

■ **EMPRESAS ASOCIADAS**
PARTNER COMPANIES

El Clase C de Mercedes-Benz

DaimlerChrysler Argentina presentó al público masivo el nuevo Clase C de Mercedes-Benz. Luego de un período de desarrollo de cuatro años, nació la tercera generación del Clase C. Invirtió más de 740 millones de dólares (660 millones de euros) en el desarrollo del nuevo Clase C y un total de 785 millones de dólares (700 millones de euros) en la expansión de las plantas de producción para el vehículo en Sindelfingen y Bremen (Alemania). Vendió aproximadamente 3,5 millones de sedanes de las series predecesoras a nivel mundial. En numerosos mercados en todo el mundo, el Clase C -sucesor del 190- avanzó hasta convertirse en el número uno en su segmento, liderazgo que se pretende reafirmar con el nuevo Clase C.

Tecnología de punta, dinamismo y placer de conducción sin precedentes

En el nuevo Clase C se incorporan numerosas innovaciones técnicas.

Su atractivo diseño, en que llama la atención una nueva interpretación del frontal de cuatro faros, refleja a simple vista dos de sus principales características: elegancia y dinamismo. Es un automóvil deportivo y juvenil, que incorpora una novedosa técnica del tren de rodaje, motores de gran potencia y se destaca por una gran agilidad deportiva.

En el equipamiento se incluyen windowbags, airbags con dos niveles de activación para conductor y acompañante, asistente para conexión de los faros, volante multifuncional, display central y cables de fibra óptica. Más de 20 innovaciones técnicas procedentes de los modelos superiores de Mercedes-Benz forman parte del equipamiento del nuevo Clase C.

Con vistas a garantizar una máxima seguridad se instalan asistentes como el programa electrónico de estabilidad ESP, el servofreno de emergencia, pretensores y limitadores de la fuerza de tensado en los asientos delanteros y traseros laterales, apoyacabezas en todas las plazas y airbags laterales en las puertas delanteras y traseras.

C-Class by Mercedes-Benz

DaimlerChrysler Argentina introduced to general public the new C-Class by Mercedes-Benz. After a four-year period of development, third generation of C-Class was born.

The company has invested more than 740 million dollars (660 million euros) in developing this new C-Class, and 785 million dollars (700 million euros) to expand manufacturing plants in Sindelfingen and Bremen (Germany). DaimlerChrysler has sold almost 3,5 millions of sedans -belonging to previous series- around the world. In a great number of markets, the C-Class -the heir of 190- went ahead until becoming the number one in its segment, a leadership intended to be confirmed with this new C-Class

Last technology, dynamism and driving pleasur without precedents

In the new C-Class there are a lot of technological innovations.

Its renewed design -with special attention to its four lamps at the front- plainly shows two of its most important features: elegance and dynamism. It is a sportive and juvenile car, and incorporates a new technique in its running gear, empowered engines, and the most recent technological advances. It is also recognizable for its sportive agility.

In equipment it includes windowbags, airbags -with two levels of activation, driver and passenger-, assistant to lamp connection, multifunctional steering wheel, central display and cables made of optic fiber. More than 20 technical innovations -coming from superior models made by Mercedes-Benz- are part of the equipment of this new C-Class.

So as to guarantee maximum safety it has got assistants installed, like the electronic stability program (ESP), the emergency service brake, pre-struts and limits to tension force in front seats and lateral rear seats, headrests in all seats, and lateral airbags at the front and rear doors.

Aumento de potencia y par en todos los motores

Las características más destacadas quedan garantizadas con los nuevos motores que entregan una potencia hasta un 20 % superior y un par mejorado hasta un 43 % con respecto a los modelos anteriores. El abanico de potencias de los motores disponibles (tres nafta y un diesel) oscila entre 143 CV/105 kW y 218 CV/160 kW.

Mención especial merece el motor de 2,0 l. Dotado de un compresor mecánico, el cuatro cilindros de 163 CV/120 kW ofrece una curva de potencia propia más bien de un seis cilindros. Su par de 230 Nm permite al C 200 KOMPRESSOR acelerar de 0 a 100 km/h en sólo 9,3 segundos y alcanzar una velocidad máxima de 230 km/h. Otra novedad es el motor V6 de 3,2 l que, con sus 218 CV/160 kW promete unas prestaciones que lo sitúan a la cabeza de su segmento de mercado.

Las prestaciones de los modelos Diesel tampoco se quedan atrás. El C 220 CDI a pesar de haber aumentado su potencia, consume lo mismo que antes: 6,2 l cada 100 kilómetros (consumo mixto según ciclo normalizado europeo).

Cambio manual de seis velocidades

El nuevo Clase C alcanza la velocidad máxima en sexta. Las vías cortas de desplazamiento de la palanca acortan la duración de los cambios. La nueva caja de cambios ofrece condiciones ideales para la conducción ágil y dinámica que permiten sus motores de par elevado.

Más confort con el cambio automático de mando secuencial de 5 marchas

Esta técnica permite al conductor elegir a mano y con gran comodidad las marchas, siempre que lo desee: basta con colocar la palanca selectora en la posición "D" y empujarla levemente hacia la derecha o izquierda. El principio de manejo: empujar a la izquierda equivale a cambiar a una gama más baja; empujar a la derecha, cambiar a una gama más alta. Si se empuja la palanca selectora hacia la izquierda y se mantiene durante cierto tiempo en esta posición, se cambia la gama para circulación a la marcha seleccionada en ese momento por el cambio automático.

Un avanzado concepto de manejo para el conductor

Con ayuda del volante multifuncional y del display central integrado en el velocímetro, se pueden efectuar ajustes individuales y consultar las más variadas informaciones sobre los diferentes sistemas del vehículo con sólo apretar un botón (cuentakilómetros total y parcial, nivel de aceite del motor, próximo servicio de mantenimiento, temperatura del líquido refrigerante, nombre de la emisora durante la audición de radio, número de canción durante la audición de cassettes o CD, indicación de averías, contenido del depósito de combustible y autonomía).

Uno de los principales objetivos de desarrollo, definidos como "automatización racional", es ayudar al conductor a concentrarse en la ruta, el tráfico y el comportamiento de su vehículo. Determinadas funciones se controlan y supervisan de forma automática, relajando las condiciones de conducción. Algunos ejemplos extraídos de un amplio abanico de posibilidades:

- Una vez programado y activado, el alumbrado exterior se enciende automáticamente al hacerse de noche.
- Apretando el conmutador a aire interior circulante más de dos segundos se cierran todas las ventanillas y el techo corredizo al entrar en un túnel o en un estacionamiento subterráneo.

Power increase and torque in all engines

Most relevant features are guaranteed by new engines (+20% in power) and a 43% of improvement in torque, in comparison with precedent models. The range of engine power (one diesel and three petrol) goes to 143 HP/105 kW y 218 HP/160 kW.

A special mention deserves a 2.0 l – engine with compressor, making this model one of the most dynamic in this cylinder category. With a mechanic compressor, 4 cylinder- 163 HP-120 km engine offers a power curve more characteristic of a six cylinders. Its superb torque of 230 Nm allows C 200 Kompressor to accelerate from 0 to 100 km/h in only 9.3 seconds and reach a terminal speed of 230 km/h. Another news is the V6 – 3.2 l engine : with its 218 HP and 160 kW ensures brilliant performances, what places it at the top of its segment in market.

On the other hand, performance of diesel models are not at the rear. C 220 CDI has the same consumption as before, no matter its increase in power. Its mixed consumption –according to European norms- is of 6.2 l each 100 km.

Manual gear shifts

The new C-Class reaches terminal speed in sixth shift. Short tracks for gear shift displacement shorten shifts duration. The new gear offers ideal conditions to agile and dynamic driving, allowed by its high torque engines.

More comfort with 5-shift automatic shift with sequential command

This technique allows driver to choose shift by hand and with great comfort whenever desired: the only thing to be done is to place selector shift in "D" position and push it right or left slightly. Principle for driving: push left is equal to change to a lower range; push right , to a higher range. If selector shift is pushed left and is maintained there for a certain period of time, range is changed to the selected shift chosen by automatic shift.

An advanced driving concept

With the help of the multifunctional steering wheel and the central display (whole in one with speedometer) there is a possibility to make individual adjustments and to check information coming from the systems only pushing a button (partial and total kilometer clock, engine oil level, next maintenance service, cooler fluid temperature, name of radio station on air, number of song in playing cassette or CD, damage indicator, fuel left and autonomy).

One of the main goals of this development, called "rational automation", is to help driver to be concentrated on the road, the traffic and the performance of his vehicle. Certain functions are automatically controlled and supervised, relaxing driving conditions. Here are some examples took from a wide range:

- Once it is programmed and activated (placing lamp swinging-switch in automatic position), exterior lamps are lighted automatically when it gets dark.
- All windows and sliding top close automatically when for more than two seconds commuter button is pressed to circulating air inside.

- Una vez programado por el conductor, el kit de memorias (C 320) hace que, al introducir la llave de contacto, los asientos delanteros, el volante y los retrovisores se coloquen automáticamente en la posición memorizada. En la llave se encuentran también almacenados los datos correspondientes a la climatización automática.
- Una vez programado, el asiento del conductor se desplaza hacia atrás al retirar la llave de contacto electrónica, mientras que la columna de dirección se eleva para facilitar el acceso al interior del vehículo.
- Una vez activado, el climatizador automático de confort (C 320) conmuta automáticamente a la modalidad de circulación de aire interior al detectar una concentración excesiva de contaminantes en el aire exterior.

Clara reducción de la resistencia al aire

La carrocería también establece nuevos puntos de referencia en cuanto a aerodinámica: un coeficiente C_x de 0,26. Al mismo tiempo, ha logrado reducir hasta un 57 % la tendencia ascensional en los ejes delantero y trasero, creando las bases para una perfecta estabilidad de marcha.

Excelente estabilidad gracias al eje delantero de tres brazos

Se han perfeccionado o renovado por completo los ejes, la dirección y los frenos, con vistas a superar una vez más el elevado estándar del modelo predecesor. Los logros conseguidos se ponen de manifiesto en una extraordinaria agilidad, enorme precisión en marcha rectilínea, excelente confort de rodadura, magnífico efecto de frenado y un brillante comportamiento en ruta hasta el margen crítico de la conducción.

Entre las innovaciones introducidas en la técnica del tren de rodaje cabe destacar el eje delantero de nuevo desarrollo, de tres brazos y con soportes telescópicos McPherson, la novedosa dirección de cremallera y los frenos de disco de grandes dimensiones con flujo mejorado de aire de refrigeración para garantizar un máximo confort de frenado.

Airbags frontales con dos niveles de activación según la gravedad del accidente

Los airbags frontales a bordo reaccionan de forma diferente en función de las circunstancias de cada accidente, ofreciendo una protección más eficiente a los ocupantes. El Clase C ofrece por vez primera dos airbags que se inflan con mayor o menor volumen y presión en función del tipo de siniestro. Al igual que la estructura de la carrocería, este sistema de retención no está dimensionado exclusivamente para choques a alta velocidad y brinda por primera vez una función de protección específica para los esfuerzos mecánicos que se producen en accidentes menos graves.

Avanzados sistemas de control de la estabilidad para una mayor seguridad

Estos asistentes electrónicos reducen el riesgo de derrapar en curvas, ayudan al conductor a mantener el automóvil en la línea deseada, mejoran la capacidad de arranque sobre pisos resbaladizos y disminuyen el recorrido de frenado en situaciones de emergencia. Esta tecnología de vanguardia forma parte importante de la concepción de seguridad de la marca Mercedes-Benz y ayuda de forma activa a evitar accidentes:

- Programa electrónico de estabilidad ESP®: a partir de las señales recibidas de un grupo de sensores, el programa electrónico de estabilidad detecta situaciones peligrosas mucho antes y con mayor fiabilidad que el conductor más experimentado. Como consecuencia, puede reaccio-

- Once it is programmed by driver, a memory kit (C 320) makes front seats, steering wheel and rear mirrors to remain in the memorized position, only by introducing the ignition switch. In this key there are also filed data to automatic air conditioning.

- Once it is programmed, driver's seat goes backwards when electronic key is taken off, while steering column lifts upwards to make access easier.

- Once it is switched on, automatic air conditioning (C 320) changes automatically to inside-air circulation when it detects contaminants in exterior.



Definite decrease of air resistance

Body also offers new reference points regarding aerodynamics: a rate Cx of 0.26. At the same time, it has achieved to reduce 57% lifting upwards tendency of front and rear axles, creating the basis for a perfect stability during its running.

Excellent stability: its three-arm front axle

In a detailed work of development, axles, driving columns and brakes have been improved or renewed, in a way to excel the high standard of its predecessor once again. Achievements are showed in an extraordinary agility, excellent precision in straight running, perfect comfort while driving, superb braking effect and a brilliant performance on route up to critic driving margins.

Among the innovations introduced in running gear technique it is necessary to mention the recently developed front axle, with three arms and McPherson telescopic supports, the new rack steering and disk brakes of great dimension with improved flow of refrigerated air to guarantee maximum comfort in braking.

Front airbags with two levels, depending on accident severity

Front airbags on board react separately according to circumstances in each accident, offering more efficient safety to driver and passenger. C-Class offers, for the first time, two airbags that swell with different volume and pressure taking into account the type of accident. Like body structure, this system is not only thought for accidents at high speed, and brings –for the first time- a specific protection for mechanic efforts made in accidents with less severity.

Advanced systems of stability control for increased safety

These electronic assistants decrease the risk of skidding in bends, help driver to maintain vehicles on desired line, improve capability of starting on sliding grounds and diminish brak-

nar con enorme precisión y tomar las medidas oportunas para estabilizar el vehículo. Durante la marcha, el microprocesador del ESP® compara de forma ininterrumpida el comportamiento real del vehículo con los valores nominales calculados. En el momento en que el automóvil se desvía de la "trayectoria ideal", el ESP® interviene en milésimas de segundo para recuperar la estabilidad, actuando sobre dos sistemas del vehículo. Por un lado, emite impulsos de frenado perfectamente dosificados sobre una o varias de las ruedas del automóvil; por otro, disminuye el par motor. De esa manera, el ESP® logra estabilizar al vehículo en derrapes incipientes, consecuencia de maniobras extremas de conducción, de calzadas resbaladizas o húmedas, al circular sobre grava o en otras situaciones similares. La nueva generación del sistema ESP® resulta especialmente confortable: el conductor no aprecia prácticamente la respuesta del sistema, que actúa con especial armonía. Esta precisión del programa de regulación es producto y demostración patente de la experiencia que poseen los técnicos de Mercedes-Benz, inventores de este innovador sistema.

- Sistema antibloqueo de frenos: el ABS evita que puedan bloquearse las ruedas al frenar a fondo, y opera con la misma fiabilidad sobre asfalto seco que sobre calzadas resbaladizas a causa de humedad o hielo.
- Sistema de tracción antideslizante: las señales electrónicas entregadas por los sensores de las ruedas al Sistema Antibloqueo de Frenos están también a disposición del Sistema de Tracción Antideslizante (ASR) que forma parte integrante del ESP®. La función de ASR impide que las ruedas propulsadas del automóvil puedan patinar al poner en marcha el vehículo, al acelerar o durante la marcha: por ejemplo, si se circula sobre una calzada helada.
- Servofreno de emergencia BAS: el sistema electrónico desarrollado por Mercedes-Benz para reducir el recorrido de frenado en situaciones críticas forma también parte del ESP® en el nuevo Clase C. El servofreno de emergencia BAS entra en acción siempre que el conductor reacciona con retardo o sin la decisión necesaria al frenar en un caso de peligro repentino. En estas situaciones, el sistema aumenta al máximo automáticamente y en fracciones de segundo la fuerza de frenado, con lo que disminuye el tiempo y el trayecto necesario para detener el vehículo, hasta en un 45 %.

Interior: confort a la altura de los grandes sedanes de la marca

El nuevo Clase C ofrece la habitabilidad característica de Mercedes-Benz. Los pasajeros delanteros disponen de 1.350 mm a la altura de los hombros y 1.400 mm a la de los codos (11 y 8 mm más que en el modelo anterior). Los ocupantes de las plazas traseras disfrutan de 4 mm más para las rodillas y 12 mm más a la altura de los hombros. La altura sobre el asiento trasero es de 948 mm (10 mm más que antes).

El puesto de conducción parece hecho a medida: el apoyabrazos, el volante multifuncional y la palanca de cambio constituyen una unidad perfectamente armonizada desde el punto de vista ergonómico. Una vez acomodado en su asiento, el conductor lo tiene todo bajo control. El volante, regulable en sentido longitudinal y en altura, junto con las numerosas posibilidades de ajuste eléctrico de los asientos, garantizan un elevado confort individual. Basta con accionar el interruptor simbólico ubicado en el revestimiento lateral del asiento para que la banqueta y el respaldo se coloquen automáticamente en la posición deseada.

Un microchip memoriza la posición de los asientos en la llave de contacto

Si se desea un grado de confort aún más elevado, el C 320 posee los asientos delanteros totalmente eléctricos. En este caso no sólo se puede seleccionar la altura de la banqueta y la inclinación del respaldo, sino que también se puede variar por vía eléctrica la inclinación de la ban-

ing distance in emergencies. This avant-garde technology is an important component of Mercedes-Benz's philosophy about safety and help actively to avoid accidents:

- **Electronic Stability System ESP®:** taking into account signs received from a group of sensors, the electronic stability system detects risky situations before and with more reliability than the most experienced driver. As a consequence it can react with great precision and decide what to do to stabilize the vehicle. During running, the microprocessor of ESP® without interruption vehicle actual performance to calculated nominal values. The moment the vehicle goes out of "ideal path", ESP intervenes in milliseconds to recover stability, acting on two systems. On one hand, it sends braking impulses -perfectly dosed- to one or many wheels; on the other hand, it decreases torque. In this way ESP® stabilizes vehicle in oncoming skids, a consequence of extreme driving, of sliding or humid grounds, or similar situations. New generation of ESP® is specially comfortable: driver almost doesn't appreciate the system answer because this operation is performed harmoniously. This precision is a result and a clear show of the experience achieved by technicians of Mercedes-Benz, inventors of this system.

- **Anti-lock brake system:** ABS avoids the possibility wheel blocking in extreme braking circumstances, and operates reliably on dry asphalt and humid or icy sliding grounds.

- **Anti-sliding traction system:** electronic signs brought by wheel sensors to ABS are also capable to send information to Anti-sliding Traction System (ASR), a part of ESP® system. ASR avoids wheel sliding on starting the vehicle, on acceleration or while riding, for example, when ground is icy.

- **Emergency service brake BAS:** electronic system developed by Mercedes-Benz to reduce braking distance in critic situations is also a component of ESP® in this new C-Class. BAS works when driver reacts late or without enough decision in critic situations. In these circumstances the system increases automatically braking power to a maximum degree and in fractions of seconds. In this way time and necessary path to stop vehicle is decreased up to 45%.

Interior: comfort in parallel with great sedans

New C-Class offers the characteristic space of Mercedes-Benz. Front passengers have 1,350 mm at shoulder level and 1,400 mm at elbow level (11 and 8 mm more than in precedent model). Passengers at the back have 4 mm more for their knees and 12 mm more at shoulder level. Height at rear seat is 948 mm (10 mm more than before).

Driver's post seems to be made-to-measure: armrest, multifunctional steering wheel and gear shift are a perfectly harmonized unit from ergonomic point of view. Once in his seat, driver has everything under control. Steering wheel -adjustable in length and height- and all possibilities of electric adjustments of front seats, guarantee excellent individual comfort. Pressing the symbolic switch placed on the lateral panel of the seat is enough to have bench and rest in the desired position automatically.

A microchip saves in its memory seat exact position in ignition switch

If more comfort is desired, front seats of C 320 are completely electric. In this case not only height of front benches and rest leaning may be chosen, but also bench leaning and seat longitudinal position may be changed by electric means. It is also possible to change the position of headrest, steering column and rear mirrors.

queta y la posición de los asientos en sentido longitudinal, así como la posición de los apoyacabezas, de la columna de dirección y de los retrovisores.

Una climatización óptima

El nuevo Clase C posee dos ejecuciones: un climatizador automático THERMATIK con regulación automática de la velocidad del ventilador y de la distribución del aire, así como ventilación de la parte trasera y un climatizador automático de confort THERMOTRONIK con filtro de carbón activado, sensor solar y de calidad del aire y muchas otras funciones (C 320).

"Jeep Grand Cherokee", 4x4 del año Indiscutido

El Jeep Grand Cherokee fue elegido cómo mejor vehículo en la categoría de los Todo Terreno. A poco más de un año de su lanzamiento en Argentina, fue galardonado con los siguientes premios "4x4 C.P.A. 2001", "4x4 A.P.R.A. 2001" y "4x4 De La Gente 2001".

Luego de haber superado exigentes pruebas con el vehículo, el C.P.A. (Consejo de Periodistas del Automóvil) eligió al Jeep Grand Cherokee como el mejor 4x4 del año. El jurado, formado por miembros de dicho Consejo, está integrado por periodistas especializados pertenecientes a los principales medios de nuestro país.

Por otra parte, la Asociación de Periodistas Radiales de Automovilismo (A.P.R.A), también galardonó al Jeep Grand Cherokee como 4x4 del año por segundo año consecutivo. Dicha asociación está integrada por 150 reconocidos periodistas del Automovilismo Deportivo.

A su vez, por iniciativa del programa de TV "El Garage", a través de la página de internet "elgarage.com", se realizó un concurso en la que la gente pudo votar los mejores autos y 4x4". Aproximadamente más de 55.000 personas manifestaron cuáles eran sus vehículos preferidos dentro de la industria automotriz y en dicha elección una vez más el Jeep Grand Cherokee se llevó el premio "4x4 de la gente 2001".

También en los Estados Unidos la marca Jeep® fue galardonada con su modelo Jeep® Grand Cherokee, pero allí por octava vez consecutiva. En el popular segmento de los Sport Utility recibió el premio "4-Wheel & Off-Road's 4X4 del Año".

