



Yves Bontaz y Patrice Armeni (Tornos) frente a su nueva MultiSwiss 8x26.

BONTAZ CENTRE:

un proveedor del sector

automovilístico

de tecnología punta

La historia de Bontaz es la historia de un éxito global, o de cómo transformar un taller de decoletaje en una empresa de suministros para automóviles que provee a fabricantes de todo el mundo.

BONTAZ
C e n t r e

Bontaz Centre SA
Equipementier automobile
476, avenue du Môle
74460 Marnaz
Tel. +33 4 50 89 38 00
Fax +33 4 50 96 10 38
www.bontaz-centre.com

En la actualidad, Bontaz cuenta con más de 4.000 empleados en 10 países. Con el fin de sostener su crecimiento, Bontaz decidió confiar en Tornos, en especial por lo que respecta a la ampliación de su parque de tornos multihusillo por control numérico, así como para otras aplicaciones en tornos monohusillo.

Un poco de historia

La historia de Bontaz Centre está estrechamente ligada a su fundador, Yves Bontaz, un hombre de carácter que forjó su empresa según sus propias ideas: una empresa innovadora, dinámica y decididamente orientada hacia el futuro. Para comprender mejor a Bontaz Centre y su crecimiento, conviene que nos detengamos brevemente en la experiencia del fundador de la empresa.

Pasión a toda prueba

Nacido en 1938 en Cluses, una población situada en el valle del Arve, Yves Bontaz se interesó desde muy joven por la mecánica y la relojería, actividades que constituían el corazón de la industria local. Por su espíritu emprendedor, Yves Bontaz decidió ingresar en la prestigiosa escuela nacional de relojería de Cluses junto con su hermano gemelo, Florent. Los dos se presentaron como candidatos libres. De hecho, ninguno de los dos tenía paciencia para completar

con normalidad su formación escolar y obtener el certificado de solicitud de plaza en dicha escuela. Gracias a su esfuerzo y tenacidad, los dos hermanos lograron ser aceptados a pesar de su corta edad. Tras completar sus estudios, Yves Bontaz trabajó en diversas pequeñas empresas, especialmente en las de sus tíos. En 1958, Yves y Florent Bontaz fueron reclutados y se les encomendó el mantenimiento de los aviones de la armada francesa. Después de 30 meses de servicio militar, Yves tuvo claro que su deseo era establecerse por su cuenta. Para ello tuvo que adquirir su primera máquina. Ayudado por sus padres, quienes vendieron su caballo para poder financiar la máquina, Yves Bontaz fundó su propia empresa. Captó a sus primeros clientes y pronto pudo ampliar su parque de maquinaria, que pasó rápidamente de 5 a 30 máquinas.

Crecimiento impulsado por la calidad y la productividad

Durante 10 años trabajó como subcontratista para las grandes marcas del valle del Arve. No obstante, este tipo de decoletaje está mal pagado, por lo que la noción de productividad se convirtió en el leitmotiv de Yves Bontaz. Su otro foco de atención era la calidad. Debido a la feroz competitividad, quiso destacar

suministrando piezas de calidad impecable. Incluso hoy en día, estos dos aspectos siguen estando profundamente arraigados en el Grupo Bontaz. Tras 10 años de trabajo por contrato, Yves Bontaz decidió pasar a un nivel superior con la compra de sus 3 primeros tornos multihusillo y una primera ampliación de su planta. Bontaz se convirtió en proveedor de Peugeot y Renault, dos grandes marcas francesas de automóviles. Los márgenes eran superiores y, lo más importante, estos dos clientes encargaban pedidos de gran volumen.

Yves Bontaz gestionó su producción con gran habilidad siendo muy metódico y siguió ganando clientes con el fin de ampliar su negocio. Un día, el agente de compras de un importante fabricante de automóviles le dio una pieza que ninguna otra empresa de decoletaje estaba dispuesta a producir. Se trataba de una tobera completamente de aluminio, la cual constituía el componente principal de un sistema de refrigeración del motor.

Una nueva evolución

Este componente marcó el inicio de un crecimiento sostenido de Bontaz. Además, en la década de 1990 empezó a debatirse la cuestión de la protección del

Las Swiss DT 13 en funcionamiento en Bontaz.



medioambiente. Cuanto más refrigerado está el motor, menos contamina. La demanda de toberas refrigerantes se multiplicó por 10, por 20... y ese fue el principio de la globalización del Grupo Bontaz. En respuesta a la constante presión sobre los precios ejercida por los compradores, la empresa abrió una primera filial en el extranjero en Europa del Este.

Posteriormente, el carácter intrépido y a veces incluso revolucionario de Yves Bontaz le llevó muy pronto a abrir una filial en Shangai. Durante su primer viaje a Shangai abrió allí una oficina y su apuesta valió la pena: en la actualidad, 400.000 nuevos vehículos al mes salen a la calle con un componente fabricado enteramente por Bontaz.

