



LA HISTORIA DE ÉXITO DE UNA JOVEN EMPRESA DE RECIENTE CREACIÓN

CALIDAD JUSTO A TIEMPO

**¿Qué hacer cuando el empresario anterior se declara en quiebra en mitad de la crisis y por más solicitudes de empleo que se envíen solo se reciben excusas relativas a la coyuntura económica como respuesta?
¿Dudar o arrancar de nuevo correctamente? Horst Martin y su mujer Sabine optaron por lo segundo a mediados de 2010 y, con ayuda de Tornos, crearon su propia tornería en Pforzheim con una Gamma 20/6.
En poco más de dos años, ya tienen tres máquinas y están pensando en otra ampliación.
¿Cuáles son las razones para esta historia de éxito?**



Horst Martin es un hombre que sabe emplearse a fondo y que no se deja doblegar por la vida. Inicialmente, se hizo fabricante de papel, pero, puesto que ese trabajo ya no ofrecía grandes perspectivas en Alemania, a comienzos de los noventa se formó como técnico fresador en CNC. Paso a paso fue subiendo en el escalafón profesional, de jefe de equipo de un taller de fresado hasta jefe de fabricación de una conocida tornería. Cuando en 2009, como consecuencia de la crisis, esta se declaró en quiebra, Horst Martin se encontró por primera vez ante la nada. En ese momento, nadie quería contra-

tar personal, pero él conocía algunas empresas que tenían necesidad de piezas torneadas, especialmente de pequeñas series y piezas de muestra. Tras largas charlas con su mujer y su familia, Horst Martin maduró la idea de hacerse autónomo. Tuvo la suerte de dar con un competente asesor que le apoyó en su proyecto y elaboró con él el concepto empresarial. Aun así, no podía solucionar tampoco la dificultad más importante: ¿cómo puede uno comprarse la máquina adecuada con un presupuesto de financiación limitado? Por entonces, los bancos se mostraban muy reticentes a conceder créditos y los

Presentación



fabricantes de máquinas se andaban con mucho cuidado con todo lo relacionado a los contratos de leasing. Horst y Sabine Martin se recorrieron casi todos los fabricantes y trataron de despertar la atención por su concepto. En la feria AMB 2010, tuvieron la suerte de dar con Jens Küttner, director de ventas de Tornos Technologies Alemania, y con Achim Günther. A ambos les entusiasmaron la fuerza y las capacidades de los Martin y, junto a los responsables de Suiza, desarrollaron una solución personalizada para la financiación. Poco después, en diciembre de 2010, se suministró la primera Gamma 20/6 y se puso en funcionamiento.

También por parte del fabricante de cargadores de barras, la empresa FMB de Faulbach, Horst y Sabine recibieron una ayuda muy valiosa para empezar gracias a Heribert Gertung.

Todos los comienzos son difíciles

Al principio, para Sabine y Horst Martin todo era prácticamente nuevo. Había que conseguir clientes, calcular y presentar ofertas. Por otra parte, había que acostumbrarse a la máquina y su manejo para aprovechar todo su potencial. En este sentido, en los inicios, Tornos les ofreció una valiosa ayuda. Aunque la Gamma 20/6 es una máquina muy intuitiva y sencilla de programar, aunque tiene algunos trucos que uno debe conocer. Esos trucos se los enseñaron encantados los miembros del equipo de Tornos en Pforzheim y Horst Martin resultó ser un aprendiz brillante. Enseguida adquirió una relación de tú a tú con su Gamma y fue capaz de producir con una calidad absoluta. Como propietario y operario de máquina unidos en una sola persona, no sabía lo que era tener una tarde libre. Los primeros encargos se realizaron con rapidez, flexibilidad y la máxima precisión. Por lo general, se trataba de series pequeñas de entre 5 y 10 piezas o de piezas de muestra. En este sentido, la Gamma 20 ganó puntos gracias a su facilidad de uso. Pero Horst Martin encuentra aún más ventajas.

