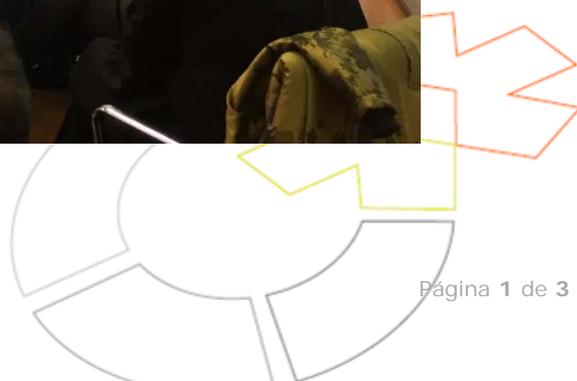


VISITA LOGISTICA

El viernes 13 de abril tuvo lugar la visita que los miembros del Foro CyLoG realizaron a las instalaciones de ACITRURRI en el Parque Tecnológico de Boecillo, en Valladolid.

A la llegada a la planta el responsable de Compras & Logística Dirección Corporativa, Sergio Toral Álvarez hizo una presentación de la empresa, fundada en 1.977 y con sede en Miranda de Ebro, Burgos. Explicó las distintas plantas que tiene en Burgos, Valladolid, Madrid, Álava, Sevilla y Portugal y sus distintos cometidos. La empresa comenzó en los proyectos aeronáuticos en 1.984. Fabrican piezas metálicas y desde mediados de la década pasada construyen estructuras de fibra de carbono para las partes traseras de los aviones. Su principal cliente es Airbus (cerca de un 60% de las ventas), pero también suministran a Boeing, ITP o Rolls Royce. En plantilla tiene a 1.240 personas de las cuales el 20% son ingenieros.



Posteriormente el grupo pasó a visitar la planta acompañados de Rafael Pascual, anterior responsable de aprovisionamiento y logística y actual jefe de programas.

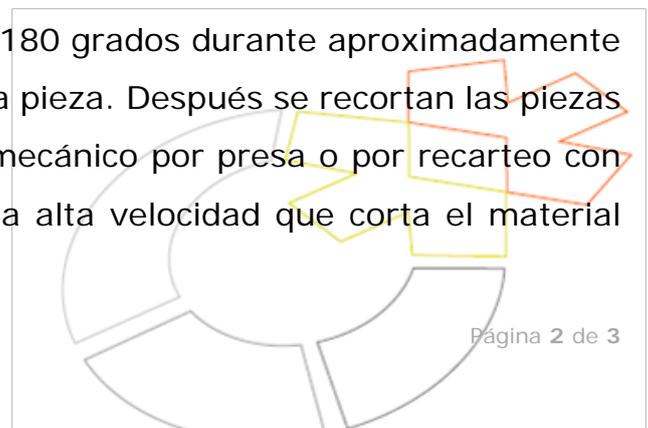
En primer lugar se facilitó a los asistentes el equipamiento de protección y seguridad que una visita a una planta de aeronáutica requiere.

La visita comenzó en la sala blanca donde comienza al proceso con las telas de fibra de carbono, materia prima que se utiliza para la construcción de los estabilizadores horizontales y verticales de las alas, gracias a gran resistencia incluso a la corrosión y a su



bajo peso. La fibra se almacena congelada y hay que someterla a un proceso de curado para que se endurezca ya que se trata de pequeños hilos de décimas de milímetro unos al lado de otros. Tienen poca resistencia transversalmente pero mucha longitudinalmente. Lo que hace el departamento de ingeniería es construir y diseñar el proceso de apilado para que la pieza aguante en todas las direcciones.

Posteriormente se realiza un moldeo manual guiado por láser y se colocan refuerzos a mano a las piezas. A continuación las piezas pasan al volteador que sitúa las piezas individuales de manera precisa para integrar la pieza global sin necesidad de ningún adhesivo. Todas juntas pasan por el proceso de curado. Dicho proceso de curado consiste en someterlas a alrededor de 180 grados durante aproximadamente 8 horas, con el fin de compactar y endurecer la pieza. Después se recortan las piezas al tamaño exacto final mediante un proceso mecánico por presa o por recorteo con chorro de agua con un abrasivo incorporado a alta velocidad que corta el material sobrante.





Uno de los procesos más importantes es la inspección de la pieza el cual realiza una ecografía radiológica para ver su interior y comprobar que no hay objetos extraños. Pasamos después a ver la nave de montaje dónde se remachan estructuras de carbono o metálicas que forman parte de la pieza final. Para el mover estas piezas se utilizan carros de transporte que son remolques en exclusiva para cada pieza.

Por último realizamos nuestra tradicional foto de grupo a las puertas de las instalaciones de Actiturri.