Desde su lanzamiento en 1998, el Jeep Grand Cherokee obtuvo varios e importantes premios como el "Vehículo del Año en Norteamérica" por el Jurado del North American Car of the Year, "4x4 del año" y "Four Wheeler of the Year" por la revista especializada Four-Wheel & Off Road por dos años consecutivos, el "Mejor Sport Utility Compacto" por la New England Motor Press Association, el "Best New Vehicle" por la Texas Auto Writers Association, el "Mejor SUV" por el medio Kiplinger's, el "SUV del Año" por la Northwest Automotive Press Association, entre otros.



Optimum air conditioning

New C-Class has two kind of performances: an THERMATIK air conditioning, with automatic adjustment of cooling fan speed and air distribution, and ventilation at the back (models C 200 KOMPRESSOR, C 240 and C 220 CDI), and an automatic air conditioning for comfort THERMOTRONIC with active carbon filter, sun and air quality sensors, among many other functions (C 320).

Jeep Grand Cherokee: 4WD of the year. No doubt.

"Jeep Grand Cherokee has been chosen as the best vehicle in all-terrain category. After a year of its launching in Argentina, it was awarded with "4WD AJC 200", "4WD ABJA 2001" and "4WD of public 2001"

After overcoming exigent tests, AJC (Automotive Journalists Council) chosen Jeep Grand Cherokee as the best 4WD of the year. The panel -formed by members of the same Council- has as members specialized journalists of different media of our country.



On the other hand, Automotive Broadcasting Journalists Association (ABJA) also awarded Jeep Grand Cherokee as "4WD of the year" for second year running. This association has as members 150 journalists specialized in Sportive Racing.

TV program "The Garage" launched a contest on its site on Internet (elgarage.com). In that site, public was able to vote "the best cars and 4WD". Almost 55,000 people said which were the preferred cars of automotive industry. Once again, Jeep Grand Cherokee won "4WD of public 2001".

In the States, Jeep was also awarded for Jeep Grand Cherokee model, but for the 8th running. Within the popular segment of Sport Utility, it received "4-Wheel & Off-Road's 4X4 of the year" award.

Since its launching on 1998, Jeep Grand Cherokee was awarded in different times with many prizes: "Vehicle of the year in USA", brought by panel of North American Car of the Year; "4WD of the year" and "Four Wheeler of the Year", given by specialized magazine Four-Wheel & Off Road and for two years running; "Best Compact Sport Utility", by New England Motor Press Association, "Best New Vehicle", by Texas Auto Writers Association; "Best SUV", by Kiplinger's media; "SUV of the year", by Northwest Automotive Press Association, among others.

Nueva familia Palio&Siena, la evolución continúa

A cuatro años de su presentación en Argentina, Buenos Aires y Córdoba volvieron a ser sede del lanzamiento para la prensa y concesionarios de América Latina de habla hispana de la segunda generación de la familia Palio&Siena.

Otro de los protagonistas de la presentación del Nuevo Fiat Siena, Nuevo Fiat Palio y Nuevo Fiat Palio Weekend, fue el nuevo motor Fire. Un motor de última generación, que pese a su baja cilindrada, eroga 82 CV y revoluciona por sus prestaciones y consumo contenido.

El lanzamiento de los nuevos modelos y de la flamante motorización Fire comprendió diversos actos de presentación y test-drive, de los que tomaron parte el CEO y Director General de Fiat Auto América Latina, Ing. Gianni Coda; el Vicepresidente de Marketing y Ventas de Fiat Auto S.p.A., Dr. Juan José Díaz Ruíz; además de los directivos locales de Fiat Auto y Fiat Argentina: Dr. Vittorio Buffoli, CEO y Director General de Fiat Auto Argentina; Dr. Cristiano Rattazzi, Presidente de la empresa, y el Dr. Vincenzo Barello, Presidente de Fiat Argentina S.A.

El broche de oro del programa de presentaciones fue la cena de gala que se sirvió en La Rural de Palermo, donde los 1000 invitados fueron sorprendidos por la profesionalidad y la plasticidad de Julio Bocca, Eleonora Cassano y el Ballet Argentino, con coreografías que acompañaron el "reveal" de cada uno de los tres modelos.

El Dr. Ratazzi, en su calidad de Presidente de Fiat Auto Argentina S.A., fue el encargado de dar la bienvenida a los invitados.

La "vedette" de la noche fue el Nuevo Fiat Siena, ya que este modelo es el que se produce en la planta de Ferreyra, Córdoba, siendo el eje principal del importantísimo programa de exportaciones que Fiat Auto Argentina llevó adelante en el transcurso del corriente año.

En los primeros siete meses del año se exportaron más de 26.000 unidades del nuevo modelo, con el objetivo de despachar a terceros mercados – principalmente Brasil – un total de 31.000 unidades en el año, lo cual arroja un incremento de más de 300% con respecto a los volúmenes exportados en 2000.

El lanzamiento y test-drive se completó con un evento en Córdoba para que los periodistas argentinos tomaran contacto con los Nuevos Fiat Palio y Palio



New family Palio&Siena: evolution goes on

Buenos Aires and Cordoba –four years after being introduced in Argentina- were the places chosen to launch second generation of family Palio&Siena. This event was attended by press journalists and Latin American dealers.

Another important actor of this New Fiat Siena, New Fiat Palio and New Fiat Palio Weekend launching was new Fire engine, least generation in engines, with low cylinder capacity and 82 HP, a revolution for its performance and low consumption.

Launching of new models and Fire engine implied different introducing events and a test-drive, being present CEO and Fiat Auto América Latina General Manager, Engineer Gianni Coda; Fiat Auto S.p.A. Marketing and Sales Vice president, Dr. Juan José Díaz Ruiz; Fiat Auto and Fiat Argentina local managers: Dr. Vittorio Buffoli, Fiat Auto Argentina CEO and General Manager; Dr. Cristiano Rattazzi, President of the firm; and Dr. Vincenzo Barello, President of Fiat Argentina Inc.

The most important event to end this launching was a formal dinner in La Rural de Palermo, where 1000 guests were surprised by the art of Julio Bocca , Eleonora Cassano and Argentine Ballet, with choreographies accompanying each of the three models reveal. Dr. Rattazi, as president of Fiat Auto Argentina Inc., was in charge of welcoming all guests.

During the night, the "vedette" was New Fiat Siena. This model is manufactured in Ferreyra plant, Cordoba State, and is the mainstay of exportation program Fiat Auto put in practice during this year.

Along the first seven months of current year 26,000 unities of new model were exported, aiming to dispatch to third markets –specially Brazil.- a total amount of 31,000 unities , meaning 300% increase in comparison to amount exported during 2000.

Launching and test-drive was ended up with an event in Cordoba for journalists so that they could appreciate New Fiat Palio and Palio Weekend. The program –besides introduction of this product- was completed with a guided visit to Ferreyra plant, Cordoba, and transfer by helicopter to Estancia La Paz (Ascochinga) for invited journalists, finishing the event with a test-drive in Cordoba's hills.

New inside, new outside

With New Fiat Siena, New Fiat Palio and New Fiat Palio Weekend, Fiat Auto introduced completely new models in market. 80% of components have been changed in this second generation of Palio&Siena family.



Weekend. El programa, además de las presentaciones del producto, se completó con una visita guiada a la planta de Ferrreira, Córdoba, y el posterior traslado a la Estancia La Paz (Ascochinga) en helicóptero de los periodistas invitados, para completar las actividades de test-drive en las sierras de Córdoba.

Nuevos por dentro y por fuera

Con los Nuevo Fiat Siena, Nuevo Fiat Palio y Nuevo Fiat Palio Weekend, Fiat Auto introdujo

modelos completamente nuevos en el mercado. Basta con mencionar que se han cambiado el 80% de los componentes de la segunda generación de la familia Palio&Siena.

El Fiat Siena, por caso, es un auto nuevo, y con una confiabilidad absoluta. Para llegar al producto final, se han fabricado, en un período de 18 meses, 80 prototipos y 185 automóviles de preserie, que en total han recorrido 1,7 millones de kilómetros. El resultado de este trabajo es un modelo que se distingue por su nuevo design, que lleva la impronta del diseñador italiano Giorgetto Giugiaro – quien ha sabido modificar la carrocería del modelo haciéndolo más atractivo y alineado con las últimas tendencias en la materia-. El interior es completamente nuevo, con rediseño del panel de instrumentos, los paneles de puertas y los asientos que, por ergonomía, confort, y seguridad se alinean con los ofrecidos por automóviles de categoría superior. Con el Nuevo Fiat Siena se incorpora el inédito motor Fire 16V, de 82 CV, que se suma al motor Torque de 16 válvulas Step A, de 103 CV, ofrecido en las versiones top de la gama, y al motor Turbodiesel de 72 CV.

Por otra parte, con el Nuevo Fiat Siena nace el sistema electrónico VE.N.I.C.E. (Vehicle Network with Integrated Control Electronics – Red de Vehículos con Electrónica de Control Integrado -) que ofrece más confiabilidad y confort para el conductor y los pasajeros.

Llegó el Alfa Sportwagon

En el marco de la muestra de las artes plásticas Arte BA 2001, Fiat Auto Argentina presentó el nuevo Alfa Sportwagon, modelo que refuerza la presencia de la marca en el exigente segmento D.

El Alfa Sportwagon es un auto completamente nuevo en el panorama automovilístico actual, en cuanto asocia a sus prestaciones, a su CX y a su capacidad de permanecer pegado al suelo, características propias de un automóvil deportivo, un baúl de dimensiones similares al de un station wagon de prestigio, particularmente versátil.

Fiat Siena, for instance, is a completely reliable new car. To reach this terminal product 80 prototypes and 185 pre-series cars – which run 1,7 million km- have been manufactured, in a period of 18 months. As a result of this work Fiat Palio is a model distinguished for its new design, with Italian designer Giorgetto Giugiaro's stamp. He knew how to modify model body, giving it a more attractive appearance, and adapted to least tendencies in fashion. Interior is completely new, with redesigning of dashboard, door panels and seats that, as a matter of ergonomics, comfort and safety, are compared to those features offered by cars of superior segment.

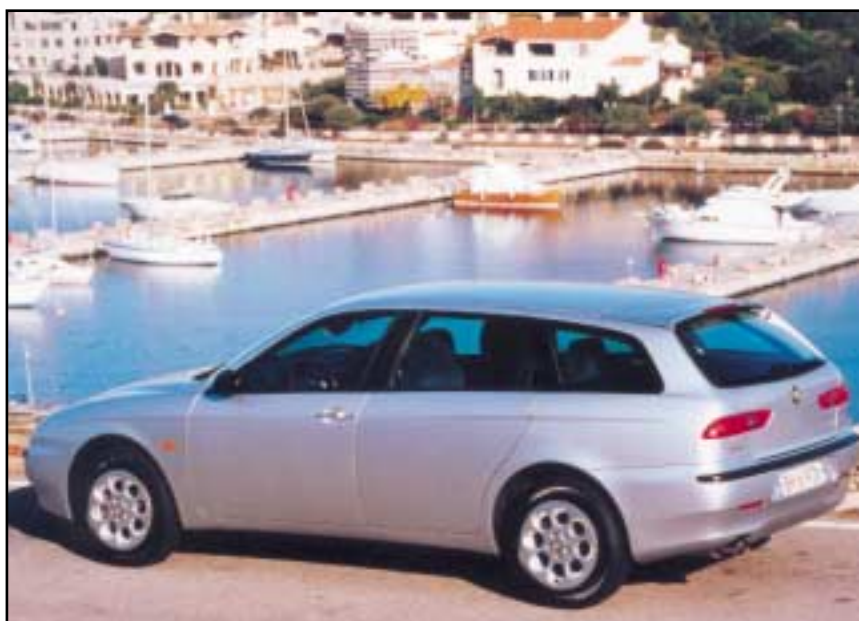
New Fiat Siena comes with new 16 v – 82 HP FIRE engine, in addition to 16 v Step A – 103 HP Torque engine, offered in top versions of brand, and 72 HP Turbodiesel engine.

On the other hand, New Fiat Siena is born with an electronic system called VE.N.I.C.E. (Vehicle Network with Integrated Control Electronics) that offers more reliability and safety for driver and passengers.

Alfa Sportwagon has come

During ARTE BA 2001 (art showroom held at Buenos Aires) Fiat Auto Argentina introduced its new Alfa Sportwagon, a model that reinforces brand presence within the demanding D segment.

Alfa Sportwagon is a completely new car in car panorama nowadays. It associates to its performance, to its CX and its power to be attached to the ground –common feature of sportive cars-, a trunk similar in volume to those of an elegant station wagon, and very versatile.



Launching of this new Alfa Romeo model was headed by President of Fiat Auto Argentina, Dr. Cristiano Rattazzi, in company of General manager and CEO Dr. Vittorio Buffoli. Before Alfa Sportwagon revealing, journalists at the event went around the art showroom, guided by art critic Alvaro Castagnino.

La presentación del nuevo modelo de Alfa Romeo fue presidida por el Presidente de Fiat Auto Argentina, Dr. Cristiano Rattazzi, quien estuvo acompañado por el Director General y CEO de la empresa, Dr. Vittorio Buffoli.

Previo al "reveal" del Alfa Sportwagon, los periodistas presentes recorrieron la muestra plástica, guiados por el crítico y galerista Alvaro Castagnino.

Alfa Sportwagon se presenta con tres motorizaciones, equivalentes al del Alfa 156: el 2.0 TWS de 155 CV; el 2.5 V6 de 190 CV, y el excelente motor "common rail" 2.4 JTD de 136 CV.

ISO 9001-2000, una meta cumplida

Fiat Auto Argentina se convirtió en la primera automotriz en obtener la certificación ISO 9001-2000, Sistema Integral de Calidad.

El pasado 30 de mayo, el Gerente General de Bureau Veritas Argentina S.A., Pablo Caporaletti, entregó personalmente en la planta de Fiat Auto, el certificado que avala la aprobación del Sistema de Gestión de Calidad.

De esta manera Fiat Auto Argentina dio un paso más en el mejoramiento continuo, al renovar la certificación de su sistema de calidad que había logrado tres años atrás.

Premio "Eurostars 2001"

El Director General de Fiat Auto para América Latina, Gianni Coda, recibió en Frankfurt, Alemania, el premio "EUROSTARS 2001" como el Mejor Ejecutivo en los Mercados Emergentes.

Coda fue el único ejecutivo latinoamericano, galardonado con este premio por la Automotive News europea, una de las revistas especializadas más importantes del mundo. Según la publicación, Coda fue escogido por ser el principal responsable de lograr que las operaciones de Fiat en Brasil volvieran a dar ganancias. Automotive News destacó el hecho de que, bajo la dirección de Gianni Coda, la terminal asumió el liderazgo en ventas en el país este año, provocando un hito en la industria automovilística brasileña.

La singularidad del Fiat Multipla

Seis cómodas plazas y un gran baúl en menos de cuatro metros de largo; una personalidad fuerte, indiscutiblemente nueva en el panorama automovilístico actual; un uso flexible y una versatilidad fuera de lo común. Estos son los puntos de fuerza del Fiat Multipla, un mode-

Alfa Sportwagon comes in three engine versions, similar to Alfa 156: 2.0 TWS – 155 HP, 2.5 V6 190 HP, and the excellent "common rail" 2.3 JTD 136 HP engine.

ISO 9001-2000: a goal achieved

Fiat Auto Argentina has been the first auto manufacturer to receive ISO 9001-2000, Quality Total System.

Last May 30th, General Manager of Bureau Veritas Argentina Inc., Pablo Caporaletti, came to Fiat Auto plant and brought with him the approval certificate of Quality Management System.

In this sense, Fiat Auto has made another step ahead in continuous improvement, with the certification renewal of its safety system, obtained three years ago.

Eurostars 2001 Award

General manager of Fiat Auto for Latin America, Gianni Coda, received the "Eurostars 2001" award to Best Executive in Emergent Markets, in Frankfurt, Germany.

Coda was the only Latin American executive awarded with this prize given by European Automotive News, one of the most important automotive magazines in the world.

According to this magazine, Coda was chosen for being main responsible for achieving profitable operations in Brazil. Automotive News remarked the fact that, under Coda's guidance, that plant was the sale leader in that country this year, becoming a landmark in Brazilian automotive industry.

Singularity of Fiat Multipla

Six comfortable seats and a great trunk in less than four meters-long, strong personality, undoubtedly new in automotive panorama nowadays; flexible usage and versatility out of series. These are the power points of Fiat Multipla, a model that –proposing a new way for living a car- invents the future and is seen in streets of Buenos Aires and Cordoba since few months ago.

Fiat Multipla stands for a new vehicle segment : it is many cars in one. It brakes old schemes towards more psychological freedom in space usage.

lo que, proponiendo una nueva forma de vivir el automóvil, inventa el mañana y que desde hace pocos meses ha comenzado a verse en las calles de Buenos Aires y Córdoba.

El Fiat Multipla representa una inédita categoría de vehículos, ya que se trata de muchos coches en uno y que rompe con viejos esquemas a favor de una mayor libertad psicológica en la utilización del espacio físico.

El Multipla Fiat es un automóvil para un viaje con los amigos durante el cual se necesitan seis plazas y el baúl de un station wagon.

Es el coche para el ocio que permite adaptar el número de las plazas al de los pasajeros (tres, cuatro, cinco o seis), usando todo el espacio restante para transportar objetos. Es el vehículo con el que pueden viajar tres personas reservando la parte libre del piso totalmente plano a objetos que pueden ser largos y voluminosos. Gracias a su tamaño compacto y a la gran visibilidad que ofrece en todas las condiciones, es el coche ideal para los viajes de cada día en el tráfico urbano.

El Multipla puede transformarse según las necesidades del momento y durante el tiempo necesario, adoptando la configuración de un station wagon, o de un monovolumen, de una berlina o de una furgoneta.

Abandonando la tipología arquitectónica que es usual en el monovolumen y en el MPV (Multi Purpose Vehicles), que prevé dos parejas de asientos colocados en tres filas, el Fiat Multipla adopta seis asientos individuales iguales en cuanto a tamaño, confort y dignidad colocados en dos filas.

Así consigue mantener su longitud dentro de los cuatro metros (tiene 399 centímetros de largo, cuatro menos que el Fiat Bravo) y al mismo tiempo ofrece un amplio baúl (de 430 a 1300 litros, según la posición de los asientos traseros).

El piso, en lugar de presentar el clásico peldaño bajo el asiento trasero, es plano.

El nuevo modelo es innovador también desde el punto de vista industrial. Gracias a la estructura realizada en perfiles de acero ("Space Frame"), puede responder a dos necesidades distintas: la máxima flexibilidad de producción (indispensable en un sector que experimenta una gran expansión) e inversiones fijas bastante ajustadas.

En Argentina, el Fiat Multipla monta la motorización 1.9 JTD.

Fiat Multipla is a car for traveling with friends during which six places and a trunk of a station wagon are necessary. It is the car for leisure that allows adapting number of seats to number of passengers (three, four, five or six), using all the remnant space to carry objects. It is the vehicle in which three passengers can go, maintaining the free space of plane ground to carry large and voluminous objects. Thanks to its compact size and to great visibility in all conditions, it is the ideal for everyday trips in urban traffic.

Multipla can transform itself according to necessities: it can be a station wagon, a mono-space, a sedan or a SUV.

Abandoning the usual architecture style of monospaces and in MPV (Multi Purpose Vehicles) of two pairs of seats in three rows, Fiat Multipla has six individual seats, equal in size, comfort and dignity in two rows. In this way it can maintain its length in four meters: it is 399 cm long, four cm less than Fiat Bravo. At the same time, it offers an ample trunk -430 to 1300 liters, taking into account position of rear seats.

Ground is plane instead of the classic step under rear seat.

This new model is also innovative from an industrial point of view. Thanks to its structure -made with "Space Frame"- it fulfill two different necessities: maximum flexibility of production (a "must" in an expanding sector) and fixed investments.

In Argentina, Fiat Multipla has a 1.9 JTD engine.



El Centro Industrial Ford de General Pacheco cumplió 40 años

En una ceremonia realizada el 21 de septiembre que contó con la presencia de representantes de los gobiernos nacional, provincial y municipales y medios de prensa, la gente de Ford celebró los 40 años de producción ininterrumpida de su planta de General Pacheco, en la provincia de Buenos Aires.

A lo largo de estos 40 años, la planta acompañó muchos cambios, tanto sociales como económicos y tecnológicos. Se terminó la ruta Panamericana, que posibilitó un más rápido y fácil acceso, se instalaron empresas autopartistas y de servicios a sus alrededores, en sus instalaciones varias generaciones hicieron sus inicios laborales, crecieron y se capacitaron y la economía del país se abrió y esta planta se transformó para ser una planta de producción mayoritariamente exportadora.

Si bien su apariencia exterior no ha variado demasiado, con su tanque de agua, más conocido como "la cebolla", que es un faro para los que transitan por la Panamericana, muy importantes inversiones se han realizado en forma continua para incorporar procesos de última generación, amigables con el medio ambiente, que permitieron, en cada momento, producir vehículos elegidos por los clientes por su nivel de calidad y confiabilidad.

Es así que de sus líneas han salido clásicos de la producción argentina, el Falcon, la F-100, el Fairline, el Taunus, los comerciales de la línea F, el Sierra, el Escort, y más recientemente el Ranger y el Focus.

En 1965 se inaugura, dentro del predio industrial, la Escuela Técnica Henry Ford, establecimiento educativo abierto a la comunidad, donde 32 promociones de estudiantes ya han recibido educación de excelencia.

En la actualidad, el centro Industrial de Ford en General Pacheco ocupa un predio de más de 1.540.000 metros cuadrados, ocupando sus edificios 288.888 metros cuadrados. Todas sus instalaciones y procesos han sido certificados con las normas de calidad ISO 9002 y de calidad ambiental ISO 14001. Con una capacidad instalada para producir 630 unidades diarias en dos turnos, hoy está produciendo 315 unidades diarias entre los modelos Escort, Ranger y Focus, destinando el 30% de su producción para abastecer el mercado argentino y el 70% para diferentes mercados de exportación.

Este Centro Industrial de General Pacheco es la mejor muestra de la permanente apuesta de Ford a favor de nuestro país, logrando que circulen vehículos "made in Pacheco" desde Tierra del Fuego hasta el Río Bravo en México. En estos 40 años más de 2.000.000 de unidades han salido de sus líneas de producción.

Ford Focus: el auto más vendido y premiado del mundo.

Con 941.938 unidades vendidas en todos los mercados, el Ford Focus es el vehículo más vendido en todo el mundo en el año 2000.

Habiendo sido introducido en Europa a fines del año 1998, rápidamente este automóvil ganó la preferencia del público, no solo el europeo sino de todos los mercados donde se presentó. Con

General Pacheco Industrial Center

In a formal meeting that took place on September 21st, and with the attendance of Nation, state and county authorities, and press media representatives, Ford staff celebrated its 40th anniversary of continuous manufacturing at General Pacheco Industrial Center, Buenos Aires State.

Along these 40 years, this plant has been partnership of many social, economic and technological changes. Pan American route was finished up, allowing easier and faster access; service and auto parts enterprises came over and became neighbors; inside its facilities many generations made their first working step, grew and were trained; domestic economy became an opened one, and this plant became a manufacturing plant basically for exportation.

Though its appearance has almost remained as it was -with its water tank known as "the onion", standing as a lighthouse for those who run along Pan American route- very important investments have been continuously made to incorporate last generation processes, that take into account environmental protection, allowing a production of vehicles chosen by customers because of their quality and reliability.

From its mounting line many classic products have come out: Falcon, pick up F-100, Fairline, Taunus, Line F Ute, Sierra, Escort, and -recently- Ranger and Focus.

In 1965, Henry Ford Technical School is opened inside the industrial center premises. This is an open educational institute, where 32 generations of students have received excellent training.

Nowadays, Ford Industrial Center at General Pacheco covers an area of more than 1,540,000 m² -288,888 of which are built. All facilities and processes have been certified by ISO 9002 quality norms, and by environmental ISO 14001 norms. Able to produce 630 units per day in two shifts, today is manufacturing 315 unities per day of Focus, Ranger and Escort, 30% for domestic market and 70% for different export destinations.

This industrial Center at General Pacheco is the best show of the constant bet of Ford on Argentina, achieving an important goal: vehicles "made in Pacheco" are running from Tierra del Fuego (Argentina) to Rio Bravo (Mexico). Along these 40 years more than 2,000,000 vehicles have come out of its mounting line.



La celebración de los 40 años / Commemoration of 40th anniversary



el Ford Focus se ha conseguido satisfacer las dos exigencias prioritarias de los clientes: diseño y calidad de conducción. El diseño New Edge y la facilidad de conducción características del Ford Focus satisfacen plenamente estas demandas.

En Argentina, Ford concentró la producción para Sudamérica de Focus en su planta de General Pacheco, y desde allí se exporta a varios países. Se produce en versiones de cuatro y cinco puertas, con motores nafteros de 16 válvulas, en sus versiones 2.0l de 130 CV y 1.8l de 115 CV, además de una versión diesel TDI de 90 CV, todas en distintas versiones de equipamiento.

El éxito mundial en ventas de Ford Focus está reafirmado por los más de cincuenta premios obtenidos, entre los cuales se destacan el "Auto del Año en Europa" de 1999 y el "Auto del Año en Norteamérica" de 2000.



En Argentina el Focus ha sido honrado con las siguientes distinciones:

- "Auto CPA Importado 2000"
- "Auto Mediano del año 2000" (APRA)
- "Auto del Año 2000" (APRA)
- "Auto CPA MERCOSUR 2001" (CPA)

El premio recibido como "Auto CPA MERCOSUR 2001" por el Consejo de Periodistas del Automóvil

(CPA) corresponde al Focus de fabricación nacional, lo que muestra el alto nivel de calidad alcanzado en su producción de la Planta de Pacheco.

Todas estas distinciones no han hecho más que confirmar el mayor de todos los premios obtenidos por el Focus: la aceptación y preferencia de la gente hacia este producto de Ford.

Designan nuevo presidente en Ford Argentina S.A.

La oficina de Relaciones Institucionales de Ford comunicó la designación, a partir del 1º de mayo de 2001, del señor Richard Canny como presidente de Ford Argentina S.A.

Con una larga y frondosa trayectoria en Ford, el sr. Canny llega a la Argentina luego de ser el Director de Operaciones de Ford Malasia, mercado donde incrementó exitosamente la presencia comercial e industrial de la marca.

Ford Focus: the car most awarded and sold throughout the world

With 941,938 unities sold in all markets, Ford Focus is the car most sold of 2000 in all the world.

Being shown for the first time in Europe by the end of 1998, this car quickly gained public's preference, not only European but also in those markets in which it was introduced. Ford Focus satisfies two customers' prior requirements: design and driving quality. New Edge design and easy driving -being both features of Ford Focus- completely satisfy these requirements.

In Argentina, Ford centered its South American Focus production in General Pacheco plant, and from there it is exported to different countries. Focus is manufactured in 4 and 5-door versions, with 16 V petrol engines (2.0L - 130HP and 1.8L - 115HP versions) and 90HP TDI diesel engine, each one in different equipment versions.

World trade success of Ford Focus is reassured by more than 50 awards, among which are "Car of the Year in Europe" in 1999, and "Car of the Year in United States" in 2000.

In Argentina, Ford Focus have been awarded with:

- "2000 CPA Imported Car of the Year"*
- "2000 Medium Car of the Year" (APRA)*
- "2000 Car of the Year" (APRA)*
- "2001 CPA MERCOSUR Car of the Year"*

"2001 CPA MERCOSUR Car of the Year" award, given by Automotive Journalists Council, was received by the Focus "made in Argentina", showing the high level in manufacturing achieved by General Pacheco plant.

All these awards undoubtedly confirm the biggest prize Focus has received: people's acceptance and preference of this product made by Ford.

New president in Ford Argentina

Since May 1st, 2001, Mr. Richard Canny is the new President of Ford Argentina Inc.

With a very long career in the firm, Mr. Canny comes to Argentina after being Operating Manager in Ford Malaysia, where he successfully increased commercial and industrial presence of the nameplate.

He entered Ford in 1983, in Australia, where he worked at Manufacturing, Quality,



Richard Canny

Ingresó en Ford en 1983, en Australia, donde ocupó diferentes posiciones en el área de Manufactura, Calidad, Marketing y Ventas, Atención al Cliente y Finanzas. Asimismo fue gerente de la oficina de "Planeamiento y Estrategia de Crecimiento Mundial", en Estados Unidos, donde fue responsable de los planes de expansión en mercados emergentes del programa "Ford 2000". Bajo este programa tuvo activa participación en el ingreso de Ford en China e India y en la definición de los vehículos y plataformas para los nuevos mercados.

Richard Canny nació en Adelaide, Australia, en 1961, obtuvo un MBA (Master of Business Administration) del Royal Melbourne Institute of Technology, es casado con tres hijos.

Exportaciones de Ford Argentina

Ford ha implementado en el MERCOSUR una estrategia de especialización industrial de sus plantas de Argentina y Brasil, desarrollando productos y procesos productivos complementarios.

Un resultado muy positivo de esta estrategia es la fuerte presencia exportadora de Ford Argentina, que le permite continuar liderando las exportaciones del sector automotriz y ocupar el séptimo lugar en el ranking de los exportadores del país, incluyendo todos los sectores.

Un pilar fundamental de sus exportaciones es la pick-up Ranger, ya que desde la planta de General Pacheco donde se fabrica, se abastecen no solo el mercado argentino, sino todos los países del Mercosur, Chile, Bolivia, Perú, 7 países de Centroamérica y más recientemente Méjico.

Méjico es el primer mercado con volumen significativo fuera del MERCOSUR, y la Ranger argentina cumple ampliamente los requerimientos y necesidades del mercado mejicano.

Para poder competir en los mercados de exportación es necesario incorporar en forma continua tecnología de punta en los vehículos. En ese camino Ford recientemente ha introducido importantes novedades en la Ranger, entre las que se destaca el nuevo motor Power Stroke 2.8L, un Turbo Diesel Intercooler que incrementa notablemente la potencia, le permite alcanzar el mejor torque de su categoría, muy buena velocidad final, 165 km/hora, y un excelente nivel de insonorización.

Además de la Ranger Ford también exporta sus modelos Focus y Escort.

Marketing and Sales, Customer Service and Financing departments. He has also been CEO of "Planning and Strategy for World Growth" office, in USA, being responsible for growth planning in emerging markets of "Ford 2000" program. As a result of this program, Mr. Canny had a principal role in the way Ford went in China and India and in decisions about platforms and vehicles for new markets.

Richard Canny was born in Adelaide, Australia, on 1961; he became MBA in Royal Melbourne Institute of Technology. He is married and has three children.

Ford Argentina: exports

Ford has put in practice an industrial specialization strategy -in MERCOSUR- applied to its plants in Argentina and Brazil, developing products and complementary production processes.

A very positive result of this strategy is the strong presence in exportations of Ford Argentina, allowing the enterprise to go on leading automotive industry exportations and to occupy the seventh place in the ranking of domestic exporters, considering all areas.

Mainstay of its exportations is pick-up Ranger. From General Pacheco plant -where it is manufactured- markets as MERCOSUR, Chile, Bolivia, Perú, 7 countries of Central America and -recently- Mexico are supplied.

Mexico is the first market with real significance out of MERCOSUR, and Argentine Ranger fulfills requirements and needs of Mexican market.

So as to compete in exportation markets it is necessary to continuously incorporate latest technology in vehicles.

With this idea Ford has introduced important new features in pick-up Ranger: the new 2.8L Power Stroke engine, a Turbo Diesel Intercooler - which noticeably increases power- allows it to reach the best torque in its category, excellent terminal speed (165 km/h) and excellent level in soundproofing.

Besides the Ranger, Ford also exports its model Focus and Escort.



GENERAL MOTORS ARGENTINA

General Motors Argentina tiene establecido en la provincia de Santa Fe el Complejo Industrial que es su centro estratégico de producción de vehículos Chevrolet y Suzuki para el país, el Mercosur y el mundo.

Inaugurado a fines de 1997, el Complejo Industrial de Rosario es considerado por la corporación General Motors como un modelo industrial a nivel mundial y un orgullo por haber recibido las certificaciones ISO 9002, 14001 y QS 9001 a pocos meses de su puesta en marcha.

El moderno Complejo Industrial de General Motors en Rosario está conformado por seis plantas: de Prensas, de Armado de Carrocería, de Pintura, de Ensamble, de Tratamiento de Efluentes y de Motores.

Allí, General Motors Argentina produce los modelos Chevrolet Corsa 3, 4, 5 puertas y Station Wagon (versión rural) y el utilitario 4x4 Grand Vitara -bajo las marcas Chevrolet y Suzuki- destinados tanto al mercado interno como de exportación, ya que cerca del 60% de los automóviles fabricados en el Complejo Industrial han sido exportados a Italia, Brasil, México, Uruguay, Chile, Paraguay, Siria y Perú (entre otros destinos).

Presentaciones de General Motors en Argentina 2000

Línea Suzuki en el país

El acuerdo alcanzado por General Motors Argentina y Suzuki Motor Corporation significó el comienzo de una nueva etapa de producción y ventas en la actividad de la empresa. Etapa que marca un compromiso renovado con los clientes al ofrecer una completa gama de modelos capaz de satisfacer la exigente demanda del mercado argentino.

Desde el lanzamiento de la línea de vehículos Suzuki, a principios de 2000, General Motors Argentina cubre ampliamente las necesidades de todos los segmentos de vehículos, desde automóviles pequeños a utilitarios deportivos de doble tracción.

Los nuevos modelos de Suzuki presentados son un fiel exponente de la industria automotriz japonesa, que los torna óptimamente competitivos en los mercados mundiales más exigentes. El automóvil Baleno, y los utilitarios 4x4 Grand Vitara y Jimny son los tres primeros vehículos de la línea Suzuki que General Motors comercializa en la Argentina.

El modelo Grand Vitara, de producción nacional en el Complejo Industrial de Rosario tanto bajo la marca Chevrolet como Suzuki, es el primer fruto en el mercado argentino desde que General Motors asumió la representación de la firma japonesa en nuestro país.

Este convenio se enmarca en una política de cooperación iniciada por las dos compañías a nivel mundial desde 1981 y consolidada hace dos años cuando General Motors Corporation adquirió el 10% del paquete accionario de Suzuki, convirtiéndose en el principal accionista de la firma.

Producción nacional de Grand Vitara

Esa nueva etapa de producción que encaró General Motors en la Argentina, demandó una inversión inicial de 20 millones de dólares para la adaptación de la infraestructura de la planta y la adquisición e instalación del equipamiento necesario para la fabricación de este nuevo vehícu-

GENERAL MOTORS ARGENTINA

General Motors Argentina has established its Industrial Complex in Santa Fe State. This complex is its strategy center for vehicle production of Chevrolet and Suzuki brands, for the country, Mercosur and the world.

Opened by the end of 1997, Industrial Complex at Rosario is seen by General Motors Corporation as an industrial model throughout the world and it gives pride, for it has awarded ISO 9002, 14001 and QS 9001 few months later after its opening.

This modern General Motors Industrial Complex at Rosario is formed by six plants: Press, Body Mounting, Painting, Assembling, Remnants Treatment and Engines.

At that center General Motors Argentina produces Chevrolet Corsa in its 3,4 and 5-door and Station Wagon versions and 4WD Grand Vitara Ute - under Chevrolet and Suzuki brand-destined to domestic market and also exportation: near 60% of vehicles have been sent to Italy, Brazil, Mexico, Uruguay, Chile, Paraguay, Syria, and Peru, among other countries.

Launches of General Motors Argentina during 2000

Suzuki brand in the country

Agreement achieved between General Motors Argentina and Suzuki Motor Corporation meant the beginning of a new era in production and sale operations for the enterprise. This new era hints a renewed compromise with customers when offering a complete model GAMA, able to satisfy the EXIGENTE demand of domestic market.

Since launching of Suzuki line, at the beginning of 2000, General Motors Argentina covers every need in all vehicle segments, from small cars to 4WD sport-Ute.

These Suzuki new models are reliable examples of Japanese automotive industry, which make them become extremely competitive within the most demanding international markets. The car Baleno and the 4WD Grand Vitara and Jimny



lo, como así también para la capacitación dictada por ingenieros y técnicos de Suzuki Motors Corporation incorporados al proyecto.

Osamu Suzuki, presidente de Suzuki Motors Corporation, viajó especialmente desde Japón para estar presente en el inicio de la producción de este nuevo vehículo en la Argentina. El empresario, haciendo referencia a este nuevo proceso, destacó en su momento la calidad de la infraestructura de la planta industrial donde General Motors produce este nuevo modelo de origen japonés. "Una de las razones de la decisión estratégica de Suzuki de fabricar por primera vez en Latinoamérica este vehículo, es el nivel de excelencia y capacidad de producción que presenta el Complejo Industrial de General Motors en la Argentina", sostuvo.

El Grand Vitara, líder en ventas en su segmento en la Argentina, es un clásico utilitario deportivo compacto. Pertenecer a una franja de mercado altamente competitiva que ha alcanzado una gran popularidad en los últimos años; un segmento en el que el confort, el equipamiento y la calidad son tan importantes como la potencia del motor.

Gracias a estos resultados obtenidos por el Grand Vitara -entre otros-, en pocos años de actividad General Motors Argentina logró una participación del 10% en un mercado muy competitivo.

Chevrolet Corsa City

General Motors Argentina presentó en junio de 2000 el Chevrolet Corsa City 1.0, un vehículo ideal para los jóvenes inteligentes e independientes que quieren tener su propio automóvil, con personalidad y a bajo precio.

El automóvil propio es un sueño que los jóvenes atesoran como una de las primeras metas a alcanzar en la vida. Y, por lo general, sueñan con un modelo que los identifique, que sea casi como su segunda piel.

Para ellos, General Motors lanzó el Chevrolet Corsa City 1.0, un automóvil con toda la onda y personalidad de la línea Corsa, a un precio altamente competitivo.

Dotado con un motor de 1.000 cc de cilindrada y 60 CV de potencia, el Chevrolet Corsa City 1.0 es el vehículo ideal para los jóvenes de hoy: ágil y dinámico en el tránsito urbano, confortable y, en especial, con un consumo muy bajo.

La estética también es un punto fundamental para los que gustan lucirse con su automóvil. Buscando un diseño limpio y juvenil, el nuevo Corsa City presenta la tradicional carrocería de 3 puertas con paragolpes negros y sin molduras laterales.

Además, incorpora los principales elementos de seguridad y confort como barras protectoras laterales, columna



Ute are the three first Suzuki vehicles by Suzuki brand that General Motors are selling in Argentina.

Grand Vitara model, a national product manufactured at Rosario Industrial Center -under both Chevrolet and Suzuki brands- is the first fruit in domestic market since General Motors became the local dealer of the Japanese nameplate in our country.

This agreement is framed by a cooperation policy begun by the two companies since 1981 and consolidated two years ago when general Motors Corporation bought 10% of Suzuki shares, becoming the majority shareholder of the firm.

National production of Grand Vitara

This new period of production faced by General Motors in Argentina demanded an initial investment of 20 million dollars to adapt the plant infrastructure and to acquire and install the necessary equipment to manufacture this new vehicle, and also to receive training from engineers and technicians from Suzuki Motor Corporation -included in this project.

Osamu Suzuki, president of Suzuki Motors Corporation, came specially from Japan so as to be present since the very beginning of production of this new vehicle. The manager, referring to this new process, underlined the quality of the industrial plant infrastructure where General Motors manufactures this new Japanese model. "One of the reasons for this strategic decision made by Suzuki -to manufacture for the first time this vehicle in Latin America- is the level of excellence and the capability for production shown by this Industrial Complex of General Motors in Argentina", he underlined.

Grand Vitara, top list in sales within its segment in Argentina, is a classic compact sportive Ute. It belongs to a extremely competitive market area, very popular these last years, a segment in which comfort, equipment and quality are so important as engine power.

Because of these results obtained by Grand Vitara -among others- in few years of operation General Motors Argentina reached a share of 10% within a very competitive market.

Chevrolet Corsa City

In June 2000, General Motors Argentina launched Chevrolet Corsa City 1.0, an ideal vehicle for intelligent and free youngsters who want to have their first car, with personality and low price.

Owning a car is a dream youngsters nurture as one of the first goals to achieve in life. And in general, they dream with a model to be identified by, almost as it was a second skin.

For these youngsters, General Motors launched Chevrolet Corsa City 1.0, a car with all the style and personality of line Corsa, at an extremely competitive price.

de dirección colapsable (anti impactos), tercera luz de stop, cinturones de seguridad inerciales de 3 puntos, desempañador de luneta, lavalimpia luneta, entre otros elementos.

El segmento de los autos urbanos de baja cilindrada, económicos y de consumo contenido sigue creciendo en el mercado argentino. En él se inserta el nuevo Chevrolet Corsa City 1.0. Con carrocería de 3 puertas, el nuevo Corsa está equipado con un motor de 4 cilindros en línea y 999 cc de cilindrada, que entrega una potencia máxima de 60 CV.

Chevrolet Astra CDX

General Motors Argentina presentó también a mediados de 2000 el Chevrolet Astra CDX 2.0 16 V, una edición limitada de un vehículo de lujo.

El Chevrolet Astra CDX es un automóvil para quienes aprecian la elegancia, exigen confort y desean exclusividad. Las unidades del modelo Sedan CDX 2.0 16V están producidas con la sofisticación deseada por el consumidor de este segmento, que valora la apariencia exterior e interior del vehículo en el momento de la compra.

Las terminaciones del Astra CDX son destacables, ya que este modelo, en ese sentido, es superior a todos los otros modelos de la línea. En el interior, las butacas están revestidas de cuero en dos tonalidades ; el volante es acolchado y tiene apliques símil madera, material que también decora el panel central, la consola existente entre las butacas delanteras y la palanca de cambios.

El panel de instrumentos, con nuevo diseño y relojes con bordes cromados, es exclusivo para esta serie. Los asientos traseros tienen apoyo dividido 1/3 y 2/3 rebatible con apoyabrazos central y tienen acceso al compartimiento de carga. Los apoyacabezas en los asientos traseros completan el confortable interior del vehículo.

Este modelo posee elementos de funcionamiento eléctrico como los espejos retrovisores, los vidrios de las ventanillas delanteras y traseras y la traba de las puertas con alarma y accionamiento a distancia. Además, el Astra CDX cuenta con aire acondicionado, abertura remota-eléctrica del baúl, air bag doble, frenos a disco en las cuatro ruedas, luz de lectura delantera y trasera, faros antiniebla, llantas de aleación, regulación eléctrica de faros delanteros, regulación en altura de la butaca del conductor, computadora de abordo de nueve funciones, check/control, CD player y techo corredizo de vidrio con accionamiento eléctrico.

El Astra CDX mantiene todos los demás atributos que colocaron al Chevrolet compacto entre los primeros de su segmento en el mercado. El diseño, la seguridad y la tecnología de última generación se suman al desempeño del motor Powertech 2.0 DOHC de 16 válvulas que desarrolla 136 cv.

Este motor cuenta con mejoras significativas, como el sistema de inyección secuencial que garantiza la quema de combustible en la medida justa y sólo cuando lo exige el motor.

With a cylinder capacity of 1,000cc and 60 HP-power engine; Chevrolet Corsa City 1.0 is the ideal vehicle for modern youngsters: agile and dynamic in city traffic, comfortable and, in special, of low consumption.

Aesthetics is also a fundamental item for those who want to distinguish themselves with their car.

Seeking for a clean and young design, new Corsa City shows the traditional 3-door body with black fenders, without lateral moldings.

Besides, it adds the principal items for safety and comfort, as lateral bars for protection, collapsible steering column, third stop light, three-point seat belts, rest cleaner, among other items.

Within domestic market, there is a constant growing for this segment of urban cars with low cylinder capacity and consumption, and economic. Chevrolet Corsa City 1.0 is inserted in this segment. With a 3-door body, new Corsa is equipped with an on-line 4-cylinder engine and a cylinder capacity of 999cc, bringing 60 HP of maximum power.

Chevrolet Astra CDX

By the middle of 2000, General Motors Argentina also introduced its Chevrolet Astra CDX 2.0 16 V, a luxury vehicle in a limited edition.

