

La nueva factoría de Plasser Española en

la localidad toledana de Yuncler

Plasser Española ha dado un salto cualitativo y cuantitativo con la apertura de sus nuevas instalaciones en Yuncler de la Sagra, al norte de la provincia de Toledo. Este innovador centro de trabajo reúne todas las actividades de la compañía que, durante cerca de 40 años, ha desarrollado en su anterior sede industrial de la localidad madrileña de Las Matas.

La nueva factoría de Yuncler es uno de los hitos más significativos del año para Plasser & Theurer en todo el mundo. Se trata de un eslabón más en la historia de Plasser en España, iniciada en la década de los 70 del pasado siglo. Este hecho supone también una señal de confianza en el mercado ferroviario de la península ibérica por parte de una empresa austriaca, que está entre los primeros



Foto aérea de las instalaciones de Plasser Española.

exportadores de su país y es líder mundial en la fabricación y mantenimiento de maquinaria para la construcción y conservación de superestructura ferroviaria.

La nueva factoría, en la que Plasser Española ha invertido más de quince millones de euros, está edificada sobre una superficie de cinco hectáreas, junto a la línea de ferrocarril Madrid-Badajoz, en las proximidades de la estación de Villaluenga-Yuncler. Cuenta con 6.700 m² de superficie construida

y 200 m de vía de doble ancho bajo cubierta. También dispone de cerca de 200 m de vía para pruebas dinámicas -hasta enlazar con la vía general- con postes de electrificación que ofrecen la posibilidad de ensayar labores de tendido y sustitución de catenaria. Un transbordador de 35 m, un pórtico de 2x50 tm y un nuevo torno de ejes son las grandes

Pórtico de 2x50 toneladas.



Transbordador de 35 m con bateadora 09 3X entrando en una nave de montaje.

novedades de estas instalaciones.

Construida sobre un terreno de arcillas expansivas, se apoya sobre 60.000 m lineales de pilotes que han supuesto 630 perforaciones. 15.000 m² de instalación geotérmica proporcionan agua caliente y climatización a las oficinas y talleres.

La edificación se ha hecho tomando en cuenta las peculiaridades climáticas de la zona, como la insolación o los vientos dominantes, para minimizar el consumo energético de la factoría. Asimismo, en las naves y oficinas, la mayor parte de la luz utilizada es natural.

■ Equipamiento

La factoría cuenta con 500 m² de oficinas y salas multifunción, para formación y presentaciones. El área de producción está equipada con naves de pre-montaje, soldadura, montaje, pintura y granalla. Un transbordador de 100 t y 35 m de longitud, permite aumentar la capacidad y reducir el tiempo de maniobras entre las naves de trabajo.



Nuevo torno de ejes para torneear con perfil Plasser.

El pórtico de 2x50 tm facilita el cambio rápido de la rodadura y aumenta la eficiencia de los trabajos. A todo ello, se suman dos vías mango de doble y triple ancho que enlazan con la línea general de Adif y una zona de lavado de máquinas y piezas con sistema de reciclaje de agua.

Las nuevas instalaciones mejoran también sustancialmente los procesos de calidad y verificación de piezas y componentes. Los técnicos especializados de Plasser Española están cualificados para realizar análisis de aceite, comprobaciones con videoendoscopia, así como exámenes de magnetosco-

pia y ultrasonido. También realizan ensayos en el banco de pruebas para grupos de bateo, test con cámara termográfica e informes de estado de la maquinaria, entre otros.

La nave de granalla, a la que en breve se añadirá una instalación para el tratamiento de piezas pequeñas, puede albergar bastidores completos de máquina. Cuenta con un mejorado sistema de extracción, recogida y recirculación de la granalla, disminuyendo tiempo improductivo.

La nueva cabina de pintura permite el pintado de máquinas completas y aporta también nuevas



Vagón de tendido de TTC en proceso de montaje.

y mejores funcionalidades. Entre ellas, destaca el sistema de secado rápido, con el que se acorta el tiempo de secado de 24-48 horas de Las Matas a tan sólo 90 minutos en Yuncler, así como la reducción de emisión de contaminantes.

Además de fresadoras y tornos, las instalaciones cuentan con zonas de mecanizado y montaje equipadas con una mandrinadora de alta precisión y un torno de ejes.

Las vías y fosos de trabajo están perfectamente equipados tanto en lo que se refiere a equi-

pos de trabajo como al cumplimiento de la normativa de seguridad más exigente.

El almacén de 700 m² y automatizado en gran medida, cuenta con un stock de, aproximadamente, 16.000 referencias y está conectado on - line con otros seis almacenes de Plasser & Theurer en Europa.

■ Torno de ejes

La última incorporación al equipamiento de la fábrica de Yuncler ha sido un moderno torno

Nueva factoría de Plasser en Yuncler (Canal Vía Libre en You Tube)
<http://bit.ly/17dj6FF>



de ejes, que permite mejorar la calidad de los procesos, reduciendo los tiempos de estancia de la máquina en el taller. Además, el nuevo torno asegura el perfil de rueda específico de Plasser en la maquinaria que salga de la factoría.

Paralelamente, las nuevas instalaciones ofrecen mayores posibilidades de colaboración con los propietarios y explotadores de maquinaria, lo que redundará en una mejora de la eficiencia.

■ Tren de tendido y renovación de catenaria

En la nave de soldadura y premontaje de la nueva factoría de Yuncler, se trabaja en el Tren de Tendido y renovación de Catenaria (TTC) desarrollado por Plasser Española, del que se han vendido sendas unidades a Inabensa y OHL. El primer destino de ambos trenes es la construcción de la línea de alta velocidad Medina-La Meca en Arabia Saudita.

El tren está formado por tres vehículos: una Dresina de Inspección de Catenaria DIC 40 que remolca el convoy a velocidades superiores a los 90 km/h, una unidad de tendido y un vagón plataforma, capaces conjuntamente de renovar y/o instalar hilo de contacto y cable sustentador a tensión nominal final en un sólo ciclo de trabajo, reduciendo las interrupciones de tráfico y aprovechando al máximo los cortes de vía.

La dresina, además de dar tracción al tren, permite la inspección, conservación y montaje de la línea aérea. La unidad de tendido es un equipo autónomo construido en formato contenedor, para la instalación y renovación de hilos o cables –dos hilos de contacto y un sustentador o un hilo y un sustentador y recogida de un tercer hilo- de forma simultánea. El vagón plataforma cierra el convoy y realiza el trabajo de fijación de los hilos de catenaria a las péndolas y ménsulas. Toda la tecnología utilizada se deriva de los grandes sistemas de renovación y construcción de catenaria de Plasser & Theurer. Más de 30 años de experiencia avalan esta tecnología punta.

■ Jornadas técnicas

A finales del pasado mes de abril, Plasser Española realizó dos jornadas técnicas en las que se presentó a un nutrido grupo de más de 60 expertos del sector, las instalaciones –inauguradas oficialmente en febrero- que permiten, además de la fabricación de maquinaria para la construcción y mantenimiento de superestructura ferroviaria, su reparación y la realización de inspecciones de mantenimiento. ■

A.R.