



Juan Carlos Pérez: emprendedor y líder de la empresa con más de 50 años al servicio de la máquina agrícola.

MANTENERSE A LA VANGUARDIA AGRÍCOLA

Tecnología Pérez demuestra cómo evolucionar en un sector exigente aplicando conocimiento y pasión en el trabajo. Su última incorporación es una máquina japonesa multitarea Mazak que cumple con las prestaciones de un tomo CNC y un centro de mecanizado de 5 ejes.

L

a conversación sencilla y pausada con Juan Carlos Pérez refleja el espíritu de su empresa: frases que traslucen su determinación abocada al crecimiento, y precisión en cada palabra. Con esta visión, Tecnología Pérez ha desarrollado los más de 8 mil productos que actualmente componen su amplia gama de productos y repuestos para la maquinaria agrícola.

"Siempre trabajamos en el mercado de reposición, nuestra política siempre fue hacerlo igual o mejor que el repuesto original", define su presidente. La compañía fabrica y distribuye repuestos para las cosechadoras más extendidas entre los productores agrícolas de nuestro país: Vassalli, Don Roque, John Deere, Case New Holland, así como repuestos para cabezales maiceros y retroenfardadoras Mainero; y sembradoras Agrometal, Tanzi; además de placas de siembra en fundición gris para casi todas las sembradoras del mercado.

Su medio siglo de historia, tiene origen en Los Ángeles, una pequeña localidad a 100 kilómetros de San Antonio de Areco. Cerca de allí, Pérez se formó en una Escuela Fábrica que le permitió adquirir sus primeros conocimientos en tornería, hasta que su padre empeñó lo que tenía para que pueda hacer sus primeros pasos. "Me inicié con un torno paralelo Wecheco. Luego hice una experiencia en un taller en Salto, hasta que por una recomendación de la familia Giaconne llegué a Carmen de Areco, para realizar trabajos de aquella época", recordando los tiempos en los que el campo dedicaba buena parte de su actividad a la ganadería.

La fundación de la empresa llegó el 13 de marzo del 63. La impronta de Tecnología Pérez comenzó a rendir frutos, el titular reconoce que: "La clave fue que de cada pieza que reparaba hacía un croquis. Cuando aflojaba el trabajo yo me dedicaba a hacer el repuesto. Mantuve la actividad de reparación hasta que ya no me convino seguir".

Con el ojo siempre puesto en las oportunidades agrícolas, en 1967 edifica su primer taller, de 15 por 15 metros, e incorpora un puñado de tornos para responder a la inminente demanda que la siembra de

granos prosperaba en la ciudad bonaerense. Pérez relata: "En ese momento comienzan a aparecer las maquinarias importadas para trabajar el campo. Ese cambio nos encontró bien parados para comenzar con las reparaciones de las maquinarias agrícolas, incluso de algunas nacionales: un eje cortado, un palier roto, una polea que había que encamisarla...". Pero, quizá la conversión a proveedor de los grandes "jugadores" de la industria se produce gra-

TECNOLOGÍA PÉREZ HA DESARROLLADO MÁS DE 8 MIL PRODUCTOS QUE ACTUALMENTE COMPONEN SU AMPLIA GAMA DE PRODUCTOS Y REPUESTOS PARA LA MAQUINARIA AGRÍCOLA.



Hernán y Juan Pablo Pérez (responsables de Administración y Producción) junto a su padre y fundador de Tecnología Pérez. Orgullosos presentan el último salto tecnológico de la empresa.

cias a la ayuda de "Juan Garro, un gran tipo y amigo, porque en aquella época no era nada fácil llegar a clientes. Él me presentó a importantes clientes y me ayudó".

El afán de reinversión que vitalizó a la empresa nunca se detuvo y logró proyectarse más allá de la frontera nacional. Para desarrollar una fabricación en serie se equiparon con tornos paralelos con hidro-

fabricábamos 4 o 5 mil repuestos distintos y en Brasil hicimos el primer intento pero no logramos hacer pesar nuestras ventajas competitivas."

Otro punto de inflexión se produce a comienzo del año 2000 cuando fabrican la segadora acondicionadora de corte a cuchillas, única en el mercado, y la caja de cuchillas para cosechadoras, de diseño



