



AUTO-RIBEIRO

Calidad desde el origen

La sensación de calidad preside cada rincón de Auto Ribeiro. Cada pequeña parte del proceso de fabricación de la ambulancia, las camillas, las sillas o los armarios, todo hasta el último detalle, como el logotipo del cliente bordado sobre los asientos, está guiado por el cuidado en los detalles. Algo tan sencillo como un bordado es el broche final de un proceso artesano, manual, de corte y soldadura a medida de cada parte de la ambulancia; un bordado personaliza el objeto, lo vincula a su propietario y hace patente que en el cuidado de los detalles radica la excelencia. La belleza y el color tienen el poder de alegrar un corazón, y eso, para un enfermo, en estos tiempos tan duros, no tiene precio.

En su afán por diferenciarse y llevar el diseño a todos los rincones, Auto Ribeiro trabaja con una diseñadora de moda, y diseñadores gráficos, que cada temporada, actualizan la paleta de colores que vestirán el interior de las ambulancias, tanto en el mobiliario como en los textiles de camillas, asientos, etc. Son colores alegres y luminosos, como naranja, verde agua, lima o intemporales y juveniles, como el azul vaquero, para las ambulancias A1, B y C; tonos combinados de forma armoniosa, que hacen la experiencia del transporte más acogedora para los pacientes. Para las ambulancias A2, de transporte colectivo, la paleta de colores se vuelve más sufrida, para minimizar su desgaste.



Si algo distingue Auto Ribeiro es que sus vehículos están homologados por el laboratorio francés UTAC, organismo acreditado a nivel mundial para realizar todas las homologaciones europeas de acuerdo a la Directiva 2007/46 EEC y a la UNE 1789. ¿Qué ha significado esta apuesta para Auto Ribeiro?

Como transformadores de ambulancias, Auto Ribeiro apoya la aplicación de la legislación europea, afirma Vitor Ribeiro -su propietario- con rotundidad. Las normas en vigor en toda Europa obligan a las empre-

sas del sector a homologar las transformaciones que hacen. Esto da una garantía añadida a los usuarios de estos productos y excluye del mercado a los operadores menos creíbles.

Según esta legislación, los carroceros somos considerados fabricantes de 2ª fase. Es decir, que para conseguir la homologación de nuestros productos, tenemos que recurrir a organismos notificados. Esto obliga, desde el punto de vista del carroceros, a un gran rigor de ingeniería, con patrones de calidad equivalentes a los de los fabricantes de 1ª fase, esto es, a las marcas de automóviles.



Auto Ribeiro comenzó en 2011 su proceso de homologación europea y en la actualidad, todos los vehículos que transforma están testados y homologados, así como todo el equipamiento incorporado en sus ambulancias. A este efecto, hemos invertido del orden de un millón de euros para encarar el futuro, "con optimismo" añade su propietario.

Describanos su empresa en cifras, para que podamos hacernos una idea.

En 2014, hicimos 650 transformaciones de vehículos, tuvimos 15,6 millones de euros de facturación y contamos con 220 empleados.

Además, lleva tiempo abriendo filiales en España y Francia. Ahora en Dubai y luego en África... ¿Que razones les impulsan a la internacionalización?

El ambiente de incertidumbre nos afectó mucho y nos obligó a repensar una estrategia de grupo para ser menos vulnerables a una determinada moneda o a los mercados locales.

Nosotros trabajamos y cooperamos con nuestros clientes para obtener las mejores soluciones de transporte. Apostamos por la innovación y el desarrollo. La creación es clave, pero tenemos que ser muy ágiles para llevar a cabo aquello que fue concebido. Acreditamos un liderazgo industrial, y una estrategia de distribución, conscientes de que, en la parte comercial, con honestidad, se pueden vender nuestras marcas en todo el mundo.



En cuanto a la internacionalización, las empresas no actúan aisladamente. Las estrategias y las acciones se conciben para actuar en un ambiente más amplio, donde se encuentran los clientes, los proveedores, el Estado o la financiación, los competidores y la comunidad circundante. Igualmente, es necesario monitorizar continuamente lo que hacen los diversos agentes, las alteraciones en las políticas o en las estrategias y adaptar la oferta a las necesidades del mercado.

Sobre el terreno, al evaluar el ambiente, es posible detectar oportunidades de nuevos negocios o extensiones de los existentes. Por ejemplo, son oportunidades generadas por alteraciones legislativas o de política gubernamental, por alteraciones en los gustos de los consumidores o en el escenario competitivo. Por eso, la necesidad de AR de estar presente en países diferentes vuelve a la empresa, desde el punto de vista del mercado, menos vulnerable a las dificultades locales. De ahí la necesidad de una estrategia de internacionalización.

