

## Stellantis Zaragoza inmersa en proyectos de transformación de la Planta

- **Proyectos de investigación y desarrollo**
- **Proyectos de aumento de la eficiencia medioambiental**
- **Proyectos de transformación y mejora de la competitividad de la planta**



Dentro de la estrategia de Stellantis, se encuentra la de prevenir la contaminación de los procesos y productos y continuar con la reducción de emisiones de CO2 por vehículo para reducir la contribución de las plantas al cambio climático y continuar impulsando el desarrollo de sistemas de propulsión alternativos y servicios de movilidad sostenible.

Además, la planta de Zaragoza está inmersa en un proyecto de transformación estructural con el fin de modernizar y mejorar la competitividad de la factoría, cambios que tienen un efecto tractor sobre otras empresas de la región, por su potencial implicación en el mismo.

De esta forma, se han llevado a cabo en la Planta de Zaragoza varios proyectos para aumentar la eficiencia medioambiental y mejorar la competitividad, así como proyectos de investigación y desarrollo. Estos proyectos han sido **cofinanciados por el Departamento de Industria, Competitividad y Desarrollo empresarial del Gobierno de Aragón.**



En cuanto a **aumento de la eficiencia medioambiental**, se han desarrollado proyectos como la ampliación de la Planta de Montaje de Baterías, lo que ha permitido reducir las emisiones de CO2 debido al ahorro en megatrailers que antes venían de Vigo. También ha supuesto un aumento de eficiencia medioambiental, el nuevo sistema de recubrimiento de carrocería robotizado en nuestra Planta de Pintura, alcanzando así una reducción de exceso de producto de laca aplicado y en consecuencia las emisiones COV's que se producían al pulverizar dicho producto durante el proceso, los lodos generados y mejorar a su vez los consumos, la eficiencia y la sostenibilidad del proceso.

Referentes a **la transformación y mejora de la competitividad de la planta**, se ha llevado a cabo el desarrollo y la implantación de varios proyectos que además han supuesto una **transformación tecnológica**. En el **área de carrocerías**, se han automatizado y robotizado algunas operaciones, a través de una nueva operación con un robot colaborativo (Cobot) para atornillar las aletas de los modelos Crossland y Aircross y también un nuevo sistema de fijación de las bisagras de los mismos modelos. También se ha automatizado la carga del panel lateral y de las piezas del anillo del modelo Corsa. Por último, se ha modificado el transportador monorraíl para la ampliación de la capacidad de los F1.

La automatización y transformación de las operaciones del **área de Pintura** se ha centrado en la modernización de cámaras de lectura de vehículos, la actualización de los PLCs de las cabinas de acabado y una modernización de las membranas de ELPO.

En **General Assembly** también se han automatizado y robotizado algunas de las operaciones: las nuevas instalaciones automatizadas de kits de puertas para ambas líneas y los manipuladores de puertas en la zona del door-off de Línea 1. También se ha modernizado el sistema transportador final de la línea 1 y los raíles laterales de la línea 2 en la zona de car.

Respecto a los **proyectos de investigación y desarrollo**, se han desarrollado otros **proyectos de impacto ambiental** aparte de los ya mencionados, como son nuevos procesos en el área de carrocerías y prensas para conseguir la eficiencia y la mejora medioambiental de la planta, el diseño de un nuevo sistema de recuperación del calor en los procesos de pintura, un nuevo proceso de automatización en las cabinas de PVC y el estudio de un sistema de ventilación natural en el área de acabado final.

**La transformación digital** viene de la mano de proyectos como Accelmes y Accelco, proyectos que han implicado el desarrollo de nuevos sistemas de suministro y de comunicación interna para los procesos de fabricación (Accelmes) y nuevos procesos de comunicación interna y con proveedores para la fabricación en secuencia (Accelco).

