

TRANSPORTE

“El nuevo semirremolque de Alite para el transporte de RSU es un hito en el mercado”

MIGUEL ÁNGEL ALITE Director General Carrocerías y Cisternas Alite

Con más de 40 años de trayectoria en su sector, Grupo Alite es un conjunto de empresas dedicado al diseño, desarrollo y fabricación de remolques, semirremolques y accesorios para el sector de la automoción. Su último desarrollo, el semirremolque S3NA integral de aluminio con piso móvil hidráulico estanco Alite Leak Proof, con la menor tara y el mayor volumen utilizable del mercado, supone un antes y un después en el transporte de residuos sólidos urbanos (RSU).



Grupo Alite ha crecido y se ha convertido en un referente en su área de especialización...

Sí. Somos una empresa familiar, que actualmente tiene a su tercera generación al frente. Su trayectoria la inicia mi abuelo con la fabricación de vehículos para tracción animal, esto es, carros para mulas, entre otros; y después se continuó con carrozados de vehículos (el cerramiento donde va la mercancía). Por último, la tercera generación dimos un paso más para abarcar la fabricación de todo el vehículo y sus componentes. Ahora fabricamos los elementos hidráulicos y mecánicos, las instalaciones eléctricas y neumáticas y las estructuras mecánicas, siendo el referente nacional en la fabricación de semirremolques integrales de aluminio con equipo de piso móvil marca Alite, con más de 8.000 m² de instalaciones cubiertas y 5.000 m² de exposición.

¿Qué papel juega la innovación en Grupo Alite?

Un papel importante. Para una Pyme hacer innovación capaz de aportar valor añadido a sus productos es seguramente la única manera de subsistir. La innovación es nuestra herramienta para seguir en el mercado: en Grupo Alite in-

temamos cubrir nichos en los que no tengan presencia las grandes multinacionales del sector. Hoy somos el único fabricante europeo y me atrevería a decir también mundial que fabrica e integra todos sus elementos. Lo habitual en el sector es comprar el chasis a un fabricante, el piso móvil a otro e integrarlo todo; mientras que nuestro enfoque abarca todo el vehículo.

“El nuevo semirremolque de Grupo Alite para el transporte de residuos sólidos urbanos presenta la menor tara del mercado y el máximo volumen utilizable”

¿Ese compromiso innovador les ha llevado a crear su nuevo remolque para el transporte de residuos sólidos urbanos (RSU)?

Sí. Identificamos un hueco en el sector del transporte de residuos sólidos ur-

banos RSU, un caso particular de transporte de mercancías fraccionadas puesto que presentan una densidad muy variable y un componente de fluidos, resultantes de los propios vertidos o de la descomposición de materia orgánica, que hay que controlar. Así que en Grupo Alite nos pusimos manos a la obra para crear una alternativa que mejorara lo existente.

Empezamos con el desarrollo en 2014; entre ese año y el año siguiente se generó un primer prototipo a través de un proyecto de innovación empresarial cofinanciado por el CDTI; y en 2015 se inició la comercialización del nuevo semirremolque S3NA integral de aluminio con piso móvil hidráulico estanco Alite Leak Proof.

El año pasado cerramos el ejercicio con cerca de dos millones de euros de facturación de este producto a nivel europeo y nuestra previsión para este año es superar esta cifra.

¿Qué novedad aporta este semirremolque al respecto de lo existente anteriormente en el mercado para RSU?

Las soluciones que existían hasta entonces a mundial para el transporte de RSU eran unos sistemas en los que se perdía mucho volumen de carga. Nuestra innovación consigue básicamente dos cosas: un aumento del volumen útil de carga y un aumento del peso máximo de carga (al reducir la masa en vacío del vehículo), gracias a un diseño y a una idea diferente. En grupo Alite hemos conseguido diseñar, desarrollar, fabricar y comercializar un semirremolque piso móvil para RSU con la menor tara (peso en vacío) del mercado y con el mayor volumen máximo utilizable, compatible con la reglamentación aplicable. Para conseguirlo hemos desarrollado una máquina del piso móvil que no resta volumen útil de carga al estar situada en la parte inferior trasera del vehículo, en lugar de en la parte superior delantera, como es habitual en otros fabricantes.

Prueba de que no existe ningún desarrollo similar es que esta invención está protegida como Modelo de Utilidad.

¿Las ventajas de este nuevo semirremolque se traducen también en términos de costes y reducción de la contaminación?

En Alite estamos profundamente convencidos de que la optimización proyectada no solo despertará un gran interés desde el punto de vista de reducción de los costes de explotación, sino que además supondrá una gran reducción del impacto medioambiental, al eliminarse por completo los posibles vertidos generados por los actuales equipos semi-estancos existentes en las explotaciones. Seguro que estos criterios, unidos al aumento de la capacidad de carga serán decisivos para nuestros clientes.

