas disponibles ya no podían llevarse a cabo. Por tanto, enseguida quedó claro que había que dar el salto a la tecnología CNC cuanto antes. A Klaus Meier, uno de los pioneros en emplear la tecnología CNC en Fahr, se le confió la comprometida tarea de alcanzar el resultado óptimo con un presupuesto cerrado. El objetivo era mantener la rentabilidad de los tornos automáticos a levas con unos costes ajustados, conseguir que fueran, al mismo tiempo, considerablemente más flexibles tanto en la producción como en la preparación, ofrecer la posibilidad de dividir los encargos más grandes sin esfuerzo, contar con una programación sencilla, minimizar los costes de las herramientas, etc. Klaus mantuvo reuniones muy intensas con prácticamente cada uno de los fabricantes de máquinas conocidos. Su lista de obligaciones y el planteamiento de problemas podían corresponder también a los de cualquier fabricante de automóviles importante. Se trataba, entre otras

cosas, de responder a preguntas, o de adquirir una o dos máquinas de alta tecnología y precio elevado o, en algunos casos, varias máquinas más sencillas y económicas. Este proceso se alargó varios meses, ya que era necesario tener en cuenta y evaluar los parámetros más dispares: el espectro de piezas actual y el que se pretendía tener en el futuro, la logística, los medios de producción y las herramientas, la cualificación y motivación de los trabajadores, las superficies existentes, así como la organización y el desarrollo de la fase de reconversión. Por último, mientras tuviera lugar la reconversión, la producción tenía que seguir adelante y los clientes debían recibir las piezas con la puntualidad habitual. Ante esta compleja lista de exigencias, algún que otro fabricante de máquinas debía caer y salir con relativa rapidez del círculo de proveedores. En la selección final quedaban aún tres últimos fabricantes, y entre ellos se encontraba Tornos, que obtuvo finalmente la adjudicación. Los suizos han participado desde el principio en el proceso de suministro y fueron el único proveedor que estaba en condiciones de integrar tanto máquinas de alta tecnología como modelos más sencillos en el escenario existente. Tornos se propuso el objetivo, como ningún otro fabricante, de suministrar máquinas adaptadas a las necesidades del mercado con una relación óptima entre precio y prestaciones. En el segmento alto de prestaciones, Tornos se ha mantenido siempre muy bien posicionado con las líneas Deco «a» y «e» y en este ámbito mantiene el listón muy alto. En el segmento medio de precios, el fabricante suizo tomó la ofensiva hace unos pocos años con su nueva línea de productos Sigma. Las máquinas Delta, en el sector de precios más bajo, ofrecen el máximo en precisión y flexibilidad por una cantidad relativamente pequeña de dinero. Por ello, tras intensas conversaciones y deliberaciones, la decisión final recayó sobre siete máquinas de la línea Delta de Tornos.

Estas máquinas han sido desarrolladas por Tornos y, en lo relativo a tecnología, precisión y fiabilidad, cuentan con los más altos estándares de calidad de la empresa. De fabricar las máquinas se ocupa su

## Presentación



socio Tsugami, de Japón, que cuenta allí con una excelente reputación y muchos años de experiencia en la construcción de máquinas-herramienta. La línea Delta se suministra con tres, cuatro o cinco ejes y pasos de barra de 12 y 20 mm. Se trata de máquinas sencillas y de fácil uso para piezas torneadas estándar, que permiten un trabajo cómodo. Se dio especial importancia a su accesibilidad, al cambio rápido de las herramientas y a una buena visibilidad del proceso de mecanización.

Las máquinas se entregan con un mínimo de opciones en un plazo de entre dos a cuatro semanas y se pueden poner en funcionamiento de inmediato. La programación se lleva a cabo mediante un sencillo software estándar y no requiere prácticamente formación. En consecuencia, su precio resulta muy conveniente, de manera que con estas máquinas se pueden mecanizar piezas sencillas con unos costes extraordinariamente bajos. Por ello, en opinión de Klaus Meier y de los responsables de Ritzfahr, se cumplían a la perfección los criterios exigidos. Puesto que las máquinas ya se habían introducido en el mercado y todavía había pocas referencias, al principio Klaus Meier tenía cierto miedo ante la duda de si todo saldría como se esperaba. Hoy, después de experimentar un auténtico éxito con la introducción del producto y una vez que la producción vuelve a estar a toda marcha, lo puede reconocer con una sonrisa de seguridad.

### Del banco de inversiones al banco de torneado

Bruno Fahr, jefe de ventas y uno de los responsables de Ritzfahr, trabajó en un banco de inversiones suizo durante más de quince años, y también durante un tiempo en el que los bancos de inversión gozaban de muy buena reputación. Bruno aporta este pensamiento empresarial multidisciplinar a la nueva empresa. Puesto que se enfrenta a los procesos de manera global, se convirtió en uno de los principales defensores de las siete máquinas Delta. En primer lugar, el coste total de propiedad de estos modelos es, sin lugar a dudas, bajo gracias a su escaso consumo energético y a sus reducidos costes de mantenimiento. Los costes de documentación y seguimiento de los procesos de producción son sustancialmente más bajos que en las máquinas individuales de grandes prestaciones tecnológicas. Además, las herramientas y los dispositivos se pueden colocar, por lo general, en todas las máquinas, la programación es igual de fácil en todas ellas y cualquier trabajador puede llevarla a cabo. En relación con el trabajo en equipo, queda atrás la idea típica del trabajador que piensa que «esta es mi máquina y todo lo demás no me afecta». Aquí, a los trabajadores siempre se les

encomiendan, de manera rotatoria, nuevas funciones y se enfrentan a nuevos retos. Así se incentiva la motivación de los trabajadores. En este tiempo Ritzfahr se ha convertido, en especial, en un buen destino para los profesionales jóvenes y en prácticas. Por tanto, la optimización de la mecanización es solo el comienzo. Ahora hay que optimizar el proceso completo de producción y preparar a la empresa para su futuro como competidora a nivel internacional. En estos momentos se está modificando la logística interna, desde la entrada del material hasta el envío de las piezas relucientes e intactas en sus paquetes. Lo mismo ocurre con la administración y reparto de herramientas, la garantía de calidad y el almacenamiento de material. También en este sentido, las siete máquinas Delta de Tornos proporcionan enormes ventajas. Por una parte, está claro que el poco espacio que ocupan les hace ganar puntos; y, por otra, está su consistencia. Con la flexibilidad obtenida, se pueden aceptar encargos completamente nuevos y llevarlos a cabo con unos costes ajustados. Un segmento del mercado que se encuentra en auge en la actualidad es el de las piezas torneadas pulidas, que salen de la máquina completamente torneadas, ranuradas, provistas de rosca y alisadas. Ahora se pueden hacer realidad los deseos incluso en series pequeñas y a precios atractivos para los clientes. Con sus nuevas máquinas Delta y su socio Tornos respaldándola, la nueva Ritzfahr GmbH se ve perfectamente preparada para el futuro y seguramente su crecimiento continuará en los próximos años. La sustitución de los antiguos tornos automáticos a levas por la nueva línea de máquinas Delta de Tornos le ha merecido la pena con toda seguridad a Ritzfahr; y las experiencias positivas obtenidas en la práctica han convencido también a los inversores.



Ritzfahr GmbH  
Beim Breitenstein 22  
D-79588 Efringen-Kirchen, Alemania  
Teléfono: 07628/9118-0  
Fax: 07628/9118-89  
www.ritzfahr.de  
info@ritzfahr.de