



CNH INAUGURA EN SOROCABA LA MAYOR INVERSIÓN REALIZADA EN EL SECTOR DE LA MAQUINARIA

El nuevo complejo industrial incluye una fábrica de maquinaria agrícola y de construcción de CASE y un moderno centro de distribución y logística de repuestos, que generará hasta seis mil puestos de trabajo directos e indirectos.



El año 2010 señala la inauguración del nuevo complejo industrial de CNH en Latinoamérica. El conjunto, situado en la ciudad de Sorocaba (SP), está formado por una fábrica de CASE y un moderno centro de distribución y logística de repuestos de CNH. La apertura de este complejo industrial generará en la región tres mil puestos de trabajo directos y un total de seis mil si se incluyen los

indirectos, según las previsiones para dentro de dos años, cuando la fábrica alcance su plena capacidad de producción.

El proyecto es el resultado de una inversión de 1.000 millones de reales brasileños que forma parte de un plan de inversión del Grupo Fiat para el período 2007-2011 anunciado por Sergio Marchionne —CEO del Grupo Fiat— en una reunión con los inversores en noviembre de 2006. Con esta fábrica, el Grupo Fiat aumenta considerablemente sus actividades en el estado de São Paulo. Es la mayor inversión realizada de una sola vez en el sector de la maquinaria en la historia del país.

El objetivo de la empresa es aumentar la producción de maquinaria agrícola y de construcción, que actualmente tiene lugar en las unidades de Curitiba (PR), Piracicaba (SP) y Contagem (MG), y fabricar componentes para otras máquinas producidas por las demás unidades empresariales de Brasil.

e-maquinaria

La fábrica de Sorocaba producirá equipos para abastecer el mercado nacional y exportará también a países de Latinoamérica y a más de 50 países de todo el mundo.



“En Sorocaba se producirá maquinaria agrícola y de construcción que forma parte de la plataforma mundial de las dos marcas. Nos permitirá incrementar nuestra producción para cubrir mejor los mercados agrícola y de construcción”, informa Valentino Rizzioli, presidente de CNH para Latinoamérica y vicepresidente ejecutivo del Grupo Fiat.

El complejo industrial tiene una superficie total de 160.000 m² (104.000 m² corresponden a la fábrica y 56.000 m² al centro de distribución). De esta manera, su capacidad de producción será de 8.000 unidades al año. En el mismo terreno se encuentra también el mayor centro de distribución de repuestos de CNH de Latinoamérica, uno de los más modernos del Grupo Fiat en el mundo, con 56.000 m² de superficie construida, equipos de embalaje y transporte de última generación y capacidad de almacenamiento para 180.000 referencias.

Logística de categoría internacional



La empresa ofrece la máxima eficacia en términos de logística y distribución basándose en el concepto de logística de categoría internacional, que busca alcanzar los máximos niveles de excelencia. Está previsto que la estructura alcance la máxima velocidad operativa en toda la cadena de logística, desde el proveedor hasta

el cliente final, en más de 500 puntos de Latinoamérica.

Entre los principales puntos de apoyo de la estructura logística de categoría internacional se encuentran la seguridad en el trabajo, la excelencia en el servicio al cliente, la mejora continua, el control de calidad y la organización en el área de trabajo. Para cumplir estos objetivos se han reproducido una serie de inversiones e investigaciones en los principales centros de distribución de Europa y Estados Unidos.

e-maquinaria

Se ha instalado un innovador software para gestionarlo todo con la debida agilidad. En particular, se ha implantado un nuevo sistema de entrada de pedidos, planificación y adquisición de repuestos. El sistema integra todos los depósitos de repuestos de CNH del mundo para garantizar una mayor agilidad en la entrega de los repuestos a los clientes finales.

Producción de categoría internacional

El concepto de la fábrica es moderno, y está totalmente alineado con el sistema de producción internacional de CNH Global y la fabricación de categoría internacional, que es el sistema de fabricación internacional adoptado por el Grupo Fiat.

Sinónimo de alta tecnología, la nueva unidad cuenta con equipo de última generación, como máquinas de corte por láser de planchas de acero de hasta 25 mm con alimentador automático, estaciones robóticas de soldadura y transportadores elevados para repuestos y componentes, así como los más modernos sistemas de pintura, como la pintura electroforética por inmersión y la pintura acrílica a baja temperatura.

Además de máquinas, la nueva planta producirá componentes para equipos fabricados en otras unidades de CNH, como la de Piracicaba —donde se producen cosechadoras de caña—, y para la exportación.

"Tendremos una secuencia de fabricación de flujo continuo que permitirá producir mejor y con más rapidez, lo que aumentará nuestra competitividad y facilitará la comercialización de los productos de alta tecnología en los mercados nacional e internacional", añade Rizzioli.

Mano de obra

Los trabajos de construcción para poner en marcha la fábrica han durado un año y medio. La dirección de Case Construction Equipment y Case IH empezó ya a trabajar en la nueva fábrica durante ese período. Y el nuevo centro de distribución y logística de repuestos lleva ya trabajando en Sorocaba desde principios de año.

En este momento hay más de 800 empleados en el complejo industrial. La contratación continúa, y está prevista una cifra de tres mil empleados cuando la unidad alcance la plena capacidad de producción. También se ha estimado que se generarán otros 400 puestos de trabajo indirectos en la región.