

Lear European Holding, S.L.U.



Facturación ¹

Empleados ²

Información Comercial



Cadena de valor principal Tier 1

¹ A partir de 18.000.000€ - ² Entre 101 y 250 empleados

Descripción de la compañía

Esta compañía es un proveedor global de componentes de interior del automóvil que ofrece a sus clientes un servicio integral que va desde la concepción al diseño, desarrollo, fabricación y distribución de techos, puertas y asientos. Esta multinacional española opera en 25 países, con más de 120 plantas y 25 oficinas técnico-comerciales. El Grupo cuenta con los equipos humanos y las más avanzadas tecnologías capaces de integrarse en las estructuras de sus clientes, a los que acompaña en sus proyectos por todo el mundo, suministrándoles “in situ” productos y servicios de la máxima calidad. Lear Corporation Vigo nace a mediados de 2005 con objeto de fabricar los asientos del Citroën C4 Picasso (segunda y tercera fila). Actualmente fabrica los asientos de segunda y tercera fila del nuevo Citroën C4 Picasso. La empresa cuenta con una superficie en torno a los 23.000 m²; 10.000 m² destinados a superficie productiva y en torno a 1.400 m² son oficinas.

Productos y servicios

Módulo o función

Asientos

- La actividad principal de la empresa es la fabricación de los asientos fila 2 y 3 del vehículo C4 Picasso nuevo, donde son ensamblados en Syncro y posteriormente suministrados al centro de producción de Groupe PSA Vigo. Los asientos pueden ofrecer las siguientes prestaciones: escamoteado, función correderas, función confort (modificación del ángulo del respaldo) y función cinema (levanta el cojín hacia el asiento aumentando el espacio en la parte trasera del vehículo), entre otras.
 - Existe una segunda línea de productos consistente en subconjuntos comunes entre los asientos C4 Picasso y Peugeot 5008, donde se opera como centro logístico y de adaptación antes del envío a su cliente final Johnson Controls, situado en Neuenburg am Rhein (Alemania).
- Para ambos productos existe variación de tejidos, con lo que las posibilidades de acabado se multiplican.

Procesos y tecnologías

Montaje

La superficie productiva se compone de 4 líneas principales de fabricación (en las que se ensamblan los diferentes componentes que constituyen los asientos) y una línea auxiliar de dos puestos de montaje para la fabricación del Faux Plancher, subconjunto que forma parte del asiento fila 2. Este tipo de líneas son denominadas “stop & go”, puesto que se paran en posiciones prefijadas para que el operario pueda realizar el montaje correspondiente y una vez finalizado, tras un tiempo preestablecido, la línea se pone en movimiento trasladando al puesto siguiente el asiento. Los útiles de montaje están dotados de una tarjeta de memoria en la que se graban los datos necesarios para la fabricación del asiento y aquellos datos de traza necesarios. Así mismo estos útiles de montaje están dotados de los movimientos necesarios para el montaje del asiento sin necesidad de sacarlos a puestos auxiliares. La planta funciona en secuencia JIT y su actividad va paralela a la subida en cadencia del nuevo vehículo.

Principales clientes

Stellantis.

Contacto

Dirección y teléfono

Parque Tecnológico y Logístico de Valladares
Parcela 11-12
36315 Vigo
Telf: 986 829 700
Fax: 986 829 735

Web / Correo electrónico

<http://www.lear.com>