La incorporación del nuevo Integrax e-420H-ST II les ha permitido mejorar ampliamente la eficiencia de mecanizado de su amplia variedad de piezas

copiadores, a los pocos años incorporaron las máquinas por control numérico que recién ingresaban al país, incluso "el legendario" Turri, y en los 80 un grupo de máquinas importadas de Taiwán, hasta que adquieren una Mazak. "Fue en los 90, que si bien fue un momento complicado, los primeros años nos permitió comprar máquinas de última generación y poder competir en mercados externos. "Las primeras exportaciones fueron a Bolivia, después Paraguay, algo en Chile y luego Uruguay, cuando comenzaron a producir más granos. Con una empresa que nos ayudó a hacer comercio exterior llegamos a Australia, EEUU y Canadá. Progresivamente nos fuimos equipando y sumamos Ucrania, España, Alemania; ahora mandamos máquinas a Francia y Ecuador. Hoy podemos decir que abastecemos productos para las cosechadoras líderes y las nacionales", remarca el presidente de la compañía que ya integran sus hijos Juan Pablo, a cargo de la Producción y Hernán en Administración. "Ya



alemán, que tiene la particularidad de realizar un corte rectilíneo, a diferencia de las convencionales que lo hacen por golpe pendular. Pérez explica la principal ventaja: "El corazón de la máquina era la caja de palanca. La llevamos a 900 vueltas cuando las otras apenas llegaban a 500. Incluso ahora, en 2010, sacamos la caja de cuchilla hidráulica que nos permitió hacer una segadora chica de tres puntos, muy sencilla, que apunta al mercado reducido, pero que se venden unas 20 o 30 por año".





Las claves del desarrollo de Tecnología Pérez ha sido la constante actualización tecnológica Mazak (Altemaq) es un gran aliado en este proceso.

“MAZAK OFRECE RESPALDO Y ASÍ NOS SENTIMOS, SIEMPRE BIEN ATENDIDOS. ESTO HA SIDO UNA PIEZA FUNDAMENTAL PARA NOSOTROS QUE ESTAMOS EN EL INTERIOR.”

Los números que maneja Tecnología Pérez deslumbran por sí solos: poseen un catálogo de 8.000 piezas diferentes, al que le agregan entre 10 y 12 piezas por mes y en último año registraron exportaciones por el 38% de su producción.

Sus actuales instalaciones, en las que trabajan unas 50 personas, están dotadas de equipos de última generación: centros de mecanizado, tornos, sierras, rectificadoras, equipos de corte y soldadura, prensas y máquinas de medir. El propio titular detalla: “Aquí estamos desde el 2005. A

NUEVO EQUIPO DE PRECISIÓN

A través de la firma Altemaq, la empresa incorporó un nuevo **Centro Multipropósito Mazak INTEGREX e-420H-ST II**. La máquina multitarea posee un control numérico conversacional sumamente potente que permite programar directamente sobre la máquina sin necesidad de un CAM. Se destaca la flexibilidad para fabricar piezas completas gracias a su magazine de 40 herramientas, revoluciones de las herramientas motorizadas de 12000 vueltas, el sub husillo para retoma automática de piezas, y la torre adicional inferior con 9 herramientas (motorizadas y fijas). A pesar de su tamaño, esta máquina tiene movimientos rápidos de 50m/min. Resulta una solución para mecanizados unitarios, series chicas, o medianas de piezas complejas.

“Con Federico (Brandt, titular de Altemaq) fuimos mucho a la EMO, tanto en Milán como ahora en Hannover, y vi que la tendencia es integrar centro y torno. Decidí la compra por su capacidad de múltiple, las 2 torretas con herramientas motorizadas fabrican la pieza de un lado, y el segundo cabezal lo procesa de la otra cara, mientras se la carga una nueva pieza. De Mazak me llevaron a Japón y me impactó como trabajaban, ahí mismo no dudé en comprar esta última, más completa. Procesa 8.000 piezas”, sentenció Juan Carlos Pérez, y agregó: “Mazak ofrece respaldo y así nos sentimos, siempre bien atendidos. Esto ha sido una pieza fundamental para nosotros que estamos en el interior. Además, son muy simples de manejar, a pesar de los procesos complejos que abordan y el mismo software detecta los problemas y avisa para tener la máquina detenida el mínimo tiempo”.





Stock permanente de repuestos e insumos: una regla de oro para la filosofía Pérez.

medida que fueron pasando los años nos fuimos modernizando. Aprovechamos el bache que tenemos de junio a noviembre, para hacer stock cuando es la temporada de la cosecha". También destaca la implementación de su sitio de Internet, aludiendo un ejemplo: "Nos llega una consulta de Honduras para cortar cañas, de 35 a 40 mm de diámetro y 4 metros de altura, para uso de biomasa. Probamos con caña de la India y funcionó bien, así que mandamos la máquina y la probaron durante un buen tiempo hasta que hace un año y medio hicimos una operación de 15 máquinas preparadas con los rolos de acero para trabajar la caña. Ellos lo

arrollan, recogen el rollo, lo mandan a una planta que lo fragmenta en 'cubos' y lo mandan a las calderas como combustible, en una fábrica textil...Ahora nos consultan de Nicaragua, El Salvador, y varios países de Centroamérica". ■

Más información:
www.tecnologiaperez.com.ar
www.altemaqsa.com.ar