Chevrolet Astra CDX is a car for those who appreciate elegance, demand comfort and wish exclusiveness. Unities of model Sedan CDX 2.0 16V are manufactured with the sophistication customers of this segment desire -customers that give value to external and inside appearance of a vehicle at the time to buy.

Ending details of Astra CDX are remarkable, for this model, in this sense, is superior if compared with the other models of the same line. Inside, seats are covered with leather in two tones; the steering wheel is padded and has an inlaid work with woody appearance. Central panel, console between front seats and gear shift are also decorated with this woody-like material.

Dashboard has new design and chrome-framed counters, in exclusive for this series. Back seats have divided support -1/3 and 2/3 folding- with central armrest and access to load box. Headrests on back seats complete the comfortable inside of this vehicle.

Astra CDX also has electric-operating elements, such as the rearview mirrors, front and back window glasses and door-lock with alarm and remote operating control. It also has air conditioning, remote-controlled electric opening of truck, double air bag, disk brake on four wheels, front and back reading light, fog lamps, alloy rims, electric regulation of front lights, height regulation of driver's seat, computer on board with nine different functions, check/control, CD played, and sliding glass-top electrically operated .

La secuencia de inyección es determinada por el sensor de fase, que identifica cuál cilindro debe recibir combustible. Tiene también sensor de detonación, que permite al motor funcionar siempre con avance ideal de encendido, proporcionando menor consumo, además del sensor de oxígeno (sonda Lambda) con calefacción propia, independiente de los gases del escape.

Nuevo motor para las Chevrolet Blazer y S10

General Motors Argentina presentó también durante 2000 el nuevo motor 2.8 Turbo Intercooler con 132 CV de potencia, adoptado por las Chevrolet Blazer y Pick Up S10.

Chevrolet les incorporó este nuevo motor, un MWM Diesel de 2.8 litros de cilindrada, dotado con turbocompresor e intercambiador de calor (intercooler), capaz de entregar una potencia de 132 CV.

Esta nueva planta motriz marcó un salto tecnológico cualitativo tanto para la S10 como para la Blazer, con más potencia que la versión precedente, lo que significó un incremento en las prestaciones del vehículo tanto en aceleración y velocidad máxima como en fuerza para encarar el duro trabajo del campo.

La versatilidad es una de las características de la gama, que cuenta tanto para la S10 como para la Blazer con dos opciones de transmisión: tracción trasera o en las cuatro ruedas. En las 4x4 se pueden escoger tres tipos de funciones con sólo presionar un botón en la consola: tracción simple, tracción total y también baja para situaciones de off road extremas.



Astra CDX still shows all the features which put compact Chevrolet among the top preferred in its segment within market. Design, safety and last generation technology are added to its 16V 136HP 2.0 DOHC Powertech engine performance.



This engine shows significant improvements, such as its system of sequential injection that ensures fuel burning in its exact measure and only when engine needs it.

Injection sequence is decided by the phase sensor, that identifies which cylinder has to receive fuel. It also has a spark knock sensor, which allows the engine to operate with ideal ignition and less consumption; and an oxygen sensor (Lambda drill) with its own heating and independent from exhaust gases.

Nuevo motor para las Chevrolet Blazer y S10

During 2000, General Motors Argentina also launched the new 132HP 2.8 Turbo Intercooler engine, adopted by Chevrolet Blazer and Pick Up S10.

Chevrolet included this new MWM Diesel engine of 2.8 cylinder capacity, turbo blower and intercooler, able of 132 HP.

This new motoring plant remarked a qualitative technological jump for both S10 and Blazer, with more power than precedent version, meaning an increase in vehicle facilities both in acceleration and maximum speed, and in strength and power to face hard rural works.

Versatility is one of the features of the branch, having two transmission options for both S10 and Blazer: rear drive or 4WD. In 4WD there is a possibility to choose three kind of functions only pressing a button on dashboard: simple, AWD and low-wheel drive for extreme off-road circumstances.

DESIGNACIONES AÑO 2000

Mayo

El Doctor Piero Bondesan es el nuevo Administrador Delegado de IVECO Argentina S.A.. Reemplaza al Ingeniero Jorge García, quien fue designado responsable de la Customer Service Business Unit, en la casa matriz de IVECO S.P.A..



Santiago Arenas Pérez

Septiembre

IVECO Argentina anunció el nombramiento del Ingeniero Santiago Arenas Pérez como nuevo Director General del mercado argentino.

Nacido en España, el nuevo funcionario es ingeniero Técnico de Minas de la Universidad de Oviedo. También cursó estudios de Ciencias Económicas en la Universidad Autónoma de Madrid. Tras una larga trayectoria profesional en los sectores de minería y automotriz, se incorporó al grupo Fiat en 1989. En su última tarea se

desempeñó como Director Comercial de la Business Unit Light de IVECO Pegaso, filial española del Grupo IVECO.

Servicios de Administración de Flotas

Abril

Giancarlo Boschetti, Administrador Delegado de IVECO S.P.A. anunció, como parte de su estrategia de oferta global hacia el cliente, la adquisición por parte de IVECO de la empresa francesa Fraikin, especialista en los servicios de Rental y Renting de vehículos industriales y gestión de flotas. IVECO "pretende valerse con esta sociedad como centro de excelencia de Know How en el campo de los servicios" y tuvo en cuenta que el alquiler de vehículos a largo plazo está ocupando un espacio cada vez más destacado en la actividad del profesional del transporte porque evita la inmovilización de capital, disponiendo de un parque unidades renovable y libre de riesgos por accidentes o roturas.

El Grupo Fraikin, fundado en 1944, tendrá una gestión autónoma, con un management especializado en los procesos operativos y métodos de alquiler de vehículos industriales.

Calidad de fabricación

Dos bancos de ensayos, importados desde la planta de británica de IVECO, controlan el sistema de producción de los productos de la marca en nuestro país. Operan en un proceso de tres etapas. En la primera, que se desarrolla en un área perfectamente insonorizada, que cuenta con ventilación y

APPOINTMENTS YEAR 2000

May

Dr. Piero Bordesani is the new Deputy Manager of IVECO Argentina S.A. He replaces Engineer Jorge García, who has been appointed to Customer Service Business Unit, in head house IVECO S.P.A.

September

IVECO Argentina announced the appointment of Engineer Santiago Arenas Pérez as new General Manager for domestic market.

Born in Spain, Mr. Arenas Pérez is Mine Engineer (Oviedo University, Spain). He has also studied Economics in Autonomic University of Madrid (Spain). After a long career in mining and automotive sectors, he entered Fiat Group on 1989. In his last post he has been Commercial Manager Business Unit Light of IVECO Pegaso, Spanish subsidiary of IVECO Group.

Fleet Managing Service

April

Giancarlo Boschetti, Deputy Manager of IVECO S.P.A. announced IVECO's purchase of Fraikin, a French enterprise, as part of its global strategy for customers. This French firm is specialized in rental and renting of heavy industrial vehicles and fleet management. By this purchase, IVECO "is trying to become a know-how top center in service area." and took into account that habit of long-term vehicle rental is spreading among those to who carriage is a profession because this practice allows shipping agents to avoid fixed assets, having a renewable fleet and free of accident or breaking risks.

Founded in 1944, Fraikin Group had a turnover of 420 million euros last year. It will be autonomous, with specialized management in operating processes and industrial vehicle renting methods.

Manufacturing quality

Imported from IVECO's British plant, two work benches control production system of products come out with our nameplate in Argentina. These benches operate in a three-step process. During the first one, made in a perfectly soundproof and ventilated area –with gas extraction system and automatic out-in doors-, unities are tested in different dynamic tests in different circumstances of shift and speed. During the second step, different brakes and light systems are verified, ending process in a third step where front wheels are toe-in control. These benches also have a control cab. tests are completely automated and are managed by two programmable logic controllers (PLC) and their correspondent computers.

Tests are related to gears, tachometer, brakes (anti-block, engine and parking), trailer lamps and high-speed performance. Once this test is finished, there is a report that will go with unit throughout all its life.

Geo Prize

IVECO Argentina was awarded with GEO prize for its "global excellence in operations". This prize was brought by AT Kearney de Argentina. This agency took into account customer satisfaction, product quality, economic structure of the firm, versatility and innovation to create value.

sistemas de extracción de gases, como así también de portones automáticos de ingreso y salida, se somete a las unidades a distintas pruebas dinámicas en diversas condiciones de marcha y velocidad. En una segunda etapa, se verifican los distintos sistemas de frenos y luces, finalizando el proceso en una tercera etapa donde se procede al control de la convergencia de las ruedas delanteras. Estos bancos cuentan con una cabina de control; las pruebas, totalmente automatizadas, están gobernadas por dos controladores lógicos programables (PLC) y sendas computadoras.

Las pruebas se relacionan con el funcionamiento de la caja de velocidades, tacómetro, frenos (de servicio, motor y estacionamiento), luces de acoplado y funcionamiento a máxima velocidad. Al término del ciclo se elabora un informe que acompañará al vehículo durante todo su ciclo de vida.

Premio GEO

IVECO Argentina fue distinguida con el premio "GEO a la excelencia global en operaciones" por la consultora AT Kearney de Argentina, quien tuvo en cuenta la satisfacción de los clientes, calidad de los productos, estructura económica de la empresa, agilidad e innovación para la creación de valor.

Los criterios que sustenta IVECO se manifiestan a partir de la calidad, las condiciones de comodidad y estilo de diseño que muestran los siguientes vehículos expuestos:

- EuroTech 450 E31, equipado con motor Iveco CURSOR 8, es altamente innovador tanto en su aspecto mecánico como en la gestión de su sistema electrónico. Es un bloque motor de 6 cilindros en línea de 8 litros de cilindrada, sobrealimentado con turbocompresor a geometría variable e "intercooler", con cuatro válvulas por cilindro y 310 CV de potencia.

El diseño compacto y funcional del motor CURSOR 8 es el fruto de las tecnologías más avanzadas que se aplican en su construcción. Una llave única permite abrir las puertas, encender el motor de arranque y bascular la cabina, amplia y luminosa, cuidadosamente aislada contra los ruidos y equipada según los criterios ergonómicos más modernos y avanzados: revestimientos de tela robusta que recubren los paneles de las puertas, literas acogedoras y cómodas aún para los físicos más robustos.

El equipo y la decoración comprenden instrumentación completa de indicadores de velocidad y panel de verificación; indicador del nivel del aceite del motor en la consola superior, toma de control dentro de la cabina que permite conectarse con las estaciones de diagnóstico electrónico MODUS e Iveco Wiring Tester para llevar a cabo un mantenimiento rápido y eficiente.

El equipo de serie comprende también un innovador sistema de gestión del freno motor. El interruptor en el tablero de instrumentos contempla la activación por medio del pulsante del freno motor en el piso de la cabina, la activación mediante presión aplicada al pedal del freno de servicio y la activación al soltar el acelerador.

Turbina a geometría variable.

Permite obtener valores altos del par a un bajo número de revoluciones, lo cual significa obtener prestaciones y rendimiento óptimos aún en la gama de regímenes bajos. En términos prácticos, la primera ventaja concreta consiste en una mayor elasticidad de la marcha (se requiere menor uso de los cambios de marcha).

Prestaciones excelentes con costes de operación bajos.

Esta solución asegura un par bajo para el árbol motor, y por lo tanto una reducción del consumo, y un par elevado en las ruedas, con prestaciones elevadas en términos de velocidad media, de arranque y de aceleración. Además, la turbina a geometría variable garantiza que el funcionamiento del motor se mantenga regular y constante a cualquier altitud, aún en presencia del aire enrarecido, típico de los tramos en altas montañas, así como también en cualquier temporada del año.

Criteria supported by IVECO are showed by quality, comfort conditions and design style showed by these following vehicles:

EuroTech 450 E31, equipped by IVECO's engine CURSOR 8, is highly innovative in its not only in its mechanic features but also in its sort of electronic system management. This engine has 6 cylinders on line of 8 liters in cylinder capacity, supercharged with variable-geometry turbocharger and intercooler, with 4 valves per cylinder and 310 HP.

The compact and functional design of CURSOR 8 engine is the result of latest technologies applied to its manufacturing. Only one key allows to open doors, start engine and balance cab, big and luminous, soundproof and equipped taking into account the latest ergonomic criteria: strong fabric covers door panels and it has comfortable berths.

Luxurious equipment and decoration include a complete speedometer dashboard and verification panel, engine oil-level pointer at the top of dashboard (now it is not necessary to lift up radiator rack and use the dip stick, control from inside the cab allowing to be connected to electronic diagnosis stations called MODUS and Iveco Wiring Tester to perform a quick and efficient maintenance.

Standard equipment includes an innovative system for engine brake management. Switch on dashboard has three forms of functioning: through engine brake tappet on cab ground, through pressure applied to service brake pedal and through freeing accelerator pedal.

Variable-geometry turbine

It allows high torque values in correspondence with low number of revolutions, meaning excellent performance. The first real advantage is more elasticity while driving (less usage of gear shifts are required).

Excellent performance at low cost

This solution implies low torque for engine spindle and a decrease in consumption, and high torque in wheels, with high performance en medium and starting speed and in acceleration. Besides, variable-geometry turbine ensures engine performance to be regular and constant in any height and any season.

These features, in combination with a cinematic chain –a complete new design- result in decrease of operating and loading costs, and improving vehicle productivity. Power plug over distribution (600 Nm) is adequate for circumstances when it is necessary to have hig torque value. Regularity of performance in minimum is constantly perfect, though there may be picks (plug power, electric charges, hot/cold).

Efficiency of engine brake in this new design is excellent, increasing safety considerably: the system combines advantages offered by anticipated opening of discharge valves with an increase of air volume in cylinders, ensured by the variable-geometry turbine.

Consumption control and maintenance simplicity

Among other features in manufacturing of CURSOR 8 engine, it is necessary to mention pistons –reinforced with increased segments for support-, combustion chamber with improved geometry to diminish turbulence, injection pumps with 6 holes to ensure a better fuel spray. All this solutions are a guarantee of an optimum thermodynamic engine performance. As a result, excellent performance is combined with low consumption. It is necessary only one oil change each 80,000 km. Maintenance is simplified by compatibility between MODUS diagnosis system and Iveco Wiring Test.

Estas características, combinadas con una cadena cinemática de diseño completamente nuevo, producen la reducción de los costes de operación y carga, mejorando la productividad del vehículo. La toma de fuerza sobre la distribución (600 Nm) se demuestra adecuada para las situaciones que requieren la disponibilidad de un alto valor de par. La regularidad de funcionamiento en mínimo es constantemente perfecta, aún cuando haya posibles picos (toma de fuerza, cargas eléctricas, calor / frío).

El freno motor de nuevo diseño aumenta considerablemente la seguridad: combina las ventajas ofrecidas por la apertura anticipada de las válvulas de descarga con el incremento de la cantidad de aire en los cilindros, garantizado por la turbina a geometría variable.

Control del consumo y sencillez de mantenimiento

El motor CURSOR 8 cuenta con pistones reforzados con segmentos de sostén aumentados, las cámaras de combustión con geometría mejorada para disminuir la turbulencia, las bombas de inyección con 6 orificios para asegurar una mejor pulverización del combustible. El conjunto de estas soluciones garantizan un rendimiento termodinámico óptimo del motor, lo cual se traduce en prestaciones excelentes combinadas con un consumo decididamente reducido. Sólo se requiere un único cambio de aceite cada ochenta mil kilómetros. El mantenimiento está simplificado por la compatibilidad con los sistemas de diagnóstico informatizado MODUS e Iveco Wiring Tester.

La central electrónica del motor dispone de la función de "Flight Recorder", que memoriza averías y anomalías y permite una intervención con conocimiento de causa y sin pérdidas de tiempo.

Respeto por el medio ambiente y marcha silenciosa

La distribución de cuatro válvulas por cilindro y la gestión electrónica del motor aseguran también una reducción de las emisiones de escape y un funcionamiento altamente silencioso.

Las emisiones de escape cumplen con las directivas europeas más recientes. Este motor permite el reciclaje completo de los vapores del aceite.

Las emisiones de humo producidas por el arranque en frío han sido eliminadas hasta un nivel de temperatura de -25°C.

- EuroTech E37, vehículo lanzado a fines de 1998, presenta nuevas características como suspensión neumática trasera, frenos con sistema ABS+ASR y asiento del conductor con suspensión neumática.

La gama EuroTech es la respuesta de Iveco a las necesidades del transporte pesado desde 20 toneladas PTT por vehículos simples hasta 45 toneladas para vehículos a remolque. Una gama a diseño y tecnología de producción avanzados.

Los vehículos EuroTech están concebidos y desarrollados según rigurosos criterios de modularidad realmente personalizadas, a medida de las necesidades más específicas.

Confort total en la distribución de medio y largo recorrido. El asiento de suspensión neumática es totalmente regulable. El volante puede adaptarse en altura e inclinación.

El equipamiento interior cuenta desde cuentarrevoluciones al test-control, de los cinturones de seguridad a la práctica guantera en el tablero. El sistema de ventilación, con función de recirculación, permite regulaciones independientes tanto para la parte alta y baja de la cabina, como para el puesto del conductor y el lado del pasajero. Para garantizar un confort superior en cualquier condición, todas las cabinas se apoyan elásticamente al bastidor, con anclajes mecánicos y suspensiones integrales mecánicas. Las cabinas de la generación Euro se han construido sobre la base de un sólido armazón de acero estampado. El revestimiento consta de paneles de chapa de acero, galvanizado en las superficies más expuestas a los agentes agresivos, y en material sintético que garantiza seguridad y resistencia.

Engine electronic station also has a function called "Flight recorder", which can memorize damages and anomalies as a "black box" does, allowing to intervene without hesitation and waste of time.

Respect for environment and silent operation

Distribution of four valves per cylinder and engine electronic management also ensure a decrease of exhaust emissions and a perfect silent operation.

Exhaust emissions fulfill most recent European norms. These engine allows a complete recycling of oil vapors.

Smoke emissions produced by cold starter have been eliminated up to -25°C.

** EuroTech E37, a vehicle launched by the end of 1998 shows new features such as rear pneumatic suspension, ABS+ASR brake system and driver seat with pneumatic suspension.*

EuroTech family is the answer IVECO gives to heavy transport from 20 tons PTT (plain vehicles) to 45 tons (vehicles with trailers). It is a family of modern design and advanced technology manufacturing.

EuroTech vehicles are conceived and developed taking into account strict module criteria, allowing an exceptional offer to choose a personalized solution, and to satisfy legislation requirements of different markets.

Total comfort in cabs for medium and long distance: EuroTech cab has the suitable answer. Seat with pneumatic suspension is completely adjustable in length, vertically and leaning. Steering wheel may be adjusted in height and leaning. Interior equipment has a lot of details: from rev counter to test-control, from safety belts to glove compartment on panel. Ventilation system -with recycling function- allows independent regulations for high and low parts of cab, and for driver and partner. All cabs of Euro family have been conceived to bring concrete answers to customer's needs about strength, aesthetics and durability.

To guarantee superior comfort in any circumstance, all cabs are supported elastically on frame, with mechanic anchors and full mechanic suspensions.

Solidity and duration are the authentic strong features. Designed and manufactured in agreement with last technologies, Euro generation cabs were built on the basis of a strong stamped steel chassis. Coverings are made of panels of steel sheets which more exposed sur-



El inconfundible estilo lineal nace de los largos estudios en el túnel de viento, que han permitido obtener un Cx, o coeficiente de penetración aerodinámica, indiscutiblemente bajo con bajos consumos de combustible, más seguridad incluso a la máxima velocidad comercial y silencio interior.

Las cabinas Euro facilitan el acceso abordo gracias a un sinfín de detalles. Las puertas se abren a 90° y los estribos de subida son amplios, con peldaños antideslizantes profundos e iluminados. El perfil de los cristales laterales favorece la máxima visibilidad por los lados del vehículo. Los espejos retrovisores, con calefacción, llevan unos soportes de dos brazos para conseguir la máxima estabilidad. Todas las cabinas tienen un ángulo de basculamiento de 67° y se accionan hidráulicamente.

El EuroTech E37 es propulsado por un motor de 6 cilindros en línea, sobrealimentados con intercooler de 13,8 litros alcanzando 370 CV de potencia. Los pistones se han reforzado con segmentos de estanqueidad más grandes. Las cámaras de combustión tienen geometría optimizada para aumentar la turbulencia. Las bombas de inyección son de alta presión. Los inyectores de 5 orificios incrementan la pulverización del combustible. Asimismo, la válvula waste-gate en el circuito de sobrealimentación garantiza un desarrollo ventajoso del par a cualquier régimen. En resumen, motorizaciones calibradas en los detalles para conseguir prestaciones típicas de un líder.

- EuroCargo 320 E18, lanzado a fines del 2000, tiene siete versiones diferentes que se pueden adaptar a las distintas necesidades de los usuarios. Cuenta con parachoques integral envolvente, amplio parabrisas de mayor espesor, generosos cristales laterales; que se extienden hasta debajo de la línea de cintura de las puertas para ampliar el campo visual inferior al margen de la carretera, espejos retrovisores exteriores de grandes dimensiones.

El excelente coeficiente de penetración aerodinámica (Cx) ofrece consumos reducidos y una marcha más silenciosa.

La cabina del EuroCargo es un lugar de trabajo confortable y funcional. El asiento del conductor regulable en inclinación y altura y el volante inclinable permiten encontrar la postura ideal. El sistema de ventilación con sistema de recirculación de serie, y regulaciones independientes por el lado del conductor y pasajero, ayuda a la seguridad y al confort a bordo.

- Daily 59.12, La estética destaca la parrilla de barras horizontales y los paragolpes en material sintético de color gris oscuro incorporan tomas de aire que aseguran una eficaz refrigeración de los motores.

El vehículo está dotado de un sistema de frenada disco/tambor, ruedas traseras duales y espejos retrovisores de grandes dimensiones con soporte de doble brazo, antivibraciones.

Posee motor turbo diesel intercooler a inyección directa de 4 cilindros en línea, con 122 cv. de potencia. El chasis es recto y plano, con una distancia al suelo reducida.

- Iveco presenta en el Salón del Automóvil sus vehículos nuevos DailyBus versión 2000 y Daily 49.12 vidriado.

