GROUPE RENAULT

COMUNICATO STAMPA 2015-11-13

PALENCIA LANCIA LA 4° GENERAZIONE DI RENAULT MÉGANE

Il sito spagnolo aumenta la cadenza produttiva, lanciando in sei mesi Kadjar e Nuova Mégane.

La Spagna, **terra industriale storica e strategica** per il Gruppo Renault, accoglie quattro siti industriali, a Valladolid (Captur, Twizy e motori), Siviglia (trasmissioni) e Palencia (Mégane, Kadjar). Il Gruppo ha deciso di investire **600 milioni di euro tra il 2014 e il 2016** per adattare gli impianti industriali e soddisfare le esigenze di qualità.

Due veicoli, una stessa architettura modulare (CMF C/D)

Il 2015 è l'anno di Palencia, situata 240 chilometri a nord-ovest di Madrid. Dopo aver avviato in primavera la produzione di serie dell'apprezzato crossover **Kadjar**, svelato al Salone di Ginevra 2015, il sito spagnolo aumenta la cadenza per il lancio di **NuovaMégane**, presentata al Salone di Francoforte a settembre scorso. Per far fronte alla forte domanda commerciale di Kadjar, lo stabilimento ha ripristinato il terzo turno di produzione – quello notturno, che era stato eliminato alla fine del 2011. A sua volta, l'organico dello stabilimento è stato più che raddoppiato in un anno e mezzo, passando da **1.900 a 4.200 persone**.

Lo stabilimento spagnolo ha costruito la sua reputazione sulle diverse generazioni di Mégane – oltre 4 milioni di unità prodotte a Palencia dal 1995 – diventando **il riferimento** per questo modello, pilastro della gamma Renault. Ciò nonostante, l'arrivo di Nuova Mégane, sulla scia del lancio di Kadjar, due modelli progettati sulla **nuova piattaforma modulare dell'Alleanza Renault-Nissan CMF C/D**, ha costretto lo stabilimento a trasformarsi e a far evolvere il personale, l'utensileria e i processi.

Una sfida: il piano di eccellenza del manufacturing Renault

Palencia aveva già avviato la sua trasformazione alla fine del 2012, dopo la sottoscrizione dell'**accordo di competitività** spagnolo, riuscendo così ad ottenere l'assegnazione della produzione di questi nuovi veicoli della gamma. Con volumi di produzione in crescita, il **piano di eccellenza del manufacturing Renault** è più che mai al centro della sfida dello stabilimento. Tale piano si basa su quattro pilastri : eccellenza di esecuzione, produttività, strategia fornitori e performance sociale.

In linea con gli altri stabilimenti di Renault e Nissan, Palencia applica dall'inizio del 2015 **l'Alliance Production Way (APW)**, sintesi delle migliori prassi dei due sistemi produttivi Renault e Nissan, al fine di migliorare la performance e la competitività. Il sistema APW è imperniato sulla **produzione sincronizzata con la domanda dei clienti**, sinonimo di qualità e di rispetto dei tempi, che suppone a sua volta una perfetta sincronizzazione dello stabilimento con i fornitori, sia per i flussi che per le performance, grazie ad una gestione delle previsioni ottimizzata.

A sua volta, la **formazione del personale** rappresenta un fattore cruciale dei progressi del sito. Il volume complessivo della formazione, che rappresentava 42 ore pro capite nel 2014, è raddoppiato con l'arrivo dei nuovi modelli. Conoscenza dei nuovi prodotti, sicurezza, qualità/qualità percepita, abilità manuale … tutto il personale che lavora su Kadjar e Nuova Mégane ha beneficiato di un potenziamento delle competenze.

Uno stabilimento trasformato a livello del reparto lamiere, la verniciatura e il montaggio

Tre reparti sono esemplificativi delle trasformazioni realizzate per adattarsi alla nuova produzione.

Un reparto lamiere rivisitato, che anticipa la fabbrica del futuro

Nuovissimi robot arancio e nero, corridoi spaziosi per il transito dei piccoli carrelli automatizzati (AGV/*Auto Guided Véhicles*), colori, luminosità, circa 800 uomini che orchestrano il tutto … Il reparto lamiere di Palencia, equipaggiato con ben **74 robot**, ha un aspetto da **fabbrica del futuro**.

Per l'arrivo di Kadjar e Nuova Mégane sono stati predisposti nuovi impianti per la fabbricazione dei **pianali completi**, con **250 robot high-tech** in uno spazio battezzato "**Main Floor**", mentre la nuova linea di **assemblaggio delle fiancate,** la **Nissan Estandar Line** (NSL), è equipaggiata con **70 nuovi robot**. Le linee esistenti per **porte e cofano** sono state adattate grazie al **carry-over** (riutilizzo di materiale o utensili esistenti a un costo razionalizzato) su più di 70 robot.

