



Grupo CMP assume produção de concreto em obra na Bolívia usando tecnologia da RCO

Decisão permitiu o controle de qualidade do material produzido, gestão da logística de entrega e redução de custