

Sincronización perfecta en la planta de Martorell

UN COCHE CADA 40 SEGUNDOS

Cada día completan la cadena de producción un total de 2.400 vehículos. Para conseguir estos resultados es necesario que todo dentro de la fábrica funcione con una coordinación y una sincronización absolutas. Estos son los detalles de esta peculiar coreografía.

Fabricar un coche cada 40 segundos exige una sincronización milimétrica para que todas las piezas estén disponibles en el minuto exacto en el que son necesarias. Una coreografía precisa que se repite hasta 2.400 veces a lo largo del día en la planta de Martorell: tantas veces como coches producen bajo el sistema *just in time* en cada jornada.

El pistoletazo de salida lo da el propio cliente cuando realiza un pedido en cualquiera de los concesionarios que la marca posee en los más de 80 países donde está presente. Allí el usuario elige el motor, el color, el modelo, los acabados, la tapicería... Miles de pedidos personalizados que se reciben en la fábrica de Martorell y que son analizados al detalle para que no falte ni una pieza en la producción que se planifica para las cuatro semanas siguientes.

El siguiente paso de baile, tras el

pedido y la planificación, se realiza ya en talleres: tras pasar por el área de prensa, en la zona de chapistería se monta el bastidor donde ya se inserta el chip que incluirá todo el ADN del vehículo a lo largo de toda la cadena de montaje para que no haya ningún error sobre los materiales, colores y

El primer paso lo da el usuario al hacer su pedido en los concesionarios que tiene la marca en más de 80 países

accesorios que debe incluir ese y sólo ese modelo.

De chapistería pasa a los talleres de pintura y montaje donde se realiza el ensamblaje de las diferentes piezas de cada vehículo a lo largo de 2 km de línea y en diversos niveles. Gracias al chip insertado en el bastidor, las

piezas llegan al tramo en el que tienen que acoplarse justo en el momento en que son necesarios. Es el mencionado sistema *just in time* que permite hacer modelos distintos y con especificaciones completamente diferentes de forma consecutiva.

Las puertas se separan de la carrocería y siguen un recorrido separado de 1,4 km. La razón: facilitar el ensamblaje de los 2.000 m de cables que incluye cada coche, del volante, del tablero, de la caja de marchas, del motor... Un total de 6.000 piezas por vehículo, que suman más de 6 millones de piezas para todas las unidades que se producen diariamente en la planta.

Y todo este baile es orquestado por un equipo de 6.600 trabajadores, un personal formado que cambia de turno cada dos horas para evitar los movimientos repetitivos y que operan en una línea cada vez más ergonómica y eficiente.

REDESCUBRIENDO SEAT

SEAT y la revista **Emprendedores** organizan jornadas de puertas abiertas con agentes del emprendimiento de primer nivel, que ofrecen una visión global de la marca, como la celebrada el pasado 28 de noviembre con emprendedores procedentes de Barcelona.



LAS CIFRAS DEL BAILE



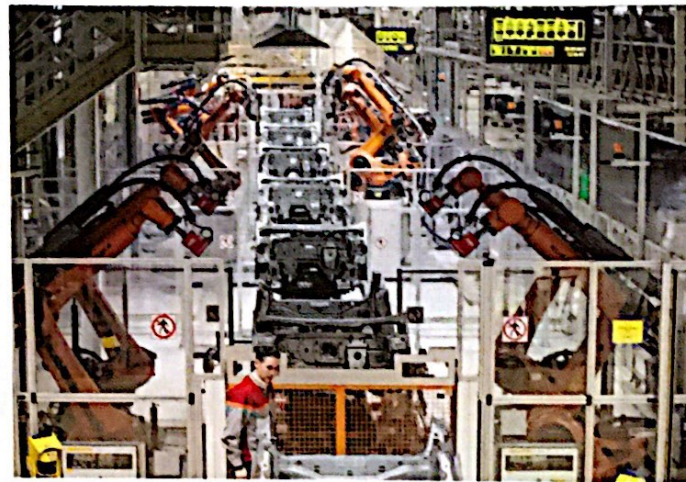
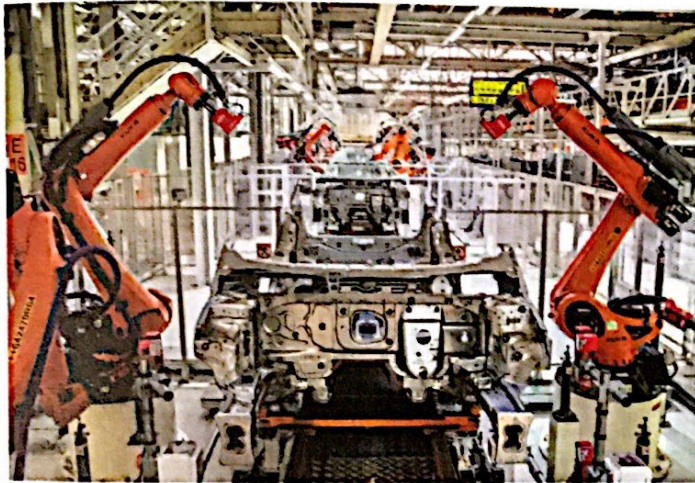
6.600
empleados



trabajan en
la producción



6.000
piezas por coche



Cada
unidad **7 horas**
implica en los talleres de montaje



Hay **2.000** metros de cable
en cada coche

El ensamblaje
se realiza a
lo largo de **2km** de línea



Las puertas
siguen un
recorrido de

1,4km separadas de la carrocería

