



**Comunicación de prensa Audi**

Dirección Comunicación y RR.EE. Audi

Tel: +34 91 348 86 11 / 12

E-mail: gonzalm2@vw-audi.es

E-mail: alejandro.martinalonso@vw-audi.es

<http://prensa.audi.es>

## **Audi inaugura una nueva instalación de pintura altamente eficiente en Ingolstadt**

- **Proceso completamente automatizado, con un moderno equipo de aplicación de pintura**
- **Hubert Walzl, Director de Producción: “La sostenibilidad en la cadena de producción asegura el éxito de nuestra marca a largo plazo”**
- **Una de las instalaciones de pintura del mundo más respetuosa con el medioambiente gracias a sus eficientes tecnologías**

**Madrid, 21 de septiembre de 2016 – Audi ha puesto en marcha una nueva nave de pintura en su factoría de Ingolstadt. Hubert Walzl, Director de Producción, inauguró el pasado martes el nuevo edificio de 12.000 metros cuadrados junto con el Director de la factoría, Albert Meyer, y el Presidente del Comité de Empresa, Peter Mosch. Hasta 900 carrocerías de automóviles se pueden pintar diariamente en los tres turnos de producción. Gracias a su tecnología respetuosa con el medioambiente, las modernas instalaciones conservarán los recursos, mientras que el ergonómico diseño de los puestos de trabajo permitirá a los empleados trabajar más fácilmente.**

Aproximadamente 200 empleados trabajan en la nueva nave de pintura en tres turnos, apoyados por 54 robots de pintura, 36 robots adicionales de asistencia y otros 8 robots de limpieza. El inicio de la construcción de la nueva nave de 324 metros de longitud, 36 metros de anchura y 32 metros de altura, comenzó en abril de 2014. La instalación de los equipos se inició en el mes de marzo de 2015 y la ceremonia de cubierta de aguas se efectuó en julio de ese mismo año. Las operaciones de producción en serie comenzaron en la primavera de 2016, después de un período de construcción de dos años justos. Actualmente, 650 carrocerías de automóviles se pintan en las nuevas instalaciones cada día; la máxima capacidad de producción diaria, de aproximadamente 900 unidades, está previsto alcanzarla a finales de año. Actualmente se pintan aquí los modelos Audi A4 y A5, y más adelante les seguirán los Audi A3 y Q2.

La nueva nave de pintura es una de las instalaciones ambientalmente más respetuosas del mundo, gracias al empleo de las más avanzadas tecnologías como son las de recirculación de aire, separación en seco y limpieza del aire de salida. Estas medidas permiten una significativa reducción en el uso de los recursos, hasta el punto que la energía calorífica y el consumo del agua empleado por coche se ha reducido en un 20 por ciento. La recirculación de aire también ayuda a reducir las emisiones de CO<sub>2</sub> por coche pintado en un 30 por ciento, mientras que la limpieza del aire sobrante reduce las emisiones de



compuestos orgánicos volátiles en un 90 por ciento. Hubert Walth, Director de Producción y Logística de AUDI AG declaró: “La producción sostenible tiene máxima prioridad en Audi. Es por ello por lo que continuamente estamos desarrollando nuestras tecnologías de producción. Para nosotros, esta es la única manera de mantenernos a la altura de nuestras exigencias en términos de calidad, respeto al medio ambiente y eficiencia energética. Con la construcción de la nueva nave de pintura, hemos dado gran importancia a lograr altos niveles de eficiencia de recursos y ecología”.

Peter Mosch, añade: “Se trata de una inversión a futuro y por lo tanto es un compromiso por parte de la compañía con la planta principal de Audi en Ingolstadt”. Para el Presidente del Comité de Empresa de AUDI AG, el ergonómico diseño de los puestos de trabajo en la nueva nave de pintura demuestra que el progreso tecnológico y las condiciones más favorables para los trabajadores no son objetivos contradictorios.

