

Yorii: la fábrica más verde de Honda en 10 puntos

La de Yorii es la primera planta de ensamblaje de automóviles que Honda abre en Japón en 23 años y lo es por un buen motivo. La Compañía la construyó como laboratorio de pruebas para poner en práctica los conocimientos obtenidos a lo largo de su larga trayectoria y avanzar en su plan de “Fábricas Verdes”, cuyo avance puede consultarse en el Informe Medioambiental que Honda publica anualmente desde 1999.

¿Buque insignia corporativo? ¿Estandarte medioambiental? ¿Fábrica de automóviles? Las tres cosas. Hablamos de las innovadoras instalaciones de Honda en Yorii, (Saitama, Japón). Un año después del inicio de operaciones, la planta de Yorii ha conseguido reducir las emisiones de CO₂ en un 40% y el uso de energía en un 30% por unidad producida, en comparación con una planta convencional de la Compañía, lo que la convierte en una de las plantas de producción más eficientes y sostenibles del mundo.

Y no ha pasado desapercibida. La planta de Yorii ha recibido el Premio Prevención del Calentamiento Global 2013 del Ministerio de Medio Ambiente japonés y el informe Best Global Brands 2014 la señaló como una de las razones para posicionar a Honda como la tercera marca más sostenible del mundo. El impacto de las nuevas instalaciones es en sí relevante, pero lo es especialmente porque es la punta del iceberg de una estrategia mucho más ambiciosa. Y es que Yorii representa el modelo de fábrica sostenible que Honda quiere instaurar en 27 países.

Planta de Yorii en Saitama a vista de pájaro

He aquí las 10 principales tecnologías y procesos de eficiencia energética de la revolucionaria factoría:

1. Cogeneración: gestión energética súper eficiente. La planta de Yorii funciona con un sistema de cogeneración de 8.7 MW que reemplaza el combustible fósil por el gas natural como fuente de energía principal de la factoría. El resultado es una reducción del 45% en picos de consumo. Además, gracias al uso del vapor, el agua caliente y los subproductos que liberan energía, la planta aspira a alcanzar una eficiencia de energía eléctrica y térmica combinada del 85%.

2. La mayor instalación de placas solares en una fábrica de coches. Los paneles fotovoltaicos que cubren el tejado constituyen la mayor instalación de este tipo en una fábrica de coches en Japón. La energía solar producida es equivalente a unos 460 hogares medios japoneses y se traduce en una reducción anual de 1.200 toneladas de CO₂ si se compara con una cantidad de energía similar obtenida de la red eléctrica.

3. Ventilación por desplazamiento: aclimatación sostenible. El sistema de ventilación por desplazamiento aprovecha la capacidad de flotación del aire caliente dentro de la fábrica para

gestionar la distribución del aire. Esto permite tanto reducir la energía usada para ventilar las instalaciones, como para acondicionar de forma más eficiente los espacios inferiores, donde están los trabajadores. El resultado, un 40% de reducción en el uso de energía, equivalente a unas 2.360 toneladas de CO₂ anuales.

4. Piezas de kilómetro 0. La planta incluye un parque corporativo donde los proveedores fabrican y procesan las piezas necesarias para el ensamblaje, una solución simple y efectiva que evita el largo peregrinaje que, a menudo, tienen que hacer las piezas antes de llegar al lugar de ensamblaje. Honda espera que esta innovación se traduzca en una reducción de 500 toneladas de CO₂ anuales.

5. La clave es la gestión. El sistema de gestión de la energía de la fábrica mide en tiempo real el consumo de energía en cada área de producción. Gracias a una tecnología automatizada, la energía se distribuye óptimamente según los datos obtenidos. Además, el sistema permite detectar puntos donde se desperdicia la energía.

6. Una fábrica con jardín. El área ocupada por la planta incluye 16.000 m²; de biotopo, otras zonas verdes y humedales donde Honda apoya iniciativas medioambientales de conservación.

7. Troquelado de alta velocidad y rendimiento. La línea troqueladora de Yorii cuenta con cuatro máquinas troqueladoras y un sistema de transporte sincronizado. Funciona a 20 golpes continuos por minuto, lo que la hace dos veces más rápida que las líneas convencionales y permite mejorar la eficiencia de producción en un 40%.

8. Soldadura de bajas emisiones. El proceso de engatillado (soldadura de los paneles exteriores e interiores usada, por ejemplo, para construir puertas de coches) se realiza con un nuevo método de engatillado por rodillo, que sustituye las grandes máquinas convencionales. De este modo se ahorra espacio, se recortan costes y se reducen las emisiones de CO₂ en un 70%.

9. Recubrimiento: menos pintura, menos emisiones. La nueva tecnología Honda Smart Ecological Paint, combinada con un robot de pintura de pared, ha permitido acortar el proceso de recubrimiento de las tradicionales 4 capas/ secado en 3 pasos a 3 capas/ secado en 2 pasos. Así, se acorta la fase de recubrimiento en un 40% y se reducen las emisiones de CO₂ en un 40%.

10. Nueva tecnología de reciclaje de aire. En lugar del tradicional sistema de lavado con agua, la cabina de spray seco que se usa para pintar parachoques emplea un sistema que recoge el spray sobrante. De esta forma, se elimina la necesidad de deshumidificar el aire del proceso para reciclarlo, lo que resulta en una reducción de las emisiones de CO₂ en un 42%. Además, el sistema también permite reciclar el absorbente, una novedad mundial.

Interior de la planta de Yorii

Datos de contacto:

Honda

Nota de prensa publicada en:

Categorías: [Automovilismo](#) [Industria Automotriz](#) [Otras Industrias](#)

NotasdePrensa

<https://www.notasdeprensa.es>