La pionera fue Auto Ribeiro France, con sede en Lyon, en 2013. Luego vino AR Hispania, con sede en Vigo. Después, abrimos AVM Advance Vehicle Modifiers. , nuestra filial en Dubai (Emiratos Árabes Unidos) creada con un empresario local, y nuestra puerta de entrada en todo el Medio Oriente. Nuestro último proyecto es ARCD Africa, en Dakar (Senegal), donde inauguramos una línea de montaje replicando la estrategia en funcionamiento de Dubai. Y el próximo objetivo para 2015 es crear una línea de montaje de camillas y equipamientos médicos y de dispositivos luminosos en Brasil.





Desde esa cercanía, nació en 2012, AR Hispania. ¿Cómo ve el mercado español de las ambulancias? ¿Cómo valora la nueva legislación que regula el transporte sanitario en España? Me refiero al RD 836/2012, que establece las características técnicas y el equipamiento de las ambulancias. ¿Es así en Portugal? ¿Cómo se adaptan a las necesidades del empresariado español?

No, no, en Portugal no hay ese nivel de exigencia en la legislación, de momento. Pero sí en muchos países europeos. Nosotros empezamos con la acreditación de la calidad hace mucho. Ya en 2001 obtuvimos la ISO 9001 en Vehicle Manufacturing (Transformación de vehículos), y después en Armored Bodywork Construction (carrocerías blindadas) y en Manufacturing of Medical Equipment (Fabricación de equipos médicos). Todo lo que significa calidad es bienvenido. Es una gran ventaja para las empresas españolas saber que nosotros ya estamos homologados y cumplimos con todo lo que exige la UNE 1789. Además, pueden venir a vernos cuando quieran. Nosotros les invitamos a alojarse en nuestro pequeño hotel para clientes AR Home.

Auto Ribeiro comercializa sus productos a través de 4 marcas. ¿En la diversificación está la clave del éxito?

Nosotros hacemos todas las partes de la ambulancia y muchos equipos. Nuestras marcas son:

AR Ambulance, la que tiene más preponderancia y donde existe un mayor reconocimiento de nuestra calidad.

AR Equipment, responsable de la producción de equipamientos de emergencia médica.

AR Security, dedicada a los vehículos blindados de transporte de valores.

AR Bus, con la que entramos en el mercado de los mini-buses.

Y **AR Service**, que es un servicio de post-venta, no una marca como tal, pero que está teniendo mucho éxito porque el cliente sólo tiene que tratar con un proveedor, y eso agiliza mucho las cosas. Por ejemplo, si hay un problema en una camilla, en 24 o 48 horas se puede resolver.



Como explica Vitor Ribeiro, “creamos una estrategia a medio y largo plazo dividiendo la actividad en 5 core business diferentes. Este fue el inicio de un proyecto que a su tiempo, dará lugar a cinco empresas diferentes. Con este concepto, la visión de futuro de Auto Ribeiro es ser un grupo de empresas internacional presente en los mercados a través de distribuidores, o cuando las perspectivas sean optimistas, directamente a través de filiales.

Creo que AR patrocina varios Masters y Postgrados. ¿Cómo revierte ese conocimiento a la sociedad y al sector en particular?

Auto Ribeiro siempre ha apostado fuertemente por un estructura de desarrollo tecnológico. La búsqueda constante de productos cada vez más seguros y de confianza han llevado a la compañía a una evolución constante en investigación industrial. Para garantizar un apoyo capacitado en ese proceso de desarrollo, Auto Ribeiro cuenta en su estructura con un grupo de ingenieros y diseñadores industriales dedicados al desarrollo y mejora de nuevos productos.

En busca del la ambulancia ideal y con el objetivo de la sostenibilidad y la innovación, Auto Ribeiro ha extendido los límites de sus departamentos a centros

tecnológicos del conocimiento, en particular la Universidad de Aveiro. Una asociación con esta reconocida institución supervisa el desarrollo de la ambulancia del futuro. Un proyecto apreciado por Auto Ribeiro donde los objetivos están centrados en el paciente y en el personal médico en áreas como seguridad, confort, materiales sostenibles e innovación, todo ello para ofrecer un producto diferenciador de los sistemas de emergencia médica actuales.

La seguridad tiene un papel fundamental en el desarrollo de los nuevos productos, un área en la que Auto Ribeiro destaca por su apuesta continua y exhaustiva de nuevos métodos y materiales de construcción. Todos los productos fabricados por la compañía son testados conforme a las más rigurosas normas mundiales.

El recurso a los análisis computacionales y la validación física de proyectos es una exigencia del proceso de desarrollo. Además, para llevar a cabo los más variados test, Auto Ribeiro escogió como laboratorio a UTAC para validar, certificar y homologar todos los productos en su fase final de pre-aprobación y comercialización. Quien escoja un producto Auto Ribeiro tiene la certeza de que es un producto diseñado y testado pensando en el propio producto y en el medio ambiente.