DailyBus 2000 es un vehículo de veinticuatro asientos autorizado para el transporte diferencial de pasajeros y el turismo en el ámbito nacional. Cuenta con carrocería Arrow Mix y está impulsado por un motor turboalimentado y post enfriado de 2.800 cc, que cuenta con inyección directa de combustible y eroga una potencia máxima de 122 CV a 3.600 revoluciones por minuto, entregando un torque de 29 kgm a 1.900 vueltas. Este moderno motor diesel está homologado para cumplir con las normas internacionales Euro II.

En el diseño interior y a través de una suspensión delantera independiente, frenos Disco/Tambor y dirección servoasistida, se asegura un confort de manejo y un andar tipo automovilístico. Posee una sólida estructura con bastidor tipo camión, conformada por cuadernas envolventes tubulares y componentes longitudinales de las mismas características. El largo total de la unidad es de 7.750 mm, con 2.350 mm de ancho y una altura máxima de 2.950 mm. Está provisto con asientos "EuroConfort"

faces are galvanized, and in synthetic material to guarantee safety and resistance. The unmistakable linear style was born after long tests in wind tunnel, achieving an undoubtedly low Rx (aerodynamic penetration ratio) as a result, and with all the derived advantages: low fuel consumption, more safety –even at maximum commercial speed- and silence inside cab.

Euro cabs make easy the access on board. Doors open up to 90° and running boards are ample, with deep and lighted anti-sliding steps. Lateral glass profiles favors maximum visibility at both sides of vehicle. Rear mirrors –heated- are big and may be placed as desired; they also have two-arm supports to achieve maximum stability. Finally, to have easy access to engine, all cabs have 67°-balancing angle, hydraulically activated.

Eurotech 637 is powered by an 370 HP engine of 6 cylinders on line, supercharged by a 13.8 inter-cooler. Pistons have been reinforced with bigger stagnant segments. Combustion chambers have optimized geometry to increase turbulence. Injection bumps are of high pressure. 5-hole injectors increase fuel spraying. Waste-gate valve in supercharge circuit also guarantees torque desired development under extreme circumstances. As a summary, detailed calibrated motoring to achieve typical performances of a leader.

- EuroCargo 320 E 18, launched by the end of 2000, comes in seven different versions that can be adapted taking into account customers´ needs. It has surrounding full fender, ample and thicker windshield, generous lateral glasses –expanded towards door waist line to enlarge lower field of vision- and big external rear mirrors. The excellent aerodynamic penetration ratio (Rx) achieved with a detailed profile in wind tunnel offers low consumption and a silent running.

Ample and enlightened, EuroCargo cab offers a comfortable and functional place to work. Driver´s seat is adjustable (leaning and height) and the adjustable steering wheel allow driver to find the ideal position. Ventilation system with recycling (as standard feature) and independent regulations for driver and partner, help comfort and safety on board.

Daily 59.12. Aesthetics is careful in every detail, horizontal bars in rack, synthetic material in its dark-grey fender, include scoops that ensure efficient engine cooling.

For safe driving, this vehicle has disc/drum braking system, dual rear wheels and rear mirrors of great dimensions, with a two-arm anti-vibration support.

Chassis of Daily 59.12 has a direct injection - turbo diesel engine, with 4 cylinders and 122 HP, guaranteeing low consumption, compact and light dimensions to make good uses of loading capacity of this vehicle. Chassis is plain, with short distance to the ground

- During 2000 Motor Show, Iveco introduced two new vehicles: DailyBus version 2000 and Daily 49.12 –vitreous-, expanding the offer of Daily family.

DailyBus version 2000 is a vehicle with 24 seats authorized for passenger special transport and tourism within our country.

It has an Arrow Mix body, with a 2800 cc- DI -supercharged engine. It gives 122 HP at 3600 rpm and 29 kg of torque at 1900. This modern diesel engine follows Euro II international norms.

Inside, design gives priority to driver´s working conditions and passengers´ comfort and safety. Through independent front suspension, disc/drum brakes and power steering, driving comfort –similar to car-type- is ensured.

DailyBus 2000 has a solid structure with truck-type frame, formed by tube-shaped surrounding

reclinables y con cinturón de seguridad, porta paquetes superior, aire acondicionado, bodega de acceso lateral o trasero y puerta lateral de accionamiento pantográfico.

- Daily 49.12 vidriado, es ágil, confortable, robusto y rápido como un automóvil.

Cuenta con freno a disco en las cuatro ruedas, suspensión posterior, sistema de regulación de frenado en función del peso y ruedas traseras duales, que producen un andar estable y seguro.

Viene provisto de serie con aislante térmico en paredes, guías para fijación de asientos en el piso y en laterales, compresor para la instalación de aire acondicionado, ventanillas corredizas, acceso de pasajeros por puerta delantera con dos peldaños rebajados.

Posee un propulsor turbo diesel de 122 cv. sobrealimentado con intercooler, homologado para cumplir con las normas internacionales Euro II.

Servicios post-venta

- Crono Daily, diseñado para los usuarios de Daily. Ofrece la garantía de repuestos originales, precios fijos, atención sin reserva de turno realizada por expertos Daily, capaces de poner el vehículo a punto en menos de una hora.

- Centro de diagnóstico, es un área donde se concentran la preparación de los técnicos y la elevada tecnología de las herramientas al servicio del Cliente.

El protagonista es un técnico altamente especializado que dispone de un instrumento complejo, equipado con tecnología avanzada electrónica e informática, denominado Modus. El Modus se comunica con el vehículo mediante conexiones predispuestas con las unidades de control, el motor, el sistema de frenos y la instalación eléctrica, y proporciona al técnico toda la información necesaria para guiarlo en las operaciones de diagnóstico de averías.

Iveco ha instalado 9 Centros de Diagnóstico en sedes de concesionarios, distribuidos estratégicamente en el territorio nacional. Además, se han montado 3 Móviles de Diagnóstico sobre vehículos Daily 35.10 dotados con instrumental electrónico, equipos de taller y herramientas especiales para brindar una completa asistencia técnica.

- Non-stop, en caso de necesidad, los clientes de IVECO cuentan con una amplia asistencia en toda la Argentina las 24 horas del día, los 365 días del año.

Asistencia en carretera y/o transporte hasta el taller, en cualquier parte.

Si el vehículo tiene garantía, el servicio es gratuito.

En caso de avería, basta con una simple llamada y enseguida le atenderá personal altamente profesional.

- Technical Training. Proporciona a su misma red de asistencia y a otras una variada posibilidad de cursos de formación, que abarcan desde formación básica (para jóvenes y empleados recién contratados), pasando por formación especializada (centrados en las diversas áreas de mecánica y electrónica) hasta cursos para montadores. Además, el Technical Training central de Turín apoya a todos los Technical Trainings del mundo, con cursos Train the Trainers (Formación de profesores)

- M & R Contracts. Los Contratos Iveco de Mantenimiento y Reparación ofrecen la seguridad de un correcto mantenimiento del vehículo durante todo su ciclo de vida, protegiéndolo contra las posibles averías. Los conductores, en caso de avería, sólo deben mostrar la tarjeta (PASS) en cualquiera de los puntos de asistencia IVECO.

ribs and longitudinal components of same features. Joints at critical points were made with reinforcements specially designed for that purpose. Full length of this unit is 7,750 mm, its width is of 2,350 mm and its maximum height, of 2,950 mm. The vehicle is provided with "EuroConfort" seats, with safety belts and able to be leaned, upper package rack, air conditioning, hold with lateral or back access, and lateral door with pantographic operation.

Daily 49.12 –vitreous- is agile, comfortable, strong and speedy like a car. Disk brake in four wheels, rear suspension, brake regulation system taking weight into account and dual rear wheels, give stable and safety running.

It comes with thermal insulating material on walls, tracks to fix seats to the ground and on laterals, compressor for air conditioning, sliding windows, access for passengers through front door with lowering steps –each feature as standard.

It has 122 HP – supercharged – turbo diesel with intercooler engine. This modern diesel engine fulfills the exigent Euro II norms.

Post-sale services offered:

- Crono Daily, a service designed for Daily customers, offering maximum attention in minimum period of time. All this, plus original spares guarantee, fixed prices, service brought by Daily experts –able to have the vehicle ready in less than an hour- without previous appointment.

- Diagnosis Center is the diagnosis area where technicians are trained and tool technologies are prepared.

The main character of this Center is a specialized technicians who uses a complex instrument, equipped with electronic and computing advanced technology called Modus. Modus communicates with vehicle through connections to control unities, engine, brake system and electric installations, and gives the technician all the necessary information to guide him in damage diagnosing.

To offer adequate technical service, Iveco has opened 9 Diagnosis Centers at dealer shops, strategically distributed along the country. Besides, there are three mobile Diagnosis Centers, mounted on Daily 35.10, equipped with electronic instruments and special tools to give full technical assistance.

- Non-Stop. In case of necessity, IVECO customers have assistance along the country 24 hours a day –365 day a year. Assistance on route or/and carriage to repair shop anywhere.

If vehicle is still in guarantee, this service is free.

In case of damage, a simple phone-call will be answered by specialized staff.

- Technical Training. Technical Training IVECO give training courses to its own assistance net and to others. These courses include basic training (for youngsters and new employees), specialized training (courses centered on mechanic and electronic areas) and mounting training. Technical Training Center in Turin, Italy, is the support of every training center in the world, with a course called "Train the trainers".

- M & R Contracts, Maintenance and repairing Contracts of IVECO, ensures a correct maintenance of vehicles through all its life, protecting them from possible damages. For drivers, proceedings in case of damage are easier than ever: he must only show PASS card in any assistance point of IVECO.

PSA Peugeot Citroën Argentina

Peugeot Citroën Argentina S.A. es la empresa del grupo PSA Peugeot Citroën a través de la cual el importante constructor de automóviles europeo reinicia, desde mediados de 1997, sus operaciones en la Argentina.

El grupo toma el control del paquete accionario de Sevel Argentina durante el año 1998, alcanzando la totalidad del mismo en el año 2000 y cambiando la denominación a PSA Peugeot Citroën Argentina.

En este contexto, la empresa ha producido un importante cambio en sus políticas operacionales como así también en su estructura de management a nivel de cuadros directivos, alineando éstas a las del grupo a nivel mundial.

El Grupo PSA Peugeot Citroën ha realizado inversiones en la Argentina por un monto de casi 1.000 millones de dólares y ha producido innovaciones tecnológicas y de producto con un resultado altamente positivo en el mercado local.

PSA Peugeot Citroën es el segundo constructor de automóviles de Europa y el primero en el rubro de motores diesel dotados del novedoso sistema de filtro a partículas. El éxito global del grupo radica en su aptitud para lanzar en los mercados gamas muy atractivas de vehículos con motorizaciones ágiles y de bajo impacto en el medio ambiente.



Luis Ureta Sáenz Peña

El Grupo PSA Peugeot Citroën, para fortalecer su presencia en el Mercosur y siguiendo un ambicioso plan de expansión regional apoyado por un dispositivo industrial y comercial consolidado convocó, a partir de 1998, al Sr. Luis Ureta Sáenz Peña para hacerse cargo de la Vicepresidencia y Dirección General del Grupo en la Argentina.

El lanzamiento en el mercado argentino de los nuevos modelos de automóviles desarrollados por PSA Peugeot Citroën ha confirmado el beneplácito del público por los productos presentados y por el reinicio integral de las actividades del Grupo en la Argentina.

PSA Peugeot Citroën Argentina produjo 70.000 vehículos durante el año 2000 (entre vehículos particulares y utilitarios) con un aumento del 100% con relación a la producción del año 1999, convirtiéndose de este modo en el primer productor de automóviles de la Argentina para dicho año.

Las exportaciones de PSA Peugeot Citroën Argentina alcanzaron las 20.821 unidades durante el año 2000, lo que representó un incremento del 185% en términos de volumen con respecto al año anterior. Por su parte, las exportacio-

PSA Peugeot Citroën Argentina

Peugeot Citroën Argentina S.A. is the PSA Peugeot Citroën enterprise by which this important European manufacturer launches again its activities in Argentina, by the middle of 1977.

The Group takes control of Sevel Argentina shares during 1998, reaching full control in 2000, when it changed to PSA Peugeot Citroën Argentina.

In this context, the enterprise has produced an important change not only in its operating policy but also in its management structures in its direction level, adjusting it to those of the Group around the world.

PSA Peugeot Citroën Group has invested near 1 billion dollars in Argentina, and has introduced innovations in technology and products with high results in domestic market.

PSA Peugeot Citroën is the second car manufacturer in Europe and the first one in diesel engines with a new particulate filter. Global success of the group rests on its capability to launch very attractive models with agile motorizations and environmental low impact.

To fortify its presence in Mercosur and follow an ambitious plan for a regional spread supported by a consolidated industrial and commercial mechanism, on 1998 PSA Peugeot Citroën Group recalled Mr. Luis Ureta Sáenz Peña to take charge of Vice Presidency and General Management of the Group in Argentina.

PSA Peugeot Citroën Argentina produced 70,000 vehicles during 2000 (passenger cars and Ute), increasing 100% its production in comparison to 1999, becoming the first automaker in Argentina for that year.

PSA Peugeot Citroën Argentina exportations reached 20,821 unities during 2000, which stands for a 185%-increase in volume regarding previous year numbers. Exportations for 2000 first semester were of 15,022 unities, representing a 50% increase in comparison with same period in 2000.

Market share has been of 14,5% during 2000, showing how its two nameplates Peugeot and Citroën have grown if compared to 11,6% market share in 1999. By the way, this tendency is consolidating taking into account the registered 17,7% during 2001 first semester.

Peugeot and Citroën have developed a solid and reliable dealer web which has contributed to the success of product sales of the Group in Argentine market.

Peugeot, with almost 80 dealers distributed around the country, offers commercial, technical and service support to its customers, as its subsidiary in Rosario and those forth-

nes para el primer semestre de 2001 totalizaron 15.022 unidades, lo que constituye un aumento del 50% con respecto al período comparable del año 2000.

La penetración de mercado de PSA Peugeot Citroën Argentina fue del 14.5% para el año 2000 lo que muestra claramente el crecimiento de sus dos marcas, Peugeot y Citroën, si se lo compara con el 11.6% del año 1999. Por otro lado, esta tendencia sigue consolidándose al observar el 17.7% registrado durante el primer semestre de 2001.

Las marcas Peugeot y Citroën han desarrollado una red de concesionarios sólida y confiable que ha contribuido al éxito en la venta de los productos del grupo en el mercado argentino.

La marca Peugeot, con casi 80 concesionarios distribuidos en todo el país, ofrece el respaldo comercial, técnico y de servicio a todos sus clientes como así también de su filial Rosario y las próximas a habilitar en Capital Federal y Córdoba. Se encuentra en pleno desarrollo un programa por el cual los concesionarios deben ajustarse al cumplimiento de estrictas normas del Grupo en lo relativo a servicio, asistencia, capacitación técnica y comercial e identificación visual.

La marca Citroën cuenta actualmente con 28 concesionarios con lo que ha dado cumplimiento a los objetivos trazados con respecto al programa de desarrollo de su red, de gran importancia para el crecimiento de la marca en el país. También Citroën ha priorizado, dentro de sus objetivos programados para la red de concesionarios, la puesta en marcha del servicio de post-venta y de fidelización de clientes lo que ha sustentado el éxito de sus productos en el mercado argentino.

Estos importantes logros obtenidos por las dos marcas del grupo, Peugeot y Citroën, se explican, principalmente, a través de su importante línea de productos constituida en la Argentina por los siguientes vehículos:

Peugeot Citroën

Particulares

Saxo
Xsara
Xsara Picasso
Xantia
XM
607 Berlingo Multispace
806
Partner Patagónica

Utilitarios

Partner C 15
Boxer Berlingo
Jumper

Esta exitosa gama de productos se verá reforzada por la llegada del Peugeot 307 y del Citroën C5 durante el último trimestre del 2001. De la línea de vehículos ofrecida en el mercado, son producidos en la fábrica de El Palomar, (Villa Bosch, Pcia. De Buenos Aires) los siguientes vehículos:

Peugeot 206
Peugeot 306
Peugeot 405
Peugeot Partner (vehículo particular y utilitario)
Citroën Berlingo (vehículo particular y utilitario)

coming in Capital Federal and Cordoba do. A program including service, support, technical and commercial training and visual identification is by now in full development

Citroën has 28 dealers, having achieved its specific goals regarding its plan for developing its web, considered of great importance for the growth of the nameplate throughout the country. Among its goals for dealer web, Citroën has also taken post-sale service and customer fidelity as a priority. In this way, the program in development to achieve this goals has supported the success of its products in domestic market.

These relevant achievements obtained by the two nameplates of the group, Peugeot and Citroën, are explained, basically, through its important line of products composed by the following vehicles sold in Argentina:

Peugeot Citroën:

Passenger cars

*Saxo
Xsara
Xsara Picasso
Xantia
XM
607 Berlingo Multispace
806
Partner Patagonica*



Utilities

*Partner C 15
Boxer Berlingo
Jumper*

These successful brand of products will be reinforced with the arrival of Peugeot 307 and Citroën C5 during 2001 last trimester.

Among the line of products offered in Argentine market, the following vehicles are produced at El Palomar plant (Villa Bosch, Buenos Aires state):

*Peugeot 206
Peugeot 306
Peugeot 405
Peugeot Partner (passenger and Ute)
Citroën Berlingo (passenger and Ute)*

El Centro de Producción Buenos Aires (CPBA) es el núcleo de Peugeot Citroën Argentina. Con una superficie total de 730.000 m² y 205.000 m² de superficie cubierta, la planta posee una terminal en donde se sitúan cuatro tecnologías: Estampado, Chapistería, Pintura y Montaje. Allí también operan las áreas de Logística, Calidad y Mantenimiento y Servicios Técnicos Generales.

El CPBA tiene la misión de fabricar vehículos que aseguren la total satisfacción del cliente y garantizar la flexibilidad de la organización para adaptarse a las fluctuaciones de la demanda. El proceso productivo comienza en Estampado, continúa en Chapistería, sigue en Pintura y se consolida en Montaje. Luego de la etapa de terminación, los autos son despachados para su puesta a disposición del área Comercial. Logística, Calidad y MSTG brindan apoyo en cada una de las etapas.

Luego del ensamble de las piezas de chapa estampadas, comienza el armado de la carrocería en cada uno de los grupos de los modelos de vehículos fabricados en Palomar. La carrocería se traslada mediante transportadores aéreos a una línea robotizada, donde éstos reconocen el modelo de automóvil y ejecutan el programa correspondiente. Un transportador aéreo lleva las carrocerías a Pintura donde, a través de procesos químicos, se le dará protección anticorrosiva y terminación de color a elección. El circuito comienza con el proceso de desengrase y continúa con el proceso de cataforesis. En la cabina de esmalte la carrocería se pinta con reciprocadores de color en forma automática para luego proceder a su terminación por medio de pintores especializados.

Montaje está dividido en cuatro sectores que se corresponden con el orden en que se van agregando los componentes. Por último, se completa el interior y exterior, se realiza la carga de fluidos, la prueba eléctrica y la prueba de hermeticidad y alineación. El auto es transferido a la Planta Sur para completar las pruebas funcional y dinámica.

Logística está a cargo de la programación de la producción, el seguimiento de los proveedores y el abastecimiento de materiales. En el área Flujo de Vehículos se reciben las órdenes de fabricación de Casa Matriz y se realiza el planning y seguimiento de la producción para cada tecnología. El área Flujo Constituyente efectúa la programación de los materiales a los proveedores locales, regionales y europeos. Esta área se encarga luego de recibir y distribuir estos materiales en los almacenes y líneas de producción.

Calidad asegura la utilización de los procedimientos del Sistema de Calidad Internacional aplicados en el grupo para la fabricación de automóviles. Además realiza auditorías del flujo de producción y del funcionamiento de la Planta.

Hasta el año 1999, las tareas del departamento de medio ambiente de la empresa se orientaban al cumplimiento de la legislación vigente pero, a partir de la incorporación de la Planta Palomar al grupo PSA, se comenzó a trabajar en el diseño e implementación de un sistema de gestión ambiental que se adecuara a los requisitos de la norma ISO 14001. El principio fundamental reside en el compromiso que asumen las plantas del Grupo en cumplir las leyes aplicables y en comprometerse en un proceso de mejora continua. El objetivo del trabajo radicó en los siguientes puntos: reforzar el control del cumplimiento de las leyes ambientales existentes a nivel nacional o local, acompañar las evoluciones reglamentarias, identificar las oportunidades de mejora, optimizar la programación de las inversiones necesarias en materia ambiental y reforzar la participación de todo el personal en el proceso.

Siguiendo esta metodología Peugeot Citroën Argentina obtuvo, en diciembre de 2000, la certificación ISO 14001. El área de Medio Ambiente se encarga de la gestión del sistema de conformidad con la política del grupo en materia de ecología y protección del medio ambiente.

Buenos Aires Production Center (BAPC) is the nucleus of Peugeot Citroën Argentina. With a total surface of 730,000 m² and a covered surface of 205,000 m², this plant has a terminal where four technologies are developed: Stamping, Body, Painting and Mounting. Logistics, Quality and Maintenance, and General Technical Service (MGTS) sectors are also operating at this plant.

BAPC has got the mission to manufacture vehicles which fulfill customer's satisfaction and guarantee flexibility within the organization to adapt itself to demand fluctuations. Production process begins in Stamping, then goes to Body, then to Painting and finally reaches Mounting. After having their final details done, cars are dispatched to Commercial area. Logistics, Quality and MGTS give their support throughout each step of this process.

After the assembly of the different stamped tin pieces, body mounting begins in each of model groups made at El Palomar. Bodies are carried by air transporters to an automat line, where robots identify car model and begin executing the corresponding program. Another air transporter brings bodies to Painting where, through chemical procedures, they will receive anticorrosive treatment and selected color finishing. Circuit begins with a degreasing process and goes on with cataphoresis process. At the enamel cabin bodies are painted automatically with color reciprocators. Finishing is done by specialized painters.

Mounting is divided in four sectors, each of them in correspondence with the order each component is added. Finally, interior and exterior are completed, fluids are charged, and electricity, alignment and impenetrability tests are performed. Car is sent to South Plant to complete functioning and dynamic tests.