La **qualità percepita** è al centro del progetto, come dimostrato dal **Dojo "saldature**", area riservata nell'officina, in cui gli operatori imparano, intorno a una scocca, ad identificare un punto di saldatura conforme o non conforme. Contribuisce al miglioramento della qualità percepita anche l'investimento realizzato in utensili di **saldatura a laser** per l'assemblaggio del padiglione e delle fiancate.

La cabina luce, garanzia di qualità

Dopo Maubeuge (Kangoo, Kangoo Z.E. e Citan) e Douai (Nuovo Espace, Talisman e Scénic), Palencia è il **terzo sitodelGruppo** a beneficiare di una cabina luce, nuovo strumento di monitoraggio sviluppato dal Design e dall'Ingegneria Processi grazie ad un'esperienza condivisa con Daimler.

Questa cabina, dai muri grigi, fornisce una **luce di riferimento standardizzata,** con un'intensità e degli angoli di orientazione che consentono di identificare le differenze tra tinte molto simili, **controllando così l'armonia** della tinta tra i diversi elementi della carrozzeria, verniciati nello stabilimento o presso i fornitori, e contribuendo al miglioramento della qualità percepita. Su Nuova Mégane, ad esempio, le porte sono verniciate nell'officina di verniciatura del sito, i paraurti in un'altra officina e il portellone presso un fornitore esterno.

Tale cabina è il pilastro di **un piano di controllo qualità.** Ogni settimana vengono prelevati sulla linea una ventina di veicoli, che subiranno un severo controllo rispetto ad un **campione di riferimento di tinta,** da una parte, per valutare l'armonia complessiva, e ad un **campione di riferimento estetico**, dall'altra parte, per valutare l'effetto buccia d'arancia. Quest'ultimo tipo di controllo rappresenta una novità di quest'anno nel processo produttivo.

La qualità percepita è una delle chiavi di performance dello stabilimento, che ha predisposto, per i lanci di Kadjar e Nuova Mégane, una **Scuola della Qualità Percepita** (formazione in sala + pratica in officina), dove viene formato il 100% del personale che lavora sui nuovi veicoli.

Una linea di montaggio adatta all'architettura modulare CMF C/D

Sulla scia di Nuovo Espace e Talisman, anche Kadjar e Nuova Mégane sono progettati sulla **nuova piattaforma modulare dell'AlleanzaCMF C/D** (Common Module Family), fabbricata nello stabilimento francese di Douai.

Quest'architettura modulare consente una razionalizzazione dei costi, rendendo compatibili tra diversi veicoli alcuni sottogruppi non visibili per il cliente, come il vano motore, il posto di guida, il sottoscocca anteriore, il sottoscocca posteriore e l'architettura elettrica ed elettronica.

Viceversa, la piattaforma CMF assicura diversità per tutti gli elementi visibili al cliente. Sulla linea di montaggio di

Palencia, ad esempio, con la sua forma a S adattata alle dimensioni dei nuovi veicoli, gli operatori devono gestire **una nuova diversità di prestazioni e di postazioni associate,** come il4Control, disponibile su Nuova Mégane GT, le quattro ruote sterzanti, disponibili su Kadjar, o ancora un'ampia varietà di ruote e cerchi, che rappresenta quasi un centinaio di referenze.

Il "full kitting" viene implementato progressivamente, per una migliore gestione della diversità dei componenti, il cui numero di referenze è raddoppiato (4.500). Tutti i componenti che corrispondono al film di montaggio vengono portati il più vicino possibile alla linea di assemblaggio e all'operatore. Questo sistema migliora l'ergonomia (meno spostamenti e movimenti), la sicurezza (riduzione del traffico di carrelli), la qualità e la performance generale dello stabilimento.

All'uscita dalla linea meccanica, il **100% dei veicoli viene controllato,** grazie a test di aspetto e funzionalità, prima di procedere ad un controllo dinamico su una pista di prova all'esterno dei capannoni.

Allegati

L'accordo di competitività per Renault Spagna

Il Patto Sociale 2014-2016 è stato sottoscritto il 13 novembre 2012 da tutte le parti sociali : management di Renault Spagna, organizzazioni sindacali e Stato spagnolo.

Misure adottate per il periodo 2014 - 2016:

I salari aumenteranno del 50% dell'indice dei prezzi al consumo ogni anno. È previsto inoltre, in questi tre anni, un premio legato agli obiettivi (per 50% dell'indice dei prezzi al consumo).

Il tempo di lavoro annuale aumenterà di un giorno e di altri 2 giorni negoziabili in funzione della situazione.

Per i neoassunti è stata creata una nuova categoria professionale, con contratti di lavoro di una durata di 18 mesi ed un salario equivalente al 72,5% di quello di un operaio qualificato di categoria 3.

L'azienda potrà attuare un avvicendamento supplementare, per consentire il lavoro 7 giorni su 7.