Por una parte, el poco espacio necesario que a él tan bien le viene como fundador de un negocio. Por otra, el práctico juego de husillos cortos, así como el superequipamiento con la bomba de alta presión a 20 bares, el sistema de eliminación de CO₂, la descarga automática de ondas o la conexión inalámbrica al móvil por medio de SMS. Como hombre para todo, para Horst Martin era importante dejar en marcha la máquina tanto tiempo como fuera posible. Poco antes de terminar la jornada, preparaba la Gamma otra vez, de manera que después pudiera seguir produciendo sola durante algunas horas más. La flexibilidad y la calidad de la joven empresa se dieron a conocer enseguida y pronto llegaron aún más encargos de empresas cercanas de las ramas de la odontología, la bisutería y la fabricación de máquinas.

Curva de crecimiento en ascenso constante

Horst Martin considera que la ventaja más importante de su empresa es la colaboración directa y la buena relación con los clientes. Todos los clientes reciben su número de móvil y tienen al «jefe» al teléfono de inmediato. Horst Martin no necesita a ningún superior, sino que compra, calcula y produce por sí mismo.





Gracias a este contacto directo siempre se consigue una solución rápida y sencilla. Mientras la máquina está en marcha, se está calculando ya el siguiente encargo. Tres meses después de la puesta en marcha de la primera máquina, la empresa alcanzó por primera vez su límite de capacidad y quería, o más bien debía, ampliarse. Por supuesto, la familia Martin volvió a decantarse por una Gamma 20/6 de Tornos. Por una parte, Tornos se reafirmó de nuevo en esta fase como socio fiel que apoyó por completo la ampliación. Por otra parte, está claro que fueron decisivos el manejo uniforme, la utilización de herramientas con las que ya contaban y la programación extendida. La Gamma 20/6 cubre un amplio abanico, desde piezas sencillas hasta complejas. Además, las máquinas son apropiadas para numerosas operaciones de fresado y dejan los mejores acabados superficiales. Esto representaba una ventaja incalculable sobre todo para las largas y finas agujas con numerosos orificios. Puesto que durante ese tiempo no solo iban en aumento los encargos, sino también el tamaño de los mismos, Horst Martin desarrolló soluciones específicas y elementos de desgaste especiales para utilizar la máquina aún mejor. Igual que al principio, seguía siendo un luchador solitario y, sin embargo, las máquinas funcionaban prácticamente las 24 horas del día, siete días a la semana. Con unos 200 artículos en solo 18 meses y un volumen de 80000 piezas, resultaba absolutamente necesario.

No se descarta un mayor crecimiento

Con ese impresionante desarrollo, era previsible que hiciera falta contar con una nueva máquina. Esta última se entregó en enero de 2012 y, por supuesto, se trataba de nuevo de una Gamma 20/6. En los meses anteriores, la confianza de los clientes ha aumentado de tal manera que los numerosos encargos llegan sin oferta previa y el número de encargos recurrentes aumenta de forma continuada. Entre tanto, la cuota de solicitudes de encargos

se encuentra por encima del 60% y, para algunos clientes, Martin guarda la tecnología de precisión en un almacén. A la pregunta sobre el desarrollo en el futuro, Horst Martin se ríe y cree que necesita una cuarta máquina a toda costa. Pero no debe quedarse ahí. Sus dos hijos, Marcel, de 22 años, y Patrick, de 24, trabajan con él incansablemente cuando tienen tiempo y apoyan a su padre en todo lo que pueden. A fin de cuentas, esta familiaridad despierta también la simpatía por esta empresa. Toda la familia, incluida la benjamina, Letisha, y el perro, Lucky, tiran de la misma cuerda y respaldan por completo a su padre. Casi igual de férrea es la confianza de Tornos en la empresa Martin Präzisionstechnik; y uno siente curiosidad por ver cuándo se completará la docena.



Martin Präzisionstechnik
Kaulbachstraße 48
75175 Pforzheim (Alemania)
Teléfono +49 (0)7231 – 298 49 50
Fax +49 (0)7231 – 298 49 52
info@martin-praezisionstechnik.de
www.martin-praezisionstechnik.de