

Martorell ya produce en serie baterías con arquitectura cell-to-pack para su primer vehículo eléctrico fabricado en...

- Seat & Cupra ha iniciado la producción en serie de sistemas de baterías en su planta de Martorell que utilizarán el modelo eléctrico urbano Cupra Raval y el futuro Volkswagen ID Polo. El inicio de fabricación del Cupra Raval está previsto para este 2026.



<https://www.pv-magazine.es/2026/03/30/martorell-ya-produce-en-serie-baterias-con-arquitectura-cell-to-pack-...>

Lunes, 30 marzo 2026

Seat & Cupra ha iniciado la producción en serie de sistemas de baterías en su planta de Martorell que utilizarán el modelo eléctrico urbano Cupra Raval y el futuro Volkswagen ID Polo. El inicio de fabricación del Cupra Raval está previsto para este 2026.

Pilar Sánchez Molina

Seat-Cupra empieza el ensamblaje en serie de sistemas de baterías en Martorell.

Imagen: Seat-Cupra

Seat & Cupra ha iniciado la producción en serie de sistemas de baterías en su planta de Martorell como fase industrial previa al lanzamiento del modelo eléctrico urbano Cupra Raval y del futuro Volkswagen ID Polo, ambos destinados a fabricarse en estas instalaciones. Este 2026 tendrá lugar el inicio de fabricación del Cupra Raval, el primer coche 100% eléctrico que se producirá en Martorell y que «marcará el comienzo de una nueva era para la marca», según explica la empresa.

La planta incorpora la celda unificada del Volkswagen Group, que este define como «una arquitectura de baterías orientada a la estandarización y escalabilidad entre plataformas, segmentos y marcas». El sistema integra el denominado E-Box, fabricado en el centro de componentes de El Prat, que centraliza las funciones de control y supervisión del conjunto.

La instalación de Martorell dispone de una capacidad de producción de hasta 1.200 sistemas de baterías diarios, equivalente a 300.000 unidades anuales, con un ritmo de fabricación de una batería cada 45 segundos. El proceso industrial se estructura en varias etapas: suministro logístico de componentes, preensamblaje de subsistemas eléctricos y ensamblaje de celdas mediante tecnología cell-to-pack. Este enfoque elimina módulos intermedios y mejora la densidad energética y la eficiencia del sistema. Las líneas de producción alcanzan una capacidad de 3.600 stacks diarios, con un proceso que integra cerca de medio millón de puntos de soldadura.

Una vez completado el ensamblaje y sellado, los sistemas se someten a ensayos funcionales y de seguridad en bancos de prueba. Posteriormente, se transportan de forma automatizada a través de una infraestructura logística dedicada de 600 metros hasta las líneas de montaje de vehículos, lo que permite una sincronización directa con el ritmo de producción automotriz.

La planta ocupa una superficie de 64.000 m² y ha sido desarrollada en un plazo inferior a dos años. Combina procesos automatizados con una plantilla de aproximadamente 500 trabajadores especializados. La instalación integra además generación fotovoltaica mediante 11.000 paneles solares, que cubren alrededor del 70% de la demanda eléctrica del proceso de ensamblaje.

Este contenido está protegido por derechos de autor y no se puede reutilizar. Si desea cooperar con nosotros y desea reutilizar parte de nuestro contenido, contacte: editors@pv-magazine.com.

Popular content