Logistics is in charge of production programming, surveyor follow-up, and material supply. Vehicle Flow area receives manufacturing orders from Main Office and is in charge of planning and follow-up of production for each technology. Constituent Flow area does material programming for domestic, regional and European surveyors. Afterwards this area is in charge of reception and distribution of materials in warehouses and production line.

Quality ensures usage of the International Quality Procedure system, applied by the Group for vehicle production. Besides, it performs audits of production flow and Plant functioning.



Peugeot Citroën Argentina también obtuvo en 1999 la certificación ISO 9001. Esta certificación fue revalidada en el año 2000, renovando así el compromiso de contar con un sistema de calidad asegurado a lo largo del todo el proceso productivo.

Los objetivos de formación del grupo PSA Peugeot Citroën Argentina, en lo relacionado con los recursos humanos, son: fomentar la preparación y adecuación de su personal para la competencia internacional, capacitar a los operarios con el fin de que adquieran los conocimientos tecnológicos de última generación vigentes en todas las plantas del Grupo, desarrollar programas internos para la optimización de tiempos, adoptar los programas y normas de calidad establecidos para el Mercosur y formar a los futuros responsables locales de Peugeot Citroën Argentina.

Durante el año 2000, se invirtieron 107.000 horas de capacitación en las distintas áreas de la compañía, incluyendo personal directivo, empleados y operarios. El objetivo para el presente año es de 100.000 horas y, en lo relativo a programas de capacitación, podemos mencionar entre otros los siguientes: Krauthammer, Objetivos y Performance, Gestión del Tiempo, Intercultural y Management de Base.

El grupo PSA Peugeot Citroën se consolida hoy como el segundo constructor de automóviles europeo y sexto del mundo, habiendo alcanzando en el año 2000 y en el primer semestre de 2001 resultados extraordinarios.

Presente en más de 140 países, el grupo vendió más de 2,8 millones de vehículos en el año 2000, con una facturación total de 44.200 millones de euros lo que representa un incremento del 16.9% en términos de facturación y del 11.8% en términos de volumen de ventas con respecto al año 1999. Los datos para el primer semestre del año 2001 resultan igualmente sorprendentes. La venta de vehículos totalizó 1.6 millones de unidades con un aumento del 10.6% con respecto a igual período del año precedente. Con respecto a la facturación total del grupo, la misma fue de 27.025 millones de euros, marcando un incremento del 20.2% en relación con el primer semestre de 2000.



El grupo PSA Peugeot Citroën está constituido, además del rubro específico de automóviles, por la división de autopartes, la operadora de logística y transporte GEFCO y por un banco dedicado al financiamiento del automóvil, el Banque PSA Finance.

Para la República Argentina el grupo tiene expectativas favorables por lo cual continúa con su plan de inversiones en equipamientos, recursos humanos, sistemas, marketing y desarrollo de redes para fortalecer su presencia en el país y así satisfacer la demanda de productos de alta tecnología, innovación y calidad.

Until 1999, tasks of Environmental Department were directed to fulfill legislation in rule, but, when Palomar Plant became part of PSA Group, this area began to work on design and implementation of an environmental management system fitting ISO 14001 Norm requirements. The fundamental principle lays on the compromise each plant of the Group assume to accomplish applicable laws and to make promise of continuous improvement. The objective of this work was based on the following items: to reinforce control on fulfilling local and regional environmental laws in force, to accompany law development, to identify improvement opportunities, to optimize environmental necessary investment programming, and to reinforce staff participation throughout this process.

Following this methodology, Peugeot Citroën Argentina awarded ISO 14001 certificate on December 2000. Environment Area is in charge of system managing, taking into account ecological and environmental protection policy of the Group.

PSA Peugeot Citroën Argentina goals referring to human resource training are to encourage studies and fitting of its staff for international competition, to train worker in learning those last technological advances valid throughout all plants of the Group, to develop programs to optimize timing, to adapt programs and quality norms established for Mercosur and to train the domestic future staff of Peugeot Citroën Argentina.

During 2000, 107,000 hours were invested on training for different areas of the company, including management staff, clerks and workers. Goal for this year is 100,000 hours and, regarding training programs, we can mention the following: Krauthammer, Goals and Performance, Timing Managing, Intercultural, and Basic Management.

PSA Peugeot Citroën Group is now consolidating as the second European manufacturer and the sixth in the world, having achieved incredible results in 2000 and on first semester of 2001.

Present in more than 140 countries, the Group sold more than 2,8 million vehicles during 2000, with a total turnover of 44,200 billion euros, what stands for a 16.9% increase in turnover and 11.8% increase in sale volume concerning 1999. Data for first semester of 2001 is also amazing. Vehicle sale reached 1.6 million unities with a 10.6% increase concerning same period of the previous year. Regarding the total turnover of the Group, it was of 27,025 billion euros, a 20.2% increase in relation to first semester of 2000.

Besides the specific vehicle branch, PSA Peugeot Citroën Argentina Group is also formed by the auto part division, the transport and logistic manager GEFCO and a bank for car financing, Banque PSA Finance.

The Group has favorable expectations for Argentina. This is the reason to have a continuous plan of investment in equipments, human resources, systems, marketing and web development to reinforce its presence in the country and, in this way, to satisfy demands of high technology, innovation and quality products.

RENAULT ARGENTINA S.A.

En nuestro país, Renault es la marca líder en el mercado por 5° año consecutivo. Una vez más Renault se consagró líder en ventas en el año 2000, con un total de 56.177 unidades, que representan el 19,1% del mercado total de marcas (autos + utilitarios).

Con respecto al período acumulado (enero / diciembre de 2000), Renault obtuvo también el primer puesto.

En relación al mercado total por marcas en autos, Renault también encabezó el ranking del año 2000 con 45.249 unidades y una participación de mercado del 19,5 %.

Lanzamiento de Renault Crédit en Argentina

Renault Crédit International, el brazo financiero del Grupo Renault, comenzó sus actividades en la Argentina, destinadas a ofrecer productos y servicios de financiación a clientes de Renault.

Renault Crédit International se especializa en las actividades de financiación y servicios vinculados al mundo automotor destinados tanto a la red de concesionarios como a los clientes usuarios de vehículos Renault.

Uno de cada tres vehículos vendidos por Renault en Europa, ha sido financiado por Renault Crédit International en 1999. Con presencia en 14 países, Renault Crédit acompaña el desarrollo internacional de Renault.

El holding Renault Crédit International es un Banco en Francia con activos por 17.600 millones de dólares que durante 1999 adquirió el 100% de las filiales financieras del grupo Nissan en Europa.

Renault Crédit International implementa en la Argentina dos sociedades, una que atenderá la financiación de la red Renault (actividad mayorista) y otra destinada a la financiación de los compradores de vehículos Renault a través de su red de concesionarios (minorista).

Para la actividad minorista, Renault Crédit International se asocia con el BBVA Banco Francés, una de las mayores entidades privadas de la Argentina, miembro del Banco Bilbao Vizcaya Argentaria de España, grupo que lidera el mercado de América Latina. El BBVA posee activos por 239.262 millones de dólares. En la Argentina cuenta con una red de 308 sucursales presentes en todo el país.

Para estas dos entidades Renault Crédit International y BBVA Banco Francés han invertido un capital inicial de 35 millones de dólares, lo que evidencia la confianza de estas entidades en el mercado argentino.

Renault Crédit fue un nuevo paso del grupo Renault para consolidar su liderazgo en Argentina, brindando más y mejores servicios a sus clientes.

RENAULT ARGENTINA S.A.

In our country, Renault is the leader nameplate for 5th year on now. One more time, Renault has been at top of ranking during 2000, with 56,177 unities sold, 19.1 % of total market share (cars + utilities).

Regarding January/December 2000, Renault is also at the top.

In relationship with total market per nameplates, Renault has also been at top of ranking during 2000 with 45,249 unities sold, this standing for 19.5% of market share.

Launching of Renault Crédit in Argentina

Renault Crédit International, financial branch of Renault Group, began its operations in Argentina. Its aim is to offer products and financial services to Renault customers.

Renault Crédit International is specialized in financing and services linked to automotive world, destined both to dealer net and customers of Renault range.

One out of three vehicles sold in Europe has been financed by Renault Crédit International during 1999. Being present in 14 countries, Renault Crédit International accompanies international developments made by Renault.

Renault Crédit International holding is a Bank in France assets rising to 17,600 billion dollars. During 1999 it bought 100% of Nissan Group financial subsidiaries in Europe.

Renault Crédit International implements two societies in Argentina. One of them will take care of financing of Renault net (wholesaler activity); the other will aim to finance Renault vehicles buyers through its dealer net. (retail activity).

As retailer, Renault Crédit International becomes partner of BBVA Banco Francés, one of the biggest private firms in Argentina, a member of Bilbao Vizcaya Argentaria de España Bank, a group that is leading Latin American market. BBVA assets rises to 239.262 billions dollars. In Argentina, it has a net of 308 subsidiaries, all along the country.

For these two firms Renault Crédit International and BBVA have invested 35 million dollars, what clearly shows the amount of confidence these two enterprises have in Argentine market.

Renault Crédit International was a new step made by Renault Group to consolidate its leadership in Argentina, bringing more and better services for its customers.

Clio 2 launching

On March 2000, Renault Argentina launched the Clio 2 new model, of strong personality and attractive design, with new motoring and excellent safety and comfort features.



Lanzamiento de Clio 2

En marzo de 2000, Renault Argentina presentó su nuevo modelo Clio 2, de fuerte personalidad y diseño atractivo, con nueva motorización y un excelente nivel de seguridad y confort.

Actualizado, compacto y elegante, el Clio 2 se distingue por sus líneas suaves y redondeadas, que inspiran dinamismo y robustez. Su diseño exterior se caracteriza por formas geométricas simples, destacándose la luneta trasera con doble curvatura y los faros delanteros de grandes dimensiones. El diseño interior armonioso, con ma-

teriales refinados y tonos claros, conforma una estética renovada y asegura un equilibrio entre la arquitectura y la habitabilidad.

El equipamiento de Clio 2 ha sido enriquecido y ofrece un alto nivel de confort. La suspensión optimizada, en especial su nuevo tren trasero, así como la comodidad de los nuevos asientos, la insonorización del habitáculo y la posición de manejo mejorada, además de la dirección asistida de serie y el comando satelital de audio también de serie, contribuyen a la sensación de autonomía y libertad.

La nueva gama Clio 2 se presenta con el modelo bicuerpo 5 puertas, en versiones RN y RT, con motorizaciones nafta y diesel. Las versiones nafta están equipadas con el nuevo motor 1.6L de 90 cv y las versiones diesel con el motor 1.9L de 65 cv. Ambos motores se destacan por las excelentes prestaciones en velocidad y aceleración y garantizan valores de consumo de combustible sumamente bajos.

Clio 2 ofrece inigualables condiciones de seguridad integral para todos los pasajeros. Cuenta con doble air bag de serie, apoyacabezas traseros y dirección asistida de serie en todas las versiones, gran visibilidad, sistema de frenos optimizado y comportamiento en ruta irreprochable.

Potencia, diseño, seguridad y confort, al servicio de un inigualable placer de conducción. Renault Clio 2, hay un nuevo grande por dentro.

Producción nacional de Clio 2

En el mes de septiembre, en el marco del 45° aniversario de la Fábrica Santa Isabel, Renault Argentina comenzó la producción nacional de su modelo Clio2. Con la presencia de autoridades nacionales y provinciales, se dio por inaugurada la línea de montaje de este exitoso producto de la gama Renault.

De esta manera, Renault Argentina ratificó su apuesta por el país y continúa acompañando el crecimiento de la provincia de Córdoba con una inversión global en el Proyecto Clio de 115 millones de pesos. Desde su lanzamiento, el Clio es un producto que tuvo gran aceptación en el mercado argentino, y con la llegada de la nueva versión, reafirma sus excelentes prestaciones.

Updated, compact and elegant, Clio 2 is distinguished by its soft and rounded lines, which inspires dynamism and strength. Its external design has a simple geometric shape, where the double-curvature back plate-glass and the big front lights make a difference. Its harmonic interior design, with elegant materials and light colors, conforms a renewed aesthetics and ensures a balance between architecture and habitable space.

Equipment of Clio 2 has been enriched and offers a high level in comfort. Optimized suspension, in special its rear train, and its new comfortable seats, soundproofing, improved driver's position, assisted driving (as standard), audio satellite command (as standard) contribute to autonomy and freedom sensations.

This new Clio 2 range presents a 5-door body, in RN and RT versions, petrol and diesel engines. Petrol versions are equipped with a new 90HP-1.6 l engine; and diesel ones, with 65HP-1.9L engine. Both engines are noticeable for their excellent performance qualities in speed and acceleration and ensure very low petrol consumption.

Clio 2 offers matchless conditions in safety for all passengers. It has double air bag (as standard), headrests on back seats and assisted driving (as standard) in all its versions, great visibility, optimized brake system and excellent performance on route.

Power, design, safety and comfort, for a matchless service in driving. Renault Clio 2, big inside.

National manufacturing of Clio 2

During September, while celebrating 45th anniversary of Santa Isabel Factory, Renault Argentina began its manufacturing of domestic Clio 2. With the presence of national and provincial political authorities, mounting line for this successful product of Renault range was opened.

In this way, Renault Argentina has confirmed its bet for the country and goes on accompanying Córdoba State's growing, with a 115 million dollar global investment on Clio Project. Since its launching, Clio has been remarkably accepted by Argentine market, and with the arrival of this new version ratifies its excellent performance qualities.

Domestic production of Clio 2 provides domestic market and it is complementary to Ayrton Senna Factory production, at Curitiba, Brazil.

At Santa Isabel, domestic Clio 2 manufacturing began with petrol motoring,

incorporating the new version of starting motor drive called K4M: 16V- 1.6L

-100HP (version RN) and 110HP (version RT), and diesel version with 65HP - 8V - 1.9L F8Q engine.



La producción nacional del Clio2 abastece al mercado argentino y es complementaria con la producción de la fábrica Ayrtton Senna en Curitiba, Brasil.

En Santa Isabel se inició la fabricación del Clio2 con motorización nafta, incorporando el nuevo propulsor K4M de 1.6L, 16 válvulas con 100 cv (versión RN) y 110 cv (versión RT) y la versión diesel con el motor F8Q, de 1.9L, 8 válvulas, 65 cv.

La línea de montaje de Clio2 es integrada y flexible, debido a la puesta a punto de todos los medios existentes en relación a la coexistencia de los modelos Clio y Mégane. También se incorporó una platina de armado de subcarrocería, además de 4 robots de terminación de soldadura y 1 robot manipulador que realiza la aplicación de costado de carrocería.

El Clio2 ofrece inigualables condiciones de seguridad y confort para todos los pasajeros: doble air bag, apoyacabezas traseros, dirección asistida, comando satelital y display remoto de serie en todas las versiones.

4 estrellas para el Clio 2

En el mes de octubre y por tercer año consecutivo, un vehículo de la gama Renault es calificado con 4 estrellas en el campo de la seguridad pasiva. Luego de Mégane en 1998 y Espace en 1999, Clio fue distinguido en el año 2000 por la EURO NCAP con la calificación de 4 estrellas, en el segmento de automóviles pequeños.

Euro NCAP (European New Car Assessment Program), reconocida organización independiente que reagrupa distintas asociaciones europeas del automovilismo, tiene como objetivo testear regularmente las performances de vehículos en ocasión de crash tests, con el fin de establecer una calificación en cada segmento.

Euro NCAP resaltó, particularmente, los siguientes aspectos:

- el tablero de instrumentos frente a heridas en rodillas
- la estabilidad de funcionamiento y deformación de la estructura
- las fijaciones Isofix (sistema que mejora la fijación de asientos para niños) para la seguridad de niños. La presencia de limitadores de esfuerzo ha contribuido, asimismo, a la buena prestación del asiento Isofix, en ruta
- los 3 cinturones de 3 puntos instalados en los asientos traseros

Complementando los avances técnicos, se remarcó además, la presencia de las recomendaciones de seguridad, a través de etiquetas en el parasol, para no usar los asientos de niños en la parte delantera de la cabina por la presencia del airbag del pasajero.

Renault continúa su avance en la investigación en el campo de la seguridad, con el objeto de

Mounting line for Clio is integrated and flexible, because of fine tuning of existent tools in relation with co-existence of Clio and Mégane models. It was also incorporated a mounting deck for sub-bodywork, and 4 robots for welding finishing and 1 robot which does the appliances to body lateral.

Clio 2 offers matchless features for safety and comfort for all passengers: double airbags, rear headrests, assisted driving, satellite command and remote display (as standard) in all its versions.

4 stars for Clio 2

During October and for consecutive third year, a vehicle of Renault range is awarded for its passive safety. After Mégane on 1998 and Espace on 1999, Clio has been awarded on 2000 by EURO NCAP with a 4-star qualification, in small-car segment.

Euro NCAP (European New Car Assessment Program), a famous independent organization that regroups different European automotive associations, has –as goal- to test vehicle performances regularly in crash-test circumstances, so as to establish a qualification for each segment.

Euro NCAP remarked in special these features:

- dashboard in front of injured knees*
- functioning steadiness and structure deformation*
- Isofix fixing (a system that improves fixing of children seat) for children safety. The presence of effort limiters has also contributed to an excellent performance of Isofix on route.*
- 3-point three self-belts installed at rear seats*

Completing technical advances, it was also emphasized the presence of safety recommendations -through labels on sunshade- so as not use children seats at the front of the cabin because of passenger air bag.

Renault goes on advancing on safety area investigations, aiming to conceive and develop more safety and comfortable cars, with better performances and respectful of environment.

Master y Kangoo, 2001 CPA LCVs

CPA (Automotive Journalist Council of Argentina) has chosen Renault Master as "2001 CPA Ute -heavy Ute category- and Renault Kangoo Express in LCV.



concebir y desarrollar, en plazos cada vez más cortos, automóviles más seguros, más confortables, con mejores prestaciones y respetuosos del medio ambiente.

Master y Kangoo, Utilitarios del Año CPA 2001

El Consejo de Periodistas del Automóvil eligió como "Utilitario CPA Año 2001", a Renault Master en la categoría Utilitarios Pesados y a Renault Kangoo Express en la categoría Utilitarios Livianos.

Lanzamiento del Scénic 2 Campus

Renault Argentina presentó su nuevo modelo Scénic 2, en su versión Campus, de formas suaves y armónicas, excelente nivel de confort, gran habitabilidad y modularidad, importantes prestaciones y máximo nivel de seguridad para su categoría. Renault Scénic fue el primer monovolumen mediano del mercado y creó un nuevo concepto de automóvil, donde todos los ocupantes disfrutaban de una forma diferente de viajar, con más espacio, libertad y dinamismo.

La incorporación de un doble techo corredizo traslúcido, comandado eléctricamente, brinda gran luminosidad al habitáculo. La versión nafta agrega una importante novedad en cuanto a la apertura del portón trasero. La luneta trasera se puede abrir en forma independiente, permitiendo un rápido acceso al baúl o puede abrirse el portón en su totalidad.

Renault Scénic 2 presenta una excepcional habitabilidad y modularidad y ofrece numerosos elementos de confort que contribuyen a mejorar la calidad de vida a bordo: levantacristales con comandos eléctricos delanteros y traseros; espejos retrovisores exteriores con comando eléctrico; reproductor de CD con comando satelital de audio y display remoto; bandejas plegables tipo "aviación" en el respaldo de asientos delanteros; dos gavetas de piso con tapa bajo los pies de los pasajeros traseros y una gaveta cerrada con refrigeración en la consola de la palanca de cambios, entre otros.

Scénic 2 Campus está equipado con un nuevo motor nafta 2.0 L, 16 válvulas y 140 cv y su versión diesel, con el motor 1.9 L turbo Intercooler y 100 cv, combinando potencia y respeto por el medio ambiente. Ambas versiones ofrecen, de serie, frenos ABS, air bags conductor, pasajero y laterales, entre otros dispositivos de seguridad.

Nuevos concepts-cars

KOLÉOS resume el encuentro de dos conceptos: la berlina tradicional y la 4x4. Asocia las cualidades ruterías y el confort de una berlina de alta gama con las capacidades para sortear obstáculos de una 4x4. Con un estilo que evoca fuerza y potencia, este prototipo proporciona dinamismo y una conducción placentera, gracias a una motorización híbrida de gasolina 2.0 16V turbo y eléctrica. Si se recorren caminos sinuosos, Koléos tampoco tiene nada que envidiar a los todo terreno tradicionales: con su suspensión de altura variable, posee las mismas capacidades para sortear obstáculos que una 4x4. La tecnología ocupa asimismo un lugar importante: las funciones esenciales del vehículo están dirigidas por una pantalla con comando vocal, mientras que los faros recurren al concepto novedoso de la óptica fluida.

Launching of Scénic 2 Campus

Renault Argentina launched its new model Scénic 2, in its version called Campus. It shows a harmonic and soft shape, excellence in comfort, big space inside, remarkable performance and maximum safety for its category. Renault Scénic was the first medium monospace and created a new concept for a vehicle: driver and passengers enjoy a new form of traveling, with more space, freedom and dynamism.



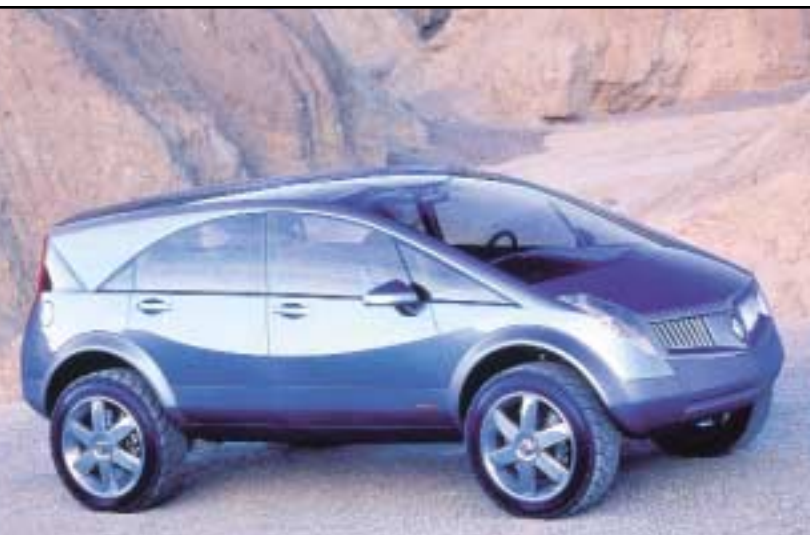
Incorporation of a translucent sliding double top, electrically controlled, enlightens cabin. Petrol version adds an important news: the opening of back door. Back plate can be opened independently, with quick access to trunk; and also the back door can be opened completely.