Il premio del turno notturno sarà ridotto del 10%.

Per quanto riguarda l'occupazione saranno creati 1.300 nuovi posti di lavoro; 800 contratti a termine derivanti dall'accordo aziendale 2010-2013 saranno trasformati in contratti a tempo indeterminato nel periodo 2014-2016. Nel 2014-2016 saranno creati 942 contratti a termine per sostituire i lavoratori andati in pensione.

Inoltre, l'accordo comprende miglioramenti dei vantaggi sociali, tra cui l'introduzione di un assegno per l'asilo di 50 euro al mese ed un aumento del premio per bambini in età scolastica, che passerà a 150 euro l'anno. Il supporto per i bambini disabili passerà a 100 euro al mese, il permesso straordinario per la nascita di un bambino passerà da 2 a 4 giorni.

SCHEDA STABILIMENTO

Sito di Palencia

Informazioni generali

- Inaugurazione il **2 gennaio 1978**
- Ubicazione: Villamuriel de Cerrato (Castilla e Léon), 50 km a nord di Valladolid
- Superficie: 1.666.911 m^2 (304.286 m² coperti)
- **4.200 persone** (17% donne, età media 34 anni)
- **Oltre 6 milioni di veicoli prodotti dal 1978** (di cui oltre 4 milioni di Mégane dal 1995): R12, R18, R14, R9, R11, R21, R19, Laguna, Mégane 1, Mégane 2, Mégane 3, Kadjar
- **Produzione attuale**: Kadjar, Nuova Mégane, comprese versioni GT e GT Line, Mégane 3 (Berlina, SporTour, Coupé, R.S.)

- 88% della produzione viene esportata.

- **600 milioni di euro** di investimenti nel 2014-2016 negli stabilimenti spagnoli
- Certificazione Qualità: ISO 9001 dal 1994
- Certificazione Ambientale: ISO 14001 dal 1999

Trasformazione del sito per Kadjar e Nuova Mégane

- **Imbutitura**: oltre **70 nuove gamme di utensili**
- **Lamiere**: 874 robot in totale

  - **Nuovi impianti per la fabbricazione di pianali completi (Main Floor), con 250 robot high-tech**
  - **Nuovo impianto Nissan Estandar Line (NSL), dove viene eseguito l'assemblaggio delle fiancate: 70 nuovi robot**
  - **Adattamento delle linee esistenti di porte e cofano *(carry over)*, che ha portato a modificare oltre 70 robot**

- **Verniciatura**:

  - **Adattamento alle nuove tinte con l'installazione di 6 nuovi robot**
  - **Adozione di una cabina luce**

- **Montaggio**: 1 linea (monoflusso)

  - **Adattamento della linea di montaggio alle dimensioni del nuovo veicolo**
  - **Creazione di un'officina di fabbricazione di assali4x4 e 4Control**
  - **Modifica dell'officina dei collettori discarico**
  - **Adattamento di carrelli e convogliatori aerei**
  - **Adozione di nuovi mezzi di movimentazione per paraurti, ruote e motori assemblati**
  - **Adozione del full kitting, che consente di gestire più efficacemente la diversità delle parti (4.500 referenze, il doppio rispetto al passato): rifornimento di package di parti il più vicino possibile alla linea di montaggio. Tale sistema migliora l'ergonomia (meno spostamenti e movimenti), la sicurezza (riduzione del traffico di carrelli), la qualità e la performance generale del sito.**

- **Ampliamento del sistema di controllo dei freni e adattamento dei banchi di rodaggio (processi qualità)**

- **Logistica:** numero di referenze di parti di ricambio raddoppiato con 4.500 referenze, con conseguente modifica dei flussi.

Formazione e Competenze

- **Nel 2014: 107.308 ore complessive di formazione globale; 42 ore di formazione pro capite (ore raddoppiate con l'arrivo dei nuovi modelli)**
- **Missione al CRPV (Centro di Realizzazione dei Prototipi Veicoli) di un centinaio di persone dello stabilimento per un approfondimento delle competenze a livello di prodotto e processo, per preparare l'industrializzazione di Kadjar e Nuova Mégane**
- **100% degli operatori frequenta la Scuola di abilità manuale (Dojo), spazi di formazione che consentono di acquisire i gesti e le competenze indispensabili per la produzione di serie di Kadjar e Nuova Mégane**
- **Formazione specifica per i neoassunti sui seguenti temi: conoscenza del prodotto, sicurezza e qualità**
- **Creazione di una Scuola dellaQualità Percepita: il 100% del personale di Palencia segue tale formazione.**

Per Maggiori Informazioni:

Paola Repaci
Electric Vehicles & Corporate Communication Manager
+39 06 4156965
paola.repaci@renault.it

Siti web: www.media.renault.com - www.group.renault.com