Las nuevas instalaciones en la zona norte de la factoría introducen la más avanzada tecnología de pintura en Audi. Equipamientos para la aplicación de pintura con tecnología robótica y pistolas electroestáticas de pulverización con rotación a alta velocidad llevan a cabo el proceso de pintado de forma completamente automática. Con el método denominado “bell-bell”, la pintura se aplica solo electroestáticamente, logrando así una mayor eficiencia. En combinación con la separación en seco, esto también beneficia al medioambiente. Se crean un cinco por ciento menos de residuos por cada vehículo que se pinta.

El proceso completo de pintado de un modelo Audi precisa de alrededor de unas tres horas. Las carrocerías de los coches pasan a través de tres estaciones para la aplicación del relleno, de la capa base y de la pintura transparente. Después de cada paso del proceso, las carrocerías de los coches ya pintadas pasan a través de una secadora. Audi pone gran énfasis en la eficiencia también con este equipamiento. La energía requerida para mantener una temperatura constante en las cabinas de secado está óptimamente ajustada al número de carrocerías a secar. El aire caliente pasa a través de rejillas especiales de ventilación de aire que apuntan directamente a las carrocerías de los coches.

La nueva línea es también un destacado componente de la fábrica inteligente conectada del futuro. Por ejemplo, un robot controla los automóviles pintados en más de 100 puntos diferentes. Los empleados utilizan los datos de calidad recogidos de este modo para compararlos con los datos del proceso existentes. Esta comparación ayuda a prevenir posibles defectos de producción en el proceso de calidad, con el apoyo de una inspección electrónica. Para este propósito, se utilizan pantallas táctiles que trabajan como tablets, y que proporcionan a los empleados los datos comparados en distintas áreas de forma directa e indirecta. Esto significa que todos los departamentos involucrados en los procesos de producción están conectados y pueden trabajar con los datos más recientes.



Audi presta gran importancia al diseño ergonómico de los puestos de trabajo. Por ejemplo, plataformas de altura regulable en la nueva nave de pintura permiten un ambiente óptimo de trabajo. Dispositivos de manipulación como las ayudas de elevación para el capó del motor y el portón del maletero asisten a los trabajadores en el proceso de producción. Un nuevo desarrollo es la cinta transportadora especial, que desplaza a los empleados mientras están trabajando directamente en las carrocerías de los vehículos. En lugar de utilizar estaciones fijas de herramientas, elementos como las máquinas pulidoras y la pasta para pulir están siempre a su alcance en un carro que se desplaza junto a ellos.

-Fin-

**Información y fotos en las websites de prensa de Audi <http://prensa.audi.es> o en <https://www.audi-mediacycenter.com>**

El Grupo Audi, con sus marcas Audi, Ducati y Lamborghini, es uno de los fabricantes de automóviles y motocicletas de mayor éxito en el segmento *Premium*. Está presente en más de 100 mercados en todo el mundo y produce en 16 plantas distribuidas en doce países. En el segundo semestre de 2016, Audi iniciará la producción del Q5 en San José Chiapa (México). Entre las filiales cien por cien subsidiarias de AUDI AG se incluyen quattro GmbH (Neckarsulm), Automobili Lamborghini S.p.A. (Sant'Agata Bolognese, Italia) y Ducati Motor Holding S.p.A. (Bologna, Italia).

En 2015, el Grupo Audi entregó a sus clientes cerca de 1,8 millones de automóviles de la marca Audi, así como 3.245 deportivos de la marca Lamborghini y aproximadamente 54.800 motocicletas de la marca Ducati. En el ejercicio 2015, AUDI AG alcanzó una facturación de 58.420 millones de euros, con un beneficio operativo de 4.800 millones de euros. La compañía emplea en la actualidad, a nivel mundial, a 85.000 trabajadores aproximadamente, 60.000 de ellos en Alemania. Audi se centra en nuevos productos y tecnologías sostenibles para el futuro de la movilidad.