Renault Scénic 2 shows exceptional habitability and offers a great amount of comfortable items, contributing to improve quality of life on board: front and rear window lifts and external rear view mirrors electrically controlled, CD player with audio satellite command and remote display, folding aircraft-type trays at the back of front seats, two ground drawers with lid under back-passengers' feet and a cooled locker in rear shift console, among other features.

Scénic 2 Campus is marketed in two versions: 2.0 L - 16 V - 140 HP new petrol engine, and 1.9 L - 100 HP Turbo Intercooler diesel engine, which combines power and elegance with respect for environment. Both versions offer -as standard- ABS brakes and driver / passenger / lateral air bags, among other safety features.

New concepts-cars

KOLÉOS summarizes the joining points of two concepts: the traditional sedan and a 4WD. It associates route qualities and comfort of a sedan with the capabilities to dodge obstacles of a 4WD. With a style that evokes power and strength, this prototype gives pleasant and dynamic driving, thanks to its 2.0 L - 16 V turbo/electric hybrid petrol engine. On winding roads, Kóleos is quite up to the standard of traditional 4WD: with its variable height sus-



Los concept-cars de Renault / Concept-cars by Renault

MODUS 2 y OPERANDI: la familia de los "hiper-urbanos" crece. Luego del prototipo Modus, dado a conocer en 1994, Renault presentó los nuevos concept-vans Modus 2 y Operandi. Se trata de dos vehículos específicamente ideados para su uso profesional en la ciudad. De estilo fuerte, funcional y polivalente, con líneas redondeadas en la parte delantera y más estructuradas en la trasera, ofrecen gran modularidad y facilidad para la carga y descarga.

Modus 2 y Operandi son vehículos respetuosos del medio ambiente.

Su motorización híbrida les permite funcionar en modo eléctrico puro en la ciudad y en modo térmico / eléctrico para un uso en ruta. Al ser muy compactos, se adecuan perfectamente al tráfico urbano y facilitan, por lo tanto, la movilidad en la ciudad.

Grupo Renault

Renault y Samsung acordaron conformar una sociedad conjunta (abril de 2000).

Renault, el grupo Samsung y el Hanvit Bank, principal acreedor de SMI (Samsung Motors Inc.), aprobaron las condiciones de un acuerdo para constituir una sociedad conjunta que comprará los activos operacionales de SMI (fábrica de Pusan, Centro de investigación y desarrollo de Ki-heung, red comercial nacional), por un monto de 560 millones de dólares, de los cuales, 100 millones de dólares serán pagados de contado.

Alianza Renault Nissan (mayo de 2000)

EL objetivo de Nissan Motor a largo plazo para el Mercosur, cuyo objetivo es la venta, de aquí al año 2010, de por lo menos 150.000 vehículos por año (una participación de mercado del 4%). Nissan invertirá, en los próximos 5 años, un total de 300 millones de dólares en esta región, para que cinco de sus modelos sean fabricados localmente. Nissan y Renault van a trabajar conjuntamente en varias operaciones, incluso en la producción, compras y ventas en el Mercosur. La alianza Renault / Nissan estima, de aquí al año 2010, una participación de mercado correspondiente al 15%. El primer proyecto de Nissan será la producción del nuevo modelo de la pickup New Frontier, en la planta brasileña de Renault, que comenzará en el primer trimestre del 2002.

Renault Argentina continúa trabajando fuertemente para consolidar su liderazgo en el país, como empresa innovadora y de vanguardia, en el camino de la mejora permanente.

pension, it has the same abilities to dodge obstacles as a 4WD. Technology has also a very important place: vehicle basic functions are directed by a screen with vocal control, and lamps have the new fluid optic concept.

MODUS 2 AND OPERANDI: "hiper-urban" family is growing. After prototype Modus, known in 1994, Renault launched new concept vans Modus 2 and Operandi. They are two vehicles specifically conceived for urban work usage. With strong, functional and multipurpose style; with curved shape at the front and more structured lines at the rear, they are easy to load and unload.

Modus 2 and Operandi are respectful for environment. Their hybrid engine allows them to operate electrically in the city and thermally/electrically on route. As they are very compact, they are perfectly adequate for urban traffic and make driving in city easier.

Renault group

Renault and Samsung agreed to form a joint company (April 2000).

Renault, Samsung Group and Hanvit Bank, principal creditor of SMI (Samsung Motor Inc.) approved the requirements for an agreement to form a joint company that will acquire SMI operational assets -Pusan plant, investigation and development center at Kiheung, Koprean dealer net) for an amount of 560 million dollars, 100 million in cash.

Renault-Nissan alliance (May 2000)

Nissan Motor long-term goal for Mercosur is to sell at least 150,000 vehicles per year until 2010 (4% market share). During next 5 years Nissan will invest 300 million dollars so that five of its vehicles can be manufactured in the region. Nissan and Renault will work together in manufacturing and trading within Mercosur. Renault / Nissan alliance expects, from now up to 2010, 15% of market share. The first project Nissan will begin is the regional manufacturing of the new model of pick-up New Frontier, at the Brazilian Renault factory. This production will start on first trimester, 2002.

Renault Argentina goes on working hard to consolidate its domestic leadership, as an avant-garde enterprise, in permanent improving.

SCANIA ARGENTINA S.A.

Scania es uno de los principales fabricantes mundiales de camiones pesados, ómnibus y motores industriales y marinos con presencia en más de 100 países. Sus actividades en Argentina comenzaron a mediados de los años 50, cuando se importaron los primeros vehículos Scania desde Suecia.

Scania Argentina S.A. inauguró su planta de producción en la provincia de Tucumán el 26 de marzo de 1976 y llega al nuevo milenio tras 25 años ininterrumpidos de fabricación en nuestro país. Desde entonces, la empresa ha afianzado su posición como fabricante líder de vehículos pesados en Argentina.

El año 2001 es un año de festejos para Scania ya que además del cumpleaños de la planta de producción, el 10 de septiembre se celebra el 25° aniversario de la salida de la primera caja de velocidades, principal producto de exportación de la empresa en Argentina, y el 1° de diciembre se festeja el 25° aniversario de la salida del primer camión, el L111, de la línea de producción de la planta de Scania en Tucumán.

Algo más de la tercera parte de los camiones y la mitad de los ómnibus de media y larga distancia que se venden en Argentina son Scania. Esos datos nos indican que los exigentes clientes de vehículos pesados en Argentina se inclinan por nuestra marca a la hora de realizar sus inversiones.

En todos estos años la empresa ha trabajado mucho para adaptar, desarrollar y fortalecer su red de concesionarios y talleres de servicio.

La empresa cuenta con modernas instalaciones en la provincia de Buenos Aires donde se concentran las actividades comerciales y corporativas. Cuenta además con un moderno Centro de Capacitación para todos los mecánicos del país y un amplio almacén de repuestos desde donde se realiza la distribución nacional de piezas, asegurando el menor tiempo de detención de las unidades en el taller.



La planta de Tucumán es una de las más modernas del país y está totalmente integrada a la estructura de producción global de Scania. Allí, además del montaje de camiones y ómnibus, se fabrican cajas de velocidades, palieres y diferenciales para exportación. Desde la puesta en funcionamiento de la planta en 1976 hasta la fecha, salieron casi 26.000 vehículos, 170.000 cajas de velocidades, 54.000 diferenciales y 877.000 palieres.

SCANIA ARGENTINA INC.

Scania is one of the most important manufacturers of heavy-duty trucks, buses, and industrial and nautical engines, present in more than 100 countries. Scania began its activities in Argentina began by the middle of '50s, when the first imported vehicles came to the country from Sweden.

Scania Argentina Inc opened its production plant in Tucumán State on March 26th, 1976, and reaches this new millennium manufacturing vehicles in the country through 25 years without interruption. Since then, the company has strengthen its place as leader manufacturer of heavy vehicles in the country.

2001 is a year for celebration in Scania.

Besides a new anniversary of the production plant, on September 10th the company celebrates the 25th anniversary of the output of the first gearbox –basic exported product of the company in Argentina-, and on December 1st, the 25th anniversary of the output of the first truck – L111- from the plant in Tucumán.

A little more than the third part of trucks and half of the buses for mid and long distance that are sold in Argentina are Scania. Data is indicating that the very demanding customers of heavy vehicles in Argentina choose our brand when they have to invest.

Throughout all these years the company has been working a lot to adapt, develop and strengthen its net of dealers and service shops.

The enterprise has modern facilities in Buenos Aires state, where all commercial and corporative operations are concentrated. It also has a modern Training Center for all mechanics in the country and a huge store for supplies –the place from where pieces are distributed to domestic market, ensuring lesser time in retaining the unities at service shops.

Plant at Tucumán is one of the most modern in the country and is totally joined to global manufacturing structure of Scania. Over there, besides truck and bus mounting, gearboxes, bearings and differentials are manufactured for export. Since its opening day on 1976 until now, this plant has manufactured almost 26,000 vehicles, 170,000 gearboxes, 54,000 differentials and 877,000 axles.

Strategical cooperation with Bus -Top Companies, the succes factor for Scania Argentina

Scania Argentina can remember year 2000 as very successful, taking specially its bus sales into account, which have increased 17% compared to those of 1999. In comparison to 1998, sale increase of Scania buses have been of 56%, while at the same time total market for buses decreased 57%. During 2000, sale numbers for Scania buses have been the highest within the last decade.



Cooperación estratégica con las Empresas de Omnibus Líderes, un factor de éxito para Scania Argentina

Scania Argentina puede recordar al año 2000 como un año exitoso, especialmente en las ventas de ómnibus que se incrementaron un 17 % respecto al año anterior. Comparado con 1998, el incremento en las ventas de ómnibus Scania fue del 56 %, mientras que al mismo tiempo, el mercado total de ómnibus bajó un 57%. La cifra de ventas de ómnibus Scania durante el año 2000 fue la más alta de la última década.

Se facturaron 340 ómnibus durante el año 2000, lo que significa para Scania una participación del 26% en el mercado total de ómnibus en Argentina. Un nivel de participación muy importante comparado con el 7% en 1998 y el 15% en 1999.

Esta cooperación incluye aspectos técnicos y financieros, que hacen que las empresas de ómnibus puedan incrementar su competitividad en un mercado reducido, sacando ventaja de los recursos totales de Scania y de su larga experiencia.

Scania produce su vehículo 1.000.000 y lo dona a la Cruz Roja

Uno de los hitos más importantes del 2000 fue la producción del vehículo 1.000.000. Durante una ceremonia celebrada en la Exposición Mundial de Hannover, Alemania, el 4 de julio pasado, Scania entregó las llaves de su vehículo un millón a la Cruz Roja Internacional. Esta unidad, luego de concluida su vida útil, retornará a Scania para su silenciosa exhibición en los salones del museo que la firma tiene en Södertälje, Suecia.

De esta forma, Scania celebró este nuevo hito en sus 109 años de histórico liderazgo en el mercado mundial del transporte de carga y pasajeros.

La producción del vehículo Scania 1.000.000 es una prueba del ritmo acelerado de crecimiento de la marca. A Scania, fundada en 1891, le llevó 75 años producir el vehículo 100.000, el cual se fabricó en 1966. El vehículo número 500.000 se fabricó en 1987, es decir 96 años después de su fundación, mientras que sólo ha necesitado 13 años para fabricar el medio millón siguiente. En la actualidad, Scania produce en el mundo unas 50.000 unidades al año.

Hoy en día, los camiones, ómnibus y motores Scania se encuentran en más de cien países en todo el mundo y posee plantas en Argentina, Brasil, México, Francia, Holanda, Polonia, Dinamarca y Suecia. La gama de modelos está basada en su sistema modular de producción global, que permite la fabricación de una gran variedad de vehículos empleando una cantidad limitada de piezas y componentes. Los componentes son comunes, independientemente de si el vehículo está destinado al mercado europeo, latinoamericano o a cualquier otro del mundo.

La unidad 1.000.000, un camión de tres ejes, modelo P6x4 con motor de 12 litros, salió de la fábrica de Scania Holanda el 12 de mayo de 2000. Scania Argentina constituyó un eslabón importante en la cadena de once plantas de producción distribuidas en dos continentes que trabajaron conjuntamente para producir este histórico vehículo. La planta de Tucumán fue la responsable de la producción del diferencial de este camión, que ya forma parte de la historia de la compañía.

Con su fabricación, Scania consolida su perfil de empresa global y demuestra la flexibilidad de su sistema de producción.

During 2000, 340 buses were sold, meaning a 26% bus-market share in the country: this also means a very important share in bus market, in comparison to 7% in 1998 and 15% in 1999.

In long-distance bus segment, Scania is the first manufacturer, with 50% of market share.

This cooperation include technical and financial aspects, bringing bus companies the possibility to increase its competitiveness in a reduced market and to take advantage of Scania's total resources and long experience.

Scania manufactures its vehicle number 1,000,000 and donates it to Red Cross

During 2000, one of the most important facts has been the manufacture of vehicle number 1,000,000.

On July 4th, in a ceremony at World Show in Hanover, Germany, Scania gave the keys of its vehicle number one million to the International Red Cross. When its lifetime comes to an end, this unit will be returned to the museum Scania has at Södertälje, Sweden, for its silent exhibition.

Scania vehicle number 1,000,000 is proving the accelerated rhythm the company has developed in its growing. Founded on 1891, Scania took its first 75 years of life to manufacture its vehicle number 100,000 –on 1966. Vehicle number 500,000 was manufactured on 1987, 96 years after Scania was founded. The company has needed only 13 years to manufacture the following half-million. Nowadays, Scania manufactures over 50,000 units per year around the world.

Nowadays, buses, trucks and engines made by Scania are present in more than a hundred countries around the world. The company has plants in Argentina, Brazil, Mexico, France, Holland, Poland, Denmark and Sweden. Model range is based on a modular system of global production, which allows the manufacturing of a great variety of vehicles using a limited quantity of pieces and components. Components are common, no matter the market the vehicle is destined: Europe, Latin America or any other.

Unit number 1,000,000 –a three-axle truck, P6x4 model, with a 12L engine- came out of the Scania Holland plant on May 12th, 2000. Scania Argentina was an important link in the chain of eleven plants in two continents that worked together to produce this historical vehicle. Tucumán plant was responsible for the differential placed in this truck, that forms part now of the history of the company.

With its manufacturing, Scania consolidates its profile as a global company and also shows its flexibility in its production system.



EL 2000 FUE PARA TOYOTA UN AÑO PLENO DE NOVEDADES

En el 2000, Toyota desplegó una importante labor destinada a afianzar su posicionamiento en la Argentina y en el Mercosur, a partir del lanzamiento de nuevas versiones de sus vehículos que se han ganado la preferencia de los mercados internacionales.

Los nuevos modelos y los adelantos tecnológicos introducidos en la planta Industrial de Zárate han estado inspirados en los principios fundamentales que guían en todo el mundo a Toyota y que aplica en todas sus plantas y productos: seguridad y confort en los vehículos, y performance amigable con el medio ambiente.

En el 2000 Toyota celebró la salida de la línea de producción de la pick-up Hilux número 50.000, pick-up primera en ventas en los últimos años.

Asimismo presentó, en el segmento de utilitarios, dos nuevas versiones de la Hilux SW4 y la Rav 4, y lanzó el nuevo Corona, vehículo que ha tenido muy buena aceptación en el mercado local.

Para asegurar que sus productos cumplan con el respeto por el medio ambiente -una de las principales preocupaciones de la filosofía Toyota-, en el 2000 la empresa inauguró, en su planta de Zárate, el primer laboratorio de Análisis de Emisión de Gases de vehículos automotores del país.

En el deporte, Toyota ocupó un papel protagónico en dos de las disciplinas deportivas más relevantes de la Argentina: el fútbol y el automovilismo.

50.000 Hilux

A mediados de 2000, la planta de Zárate produjo la Hilux número 50.000, que para ese momento ya se había posicionado -al igual que en 1998 y 1999- como el vehículo más vendido en su segmento. Para ese entonces, la Toyota Hilux ya había alcanzado un 33.5% de penetración en el mercado de pick-ups.

Simultáneamente con este hito en la historia de Toyota en la Argentina, la empresa lanzó en el país dos nuevas versiones de la Hilux SW4 - TD y TD Wide Body-, el resultado de una armoniosa combinación entre estilo deportivo y la potencia de un 4WD.

La nueva SW4 viene equipada con motor Turbo Diesel 3.0 litros y caja manual de 5 velocidades. Incorpora el sistema de inyección electrónica de combustible, que asegura una máxima potencia con menor consumo. En materia de seguridad, incorpora barras de protección lateral en las cuatro puertas, cinturones de seguridad inerciales delanteros y traseros y airbag para conductor y acompañante.

El diseño exterior fue modificado, con nuevos colores y un moderno diseño de llantas de aleación. Con mejoras en la insonorización, aire acondicionado y detalles de interior de madera, la SW4, presenta un aire sobrio y elegante.

FOR TOYOTA, 2000 HAS BEEN A YEAR PLENTY OF NEWS

Throughout 2000, Toyota displayed its activities towards its consolidation in Argentina and Mercosur, beginning with vehicle launching, vehicles that have become preferred among international markets.

New models and technology brought in industrial plant at Zárate have been inspired by its fundamental principles that guide Toyota throughout the world and are applied to all products and all its plants: vehicle comfort and safety, and amiable performance to environment. During 2000 Toyota celebrated pick-up Hilux number 50,000 coming out from its line of production. Hilux has been the first sold pick-up in its segment for the last years.

It also launched, in its Ute segment, two new versions of Hilux SW4 and Rav 4, and launched the new Corona, successfully accepted within local market.

To ensure its products agrees with environmental norms –one of the basic preoccupations of Toyota philosophy- Toyota opened the first laboratory for Gas Emission Analysis, for vehicles in our country in 2000.

In sports, Toyota had a significant role in two of the most popular sport disciplines: football and car racing.

Hilux number 50,000

In the middle of the year 2000, Zárate Plant manufactured Hilux number 50,000, by the time the best sold in its segment, as on 1998 and 1999. By that time Toyota Hilux had reached 33.5% in pick-up market share.

In simultaneous with this remarkable event in Toyota's history in Argentina, the enterprise launched two new versions of Hilux SW4 –TD and TD Wide Body- , the results of a harmonic combination between sportive style and the power of a 4WD.

This new SW4 is equipped 3.0I-TD engine and 5-speed manual overdrive. It also counts with EFI (electronic fuel injection) which ensures maximum power with less consumption.

For safety, it includes lateral protection bars on four doors, inertial seat belts and airbags for driver and passenger.

External design has been modified: new colors and a modern design in alloy rims. With improvements in soundproofing, air condition and details in wood inside, SW4 shows its elegance.



Tomio Katsuta



La RAV 4

Sobre fines de 2000, Toyota lanzó la RAV 4 totalmente renovada, con un diseño moderno y un estilo único que aprovecha todos los adelantos técnicos para lograr un vehículo potente, seguro, de bajo consumo y máximo confort.



Se presenta en dos versiones: 4x4 permanente con transmisión manual y automática y 4X2, únicamente con transmisión manual.

La versión 4x4 viene con motor 2.0 litros con 16 válvulas, DOHC (doble árbol de levas a la cabeza) y VVT-i (Comando de válvulas de admisión variable controlado por computadora). La versión 4X2 (únicamente con transmisión manual) viene con motor 1.8 litros con 16 válvulas, DOHC y VVT-i.

Así, la RAV 4 se convierte en un vehículo deportivo y dinámico, que alcanza altas velocidades al tiempo que garantiza seguridad y confort a sus ocupantes.

El Corona

En el 2000, Toyota lanzó también el nuevo Corona, concebido bajo la premisa de que "manejar sea siempre un placer".

Los motores del nuevo Corona -2.0 litros naftero (equipados con transmisión manual y automática) y 2.0 Turbo Diesel e inyección Directa (transmisión Manual) brindan excelentes prestaciones con un muy bajo nivel de ruido. Ambos motores cuentan con importantes avances tecnológicos. El motor 3S-FE de 2.0 litros cuenta con el sistema de ignición directa de Toyota. El motor Diesel 1CD-FTV cuenta con Turbo e Intercooler y con un novísimo sistema de inyección directa de combustible controlada electrónicamente que mejora su performance.

El nivel de equipamiento y la disposición del nuevo modelo están al servicio de la más alta satisfacción del conductor y acompañantes.

Compromiso con el medio ambiente

En marzo de 1999 Toyota certificó el Sistema de Gestión Ambiental de la Planta Industrial de Zárate de acuerdo con la norma Internacional ISO 14001, requisito que la corporación exige a todas sus plantas en el mundo.

RAV 4

By the end of 2000, Toyota launched a totally renewed RAV 4, with a modern design and a unique style that makes use of every technological advances to achieve a powerful, safe, low in consumption and very comfortable vehicle.

There are two versions: permanent 4WD, with manual/automatic transmission, and 2WD, only available with manual transmission.

4WD version comes with 16v-2.0 I engine, DOHC (double overhead camshaft) and VVT-i (variable intake valve unit controlled by computer). 2WD version (only with manual transmission) comes with 16v – 1.8 I engine, DOHC and VVT-i.

With these features, RAV 4 becomes an sportive and dynamic vehicle, reaching high speed and giving, at the same time, safety and comfort.

Corona

On 2000, Toyota also launched the new Corona, conceived as a "Driving is always a pleasure" car

Engines of this new Corona –fuel 2.0 (automatic and manual transmission) and TDDI 2.0 (manual transmission)- give excellent performance with low noise. Both engines have important technology advancements. 3S-FE 2.0I engine has got Toyota´s direct ignition system. 1CD-FTV diesel engine has got Turbo and Intercooler and an absolutely new direct injection system – electronically controlled- that improves its performance.

Equipment and space distribution of this new model are settled for the best satisfaction of driver and passengers.

Commitment with environment

On March 1999, Toyota certificated Environmental Management System for Industrial Plant at Zárate according to ISO 14001 International Norm, a requirement that the Corporation demands from each of its plants throughout the world.

On November 2000 it also opened the first laboratory for Gas Emission Analysis for vehicles in Argentina at Zárate plant. In this laboratory concentrated contaminants –produced by internal combustion fuel and diesel engines - can be measured though exhausted pipes, being these contaminants a result of engine emissions.

This lab can measure carbon monoxide (CO) and hydrocarbon (HC) not being burnt because of deficient combustion, oxides of nitrogen (NO) and carbon particles from diesel engines, and ensures that vehicles made at Zárate accomplish high quality standards.

En noviembre de 2000 inauguró en la planta de Zárate el primer laboratorio de la Argentina para Análisis de Emisión de Gases de vehículos automotores, donde se puede medir la concentración de contaminantes emitidos por los vehículos con motores de combustión interna -diesel o nafteros- a través del tubo de escape.

El laboratorio puede medir las concentraciones de Monóxido de Carbono, Hidrocarburos sin quemar (ambos por combustión deficiente), Óxidos de Nitrógeno y Partículas de carbón (motores Diesel), y asegura que los vehículos fabricados en Zárate cumplan con un elevado estándar de calidad.

Toyota en el Deporte

En el 2000, Toyota formó el TTA -Toyota Team Argentina- para ingresar en la categoría de automovilismo deportivo más exigente y profesional de la Argentina, el TC 2000.



El nuevo Toyota Corolla fue el elegido como protagonista de esta competencia al mando de quien es considerado como uno de los pilotos más exitosos en la historia del automovilismo deportivo argentino, Juan María Traverso.

Copa Toyota Libertadores

En el 2000, Toyota fue patrocinadora exclusiva de la Copa Toyota Libertadores, auspicio que se originó en 1998. Dentro de las actividades desarrolladas en torno a la Copa, Toyota imple-

mentó, por segundo año consecutivo, el programa "Asientos para niños Toyota", un plan caritativo mediante el cual se invitó a niños pertenecientes a instituciones de bajos recursos económicos a presenciar el primer partido como local de cada uno de los equipos participantes del torneo. En agosto, y también como patrocinadora exclusiva de la Copa, Toyota donó pelotas de fútbol y zapatillas a la Municipalidad de Zárate.

Asimismo, en esta disciplina deportiva Toyota continuó con el patrocinio de la Copa Toyota Intercontinental (Europeo / Sudamericana). En el marco del torneo, la empresa lanzó la promoción "Borombombón, borombombón, comprá un Corolla y andá a Japón", que se concretó a través de un sorteo por el cual 20 personas viajaron a Japón para presenciar la final de la Copa Toyota Intercontinental que se disputó el 28 de noviembre entre Boca Juniors y Real Madrid y consagró a Boca Juniors como el campeón. Adicionalmente se sorteó un Toyota Corolla entre todos los participantes.

Toyota in sports

In 2000, Toyota formed TTA –Toyota Team Argentina- to take part of the most exigent and professional motor racing category in Argentina: TC 2000.

New Toyota Corolla was selected as the star of this competence, driven by who is considered one of the most successful racing driver throughout the history of Argentine motor racing: Juan María Traverso.

Libertadores Toyota Cup

In 2000, Toyota was exclusive sponsor of Libertadores Toyota Cup. This sponsoring began on 1998. Within the activities developed around the Cup, Toyota put in practice, for second year on, the "Seats for Toyota children" program, a charitable plan by which children belonging to low economic resources institutions were invited to be present in the first match played as local by each of the teams in the tournament. On August, and also as Toyota Cup official sponsor, Toyota donated football balls and training shoes to Zárate County.

At the same time, in this sport, Toyota went on sponsoring Intercontinental Toyota Cup (Europe / South America). In this tournament Toyota launched "Borombombón, borombombón, buy a Corola and go to Japan" promotion. 20 people went to Japan and saw the final match of Intercontinental Toyota Cup, on November 28th, between Boca Juniors (Argentina) and Real Madrid (Spain) and awarded Boca Juniors as the winner. Besides, a Toyota Corolla was tossed among all participants.



*La Municipalidad de Zárate recibió elementos deportivos donados por Toyota Argentina S.A.
County of Zárate received sport materials donated by Toyota Argentina Co.*

VOLKSWAGEN Argentina S. A.

Durante 2000, Volkswagen anunció la inversión más importante de los últimos años: U\$S 160 millones para la construcción de una nueva Planta de caja de velocidades en el Centro Industrial Córdoba, denominada MQ 200.

Esta Planta, exporta sus productos a diferentes países como Alemania, España, Brasil y México, alcanzando una exportación en el año 2000 de 365.000 cajas, lo que representó un monto de U\$S 220 millones en el período

El Centro Industrial Pacheco, luego de su inauguración en 1995, se erigió como una Planta modelo por los conceptos de producción y la tecnología utilizada en la producción de vehículos.

En este Centro Industrial se producen modelos de la marca Volkswagen (Polo, Gol y Caddy) y Seat (Córdoba y Inca).

División Volkswagen

En la división Volkswagen, el rediseño del Polo y la incorporación del nuevo Volkswagen Bora junto a las mejoras estéticas y de confort en cada uno de los productos de la marca conformaron las acciones más importantes del año.

Nuevo VW Polo Classic

Dentro de la amplia gama de productos que forman la familia Volkswagen, el Polo Classic, ha sido uno de los modelos más exitosos. Su gran confort y sus excelentes prestaciones, lo han posicionado como el vehículo ideal tanto para las familias, como para jóvenes con espíritu deportivo.

En el mes de Noviembre del 2000, se lanzó al mercado el Nuevo Polo Classic, producido en el Centro Industrial Pacheco, en las motorizaciones nafteras 1.6 / 1.8L Nafta y en Diesel el 1.9 SD, así como un nuevo motor 1.9 TDI de inyección directa. (Líder en Diesel en su segmento-Año 2000)

Los importantes cambios incorporados fueron tanto en el exterior como en el interior del vehículo, además y como respuesta a las más exigentes normas de Seguridad Internacionales (tanto activa como pasiva), se incorporó un "paquete" especial de seguridad, con sistemas y elementos de la más moderna tecnología para brindar confort y tranquilidad a los ocupantes.

Estas y otras innovaciones que se sumaron al completo equipa-



VOLKSWAGEN Argentina S. A.

Volkswagen's most important investment in recent years was announced during 2000: US\$ 160 million would be allocated to the construction of a new Plant located at the Centro Industrial Córdoba (Córdoba Industrial Center) for the manufacturing of the MQ gearbox.

This Plant exports its products to different countries such as Germany, Spain, Brazil and Mexico. In 2000, the Plant exported 365,000 boxes, which accounted for US\$ 220 million for the year.

The Centro Industrial Pacheco (Pacheco Industrial Center) opened its doors in 1995 and it thereafter became a model Plant with respect to the production concepts used and the technology applied to automobile manufacturing.

This Industrial Center is responsible for the production of Volkswagen's models (Polo, Gol and Caddy) and Seat's models (Córdoba and Inca).



Volkswagen Division

In the Volkswagen Division, the year's most important actions taken were the redesign of the Polo model and the addition of the new Volkswagen Bora, together with the aesthetic and comfort improvements made to every one of the brand's products.

New VW Polo Classic

Within the wide Volkswagen's family product range, Polo Classic has been one of the most successful models. It's comfort and excellent capabilities have positioned it as the ideal automobile, both for families and for sports-oriented youth.

In November 2000, the Nuevo Polo Classic, which is manufactured at the Centro Industrial Pacheco, was introduced in the market, both in the 1.6 / 1.8L petrol engine and in 1.9 SD Diesel engine versions, together with a new 1.9 TDI direct-injection engine (Leader in Diesel Engine within its segment – Year 2000)

Important changes were made both to the outer part and to the interior of the automobile. In addition, and as a response to the strict Safety International Standards (both active and passive safety), a special safety "package" was added. This safety set includes systems and elements using state-of-the art technology to provide comfort and reliability to the passengers.

These and other innovations made to the fully equipped POLO Classic, make this model one of the best equipped and safest in its category, which, thanks to the variety of versions and motorization available, make up the most attractive alternative in the segment.



miento del POLO Classic, lo constituyen como uno de los vehículos más equipados y seguros de su categoría que junto con la variedad de versiones y motorizaciones conforman la oferta más atractiva del segmento.

Volkswagen Bora

Un nuevo modelo producido en México, para irrumpir en el selecto segmento de sedanes medianos del mercado Argentino.

El VW BORA se destaca por su sobria elegancia y la personalidad de su diseño. Con una silueta compacta y agresiva, sugiere un ambiguo comportamiento deportivo y familiar, sobresaliendo por sobre sus competidores.

En tanto que la mayoría de sus competidores derivan de versiones existentes, el BORA posee líneas propias y bien definidas, que lo diferencian notoriamente de su versión hatchback.

Seguridad, Calidad, Tecnología y Confort continúan siendo los protagonistas en este nuevo Producto de VW.

El BORA se encuentra disponible en 2 versiones: 2.0 L Nafta y 1.9L TDI.

Ambas versiones se presentan con un mismo nivel de equipamiento "full", de alto nivel tecnológico, para brindar confort y seguridad a sus ocupantes.

Estos detalles posicionan al VW Bora sin lugar a dudas, como un referente en su segmento, y como un producto ambicioso por participar en segmentos adyacentes.

División Camiones Volkswagen

Crecimiento de la Marca

La División Camiones y Buses de Volkswagen consolidó la posición de la marca en la Industria de los Vehículos pesados durante el año 2000.

Vendiendo 850 camiones en el año 2000 logró una participación de 8,3% en la industria de Camiones de más de 7,5 toneladas de peso bruto vehicular, superando la participación de 7,6% que obtuvo en 1999.

Esta participación es significativa considerando que en el 2000 es el tercer año de vida de la División Camiones y Buses ya que en el año 1997 no participaba en nuestro mercado.

La venta de Buses fue igualmente satisfactoria, en el año 2000, segundo año de oferta en el país obtuvo una participación del 4 % significativamente mayor a la del año 1999 de lanzamiento con un solo modelo; el Minibus de 9 toneladas.

La nueva Serie 2000

En mes de marzo del 2000, fue lanzada al mercado una nueva línea de camiones denominada "Serie 2000", con Pesos Brutos que van de las 8 a las 26 toneladas.

Esta nueva línea reúne innovaciones tecnológicas para optimizar la productividad y la rentabilidad de los vehículos.

Volkswagen Bora

This is a new model manufactured in Mexico, designed to break into the exclusive medium-sized sedan segment of the Argentine market.

VW BORA's highlights are its sober elegance and the distinctive attributes of its design. With a compact and aggressive figure, this car suggests it can be used both as a family and as a sports car, thus distinguishing it from its competitors.

While most competitors derive from existing versions, BORA has well defined and exclusive lines of its own, which clearly differentiate it from its hatchback version.



Safety, Quality, Technology and Comfort continue to be the key features of this new VW Product.

The BORA is available in 2 versions: 2.0 L Petrol and 1.9L TDI.

Both versions are available with the same "full" level of equipment, displaying high technology to provide comfort and safety to the passengers.

These details certainly make the VW Bora a model in its segment and a product that is likely to become part of adjacent segments.

Volkswagen Trucks Division

Brand Growth

During 2000, the Volkswagen Trucks and Buses Division consolidated the brand's position in the industry of heavy vehicles.

By selling 850 trucks during 2000, it reached an 8.3% share in the industry of Trucks over 7.5 ton vehicle weight, thus improving on the 7.6% share obtained during 1999.

This is significant considering that the year 2000 was the third in the Trucks and Buses Division's life, since in 1997 it was not part of our market.

Sales of Buses were equally satisfying; during 2000, the second year during which Buses were offered in Argentina, the division increased its share by 4% compared to 1999, the year of launching, with only one model: the 9-ton Minibus.

The new "Serie 2000"

In March 2000, a new truck line called "Serie 2000" was launched onto the market, with Weights ranging from 8 to 26 tons.

La prioridad fue la seguridad y el confort del conductor: en una cabina totalmente renovada, donde se ofrece mayor comodidad, ya sea por los vidrios tonalizados de serie, la estudiada ergonomía, la minimización de los esfuerzos de conducción, o por los nuevos materiales de los asientos.

Todas las innovaciones tecnológicas realizadas atienden las exigencias de la casa matriz de Volkswagen en Wolfsburg, Alemania.

Las novedades introducidas sorprendieron al mercado argentino. Conocidos por su robustez, su precio competitivo, su nivel de calidad, y su fácil mantenimiento, los camiones Volkswagen desafían con éxito los desiertos de Chile, las nevadas en Argentina, la Altitud de Bolivia, y las pendientes y altas temperaturas de Brasil.

Volkswagen Argentina apuesta con optimismo al futuro del país con el respaldo de sus estupendos productos comerciales y su sólida y moderna Red de Concesionarios.

División Audi / División Seat

Audi y Seat son las otras dos marcas que comercializa con éxito el Grupo en la Argentina.

Con una línea de vehículos modernos y de carácter deportivo la marca Seat se está imponiendo rápidamente entre los exigentes usuarios argentinos.

En el primer semestre se inició la producción del Seat Córdoba en el Centro Industrial Pacheco, sumado a la producción del utilitario liviano Seat Inca.

Audi, la marca de mayor prestigio del Grupo en el país, mantiene la exclusividad para sus clientes con el ofrecimiento de vehículos de alta gama y excelentes prestaciones

Exportaciones

A través de todos estos últimos años, Volkswagen Argentina desarrolló una política exportadora vigorosa.

Estas acciones logran colocarla como una de las empresas más exportadoras del país. Dan testimonio de lo mencionado, los montos exportados en los últimos cinco años (1996/2000): 2.336 millones de dólares

Estos valores incluyen además de la exportación de vehículos, producidos en Pacheco, el envío de transmisiones producidas en Córdoba.

Nueva Certificación de Calidad

El 2000 fue un año de reflexión de cara al nuevo milenio en diversos órdenes de la vida mundial.

Las Normas ISO no fueron ajenas a este acontecimiento y enfrentaron el desafío de capitalizar y renovar sus normas a la luz de los años de experiencia acumulada desde su última redacción en el año 1994. Nació así la Norma ISO versión 2000.

La antigua Norma hacia hincapié en el Aseguramiento de la calidad, sosteniendo que si una organización ha creado sus procesos de forma tal que sean los más adecuados posibles, el pro-

This new line brings together technological innovation to optimize the vehicles' productivity and profitability.

Safety and driver's comfort were prioritized. The cabin has been totally renewed, thus offering much more comfort, which is translated in the standard colored glass, the carefully chosen ergonomic shapes, the minimization of driving effort or the new seat material.

All the technological innovations comply with Volkswagen's Wolfsburg-based (Germany) home office's demands.

The new features introduced took the Argentine market by surprise. Well known by their strength, competitive price, quality and easy maintenance, Volkswagen's trucks have successfully defied Chile's deserts, Argentina's snowfalls, Bolivia's heights and Brazil's slopes and high temperatures.

Volkswagen Argentina is positively committed to work for Argentina's future and has the support of its excellent commercial products and its sound and modern Dealers' Network.

Audi Division/ Seat Division

Audi and Seat are the other two brands successfully marketed in Argentina by the Group.

With a modern and sporty look car line, Seat is becoming increasingly accepted among the demanding Argentine users.

The Centro Industrial Pacheco started manufacturing the Seat Córdoba and the light utility car Seat Inca in the first half of the year.

Audi, the most prestigious Group brand in Argentina still keeps offering exclusiveness to its customers by providing high-level vehicles with outstanding capabilities.

Exports

In recent years, Volkswagen Argentina has developed an exports policy.

This policy has placed Volkswagen as one of the companies with highest exports levels in the country.

This is shown by the amounts exported during the last five years (1996-2000 period): US\$ 2,336 million.

These figures include exports of Pacheco-manufactured vehicles as well as shipments of drive shafts produced in Córdoba.

New Quality Certification

The year 2000, at the threshold of the new millenium, was devoted to revision and changes in different aspects of the world reality.

The ISO Standards also faced the challenge of capitalizing and renewing the standards according to many years of experience accumulated since their last modification in 1994. Thus, the 2000 ISO Standard came into play.



ducto tiene la calidad asegurada. En cambio la nueva versión apunta a la Gestión de la Calidad, donde a diferencia del control o el aseguramiento, que se relacionaban más con productos o procesos productivos, la norma se refiere ahora a toda la organización como espacio para gestionar la calidad, poniendo un énfasis especial en la satisfacción del cliente, aceptando que la calidad es ante todo lo que el cliente dice que es.

En este contexto, una vez más Volkswagen Argentina aceptó el desafío de estar a la altura de las exigencias internacionales y de revalidar su compromiso de calidad para con sus clientes.

Por eso superó exitosamente la auditoría de los Entes Certificadores pudiendo exhibir con orgullo la Nueva Certificación según la ISO 9001 versión 2000.

VW Compañía Financiera y Autoahorro Volkswagen

VW Compañía Financiera es una de las alternativas que Volkswagen Servicios Financieros le ofrece para llegar a su OKm, a través de un sistema de créditos prendarios, en el cual el cliente solicita dicho crédito para integrar la totalidad del valor del auto. Los productos prendarios actualmente permiten financiar hasta el 80% del valor de la unidad con tasas muy variadas que van desde el 12.1% anual hasta el 27.7% anual (no son tenidos en cuenta los productos subsidiados). Dentro de la paleta de productos existe uno denominado "VOLKSWAGEN YA" el cual permite utilizar los fondos del plan de ahorro como anticipo para la compra de la unidad integrando el resto a través de éste crédito prendario..

Volkswagen Leasing, es otra opción de financiación que Volkswagen Servicios Financieros ofrece para acceder a los vehículos. El leasing es una herramienta de financiación por el cual una empresa (tomador) mediante el pago de un alquiler mensual (canon o cuota lease) dispone del derecho de usar un bien (vehículo) por un periodo de tiempo pactado, luego del cual tiene la opción de comprarlo por el precio previamente pactado (opción de compra).

Cabe aclarar que los destinatarios de este producto son únicamente Personas Jurídicas y por montos mayores a \$30.000.

Plan de Ahorro VW - Autoahorro Volkswagen representa un instrumento indispensable que Volkswagen Servicios Financieros le ofrece para llegar a un OKm a través de un sistema de ahorro previo en pesos. Este sistema consiste en formar grupos de personas (adherentes) que tienen como objetivo integrar mensualmente un fondo común para la adjudicación de unidades por sorteo o licitación. Actualmente los planes son de 84 meses, aunque anteriormente hubo planes de 60 meses.

Presente y Futuro

Además en 2000 se intensificaron los programas referentes a los niveles de Calidad, Satisfacción de los Clientes, Protección del Medio Ambiente, Entregas Justo a Tiempo, Producción Modular, Ingeniería Robótica, Capacitación de los Recursos Humanos y todo el esfuerzo necesario en cada eslabón de la cadena institucional de la Compañía

Con el correr de los días estos proyectos fueron formando parte de la realidad y le permiten enfrentar un futuro de desafíos constantes que la marca debe atravesar en un cada vez más competitivo mercado, los cuales han sido tomados por todo su Personal, sus Concesionarios y sus Proveedores con el más absoluto profesionalismo, marcando cada objetivo en la más alta posición.

The old Standard emphasized Quality Assurance. The principle behind this notion held that if a company has created processes that are as appropriate as possible, the product's quality will be assured. The new version focuses on Quality Management. In contrast with quality control or assurance, which were more related to products or manufacturing processes, the standard applies now to the organization as a whole as the appropriate place to manage quality, and emphasizes customer satisfaction, by accepting that quality is –above all- what the customer says it is.

In this scenario, Volkswagen Argentina has once again accepted the challenge to comply with international demands and renew its quality commitment to its customers.

In line with this commitment, we are proud to say that the audit conducted by the Quality Certification Agencies was successful and Volkswagen was awarded the New ISO 2001 Certification, 2000 version.

“VW Compañía Financiera” and “Autoahorro Volkswagen”

VW Compañía Financiera is one of the alternatives offered by Volkswagen Servicios Financieros to help customers to be able to buy a brand new car, through a system of loans secured by pledge. According to this system, the customer applies for such type of loan to be able to fully pay for the car price. Pledged products currently allow customers to finance up to 80% of the automobile's value at a wide variety of annual rates that range from 12.1% to 27.7% (subsidized products are not taken into account). Within the range of products there is one called "VOLKSWAGEN YA", which allows funds from the savings plan to be used as a down payment for the purchase of the automobile, while the balance is paid through this type of pledged loan.

Volkswagen Leasing is another financing option offered by Volkswagen Servicios Financieros to have access to different vehicles. Capital Leases are a mechanism according to which a company (lessee) pays a monthly rental (lease payment) in exchange for the right to use a specific item of property (vehicle) for an agreed period of time, at the expiration of which the company has the option to purchase it for a price that has already been agreed upon (purchase option).

It should be noted that only Legal Entities are eligible for this product and only in cases where the amounts involved exceed Ar\$ 30,000.

Plan de Ahorro VW - Autoahorro Volkswagen embodies a basic instrument offered by Volkswagen Servicios Financieros to buy a brand new car through a savings plan in pesos. This system consists in forming two groups of people (members) for the purpose of contributing money to a shared fund on a monthly basis. Car units are allocated by casting of lots or by a bidding process. At present, there are 84-month plans, but in previous years there have been 60-month plans.

Present and Future

In addition, during 2000 actions related to Quality levels, Customer Satisfaction, Environment Protection, Just in Time Deliveries, Modular Manufacturing, Robotic Engineering, Human Resources Training were intensified. Also, any necessary efforts were renewed in every single link in the Company's institutional chain.

As time passed by, these projects became part of our reality and now allow the brand to face the constantly challenging scenario of an increasingly competitive market. All Staff members, Dealers and Suppliers have responded to such challenges with professionalism, placing each objective in the highest possible position.