Después de China, Bontaz penetró en el mercado americano con sus filiales en América del Norte y Sudamérica. Hoy, la empresa Bontaz Centre roza los casi 4.000 empleados y cuenta con filiales en 9 países, entre otros en Túnez (4 plantas), Marruecos, China (4 plantas) y la República Checa. Bontaz posee instalaciones de producción con 1.209, 682, 384 y 294 empleados, respectivamente. En la India, Brasil, Estados Unidos, Japón y Corea del Sur, Bontaz opera plantas más pequeñas, con entre 2 y 24 empleados. La sede social de la empresa ha estado siempre en

Marnaz, y en Francia la empresa cuenta con 350 empleados, 45 de los cuales se dedican a la investigación y el desarrollo. Con el fin de seguir sosteniendo este crecimiento, en Portugal se acaba de abrir una nueva planta de 50.000 m² dedicada a la producción y el montaje.

Socio predilecto del sector automovilístico

Bontaz no solo se dedica a producir piezas, sino que se ha convertido en un proveedor que juega un papel clave en la cadena de valores de la industria del automóvil. Además de la famosa tobera refrigerante, Bontaz se ha especializado en el montaje de subconjuntos, como frenos de mano electromagnéticos y todo tipo de sistemas de control de fluidos.

La empresa colabora con todos los grandes fabricantes de automóviles, así como con la mayoría de proveedores de ese sector, con el fin de mejorar la eficiencia de los motores día a día y kilómetro a kilómetro. Así, Bontaz no solo suministra piezas para el sistema de refrigeración, sino que además contribuye activamente a reducir el consumo energético de los vehículos.

bontaz-centre.com

Las 4 MultiSwiss 6x16 esperan la llegada de una 5ª máquina.



Michel Sansalone (Tornos), Yannick Bontaz, Patrice Armeni (Tornos).



Bontaz y Tornos

En los talleres de Bontaz pueden verse numerosas máquinas multihusillo tipo leva de Tornos en perfecto estado de mantenimiento. Recientemente, distintos tipos de máquinas Tornos han encontrado su lugar en los talleres gracias a la colaboración de Tornos Technologies France con Bontaz. Éstas incluyen la Swiss DT 13.

Swiss DT 13: flexible y productiva

Con esta máquina de 5 ejes, Bontaz cuenta con capacidades de producción remarcables. «La Swiss DT 13 fue seleccionada por su precio competitivo, su productividad y su calidad», subraya Yannick Bontaz, sobrino de Yves Bontaz. La Swiss DT 13 constituye una alternativa muy válida a los tornos tipo leva, ya que conserva la flexibilidad del control numérico a la vez que es ultraproductiva. La cinemática en L de esta máquina le permite lograr tiempos de ciclo muy favorables.

«Por último, Tornos se toma el trabajo bien hecho con la misma seriedad que yo»

Swiss GT 32 B: para las piezas más complejas

«Hace poco adquirimos dos Swiss GT 32 con eje B para realizar piezas de gran complejidad, y la máquina nos sorprendió gratamente. Gracias a su estructura rígida que incluye el eje B, su gran rendimiento y sus herramientas giratorias capaces de alcanzar velocidades de hasta 9.000 rpm, la Swiss GT 32 permite abordar tareas de mecanizado de gran complejidad. La máquina ofrece verdaderamente una excelente relación calidad-precio», explica Yannick Bontaz.

La familia MultiSwiss al completo en Bontaz

Bontaz posee cuatro máquinas MultiSwiss 6x16. «Después de confiar en Tornos y sus tornos multihusillo tipo leva durante muchos años, decidimos optar por otro fabricante para las máquinas multihusillo por control numérico», confiesa Yannick Bontaz. «Estábamos muy satisfechos con estas máquinas. No obstante, a lo largo del tiempo nos dimos cuenta que la MultiSwiss ofrecía un elevado rendimiento. En primer lugar nos sedujo su ergonomía, perfectamente adaptada a nuestras necesidades, y luego la tecnología y sus características técnicas nos acabaron de convencer. Fue así que decidimos dar el paso y adquirir nuestro primer torno multihusillo por control numérico de Tornos. La máquina es muy fácil de operar y ajustar. Los cambios de ajuste son muy rápidos, lo cual constituye su principal ventaja. Además, la MultiSwiss nos aporta una capacidad de reacción excepcional. La calidad de las piezas y las series producidas es igualmente excelente. Por ello hemos instalado ya 4 máquinas y hemos realizado el pedido de una 5ª».

El último miembro de la familia Tornos: la MultiSwiss 8x26

«En vistas del éxito de la MultiSwiss 6x16, no lo dudamos cuando Tornos nos presentó el proyecto de la hermana mayor de esta pequeña máquina: la MultiSwiss 8x26. Rápidamente decidimos adquirir este producto. Debemos constatar que la máquina ha cumplido ya su promesa. La máquina se ha concebido a la perfección y, al igual que su hermana pequeña, ofrece un rendimiento excepcional: una precisión dimensional inigualable, una estabilidad térmica ejemplar y un acabado de superficies de primera clase. Así, el éxito de nuestra empresa se debe a la experiencia de Tornos y a sus sofisticadas máquinas. Esperamos con impaciencia la llegada de las dos nuevas máquinas que complementarán nuestro parque de MultiSwiss 8x26», afirma Yannick Bontaz. El empresario de Savoya de peculiar personalidad concluye: «Por último, Tornos se toma el trabajo bien hecho con la misma seriedad que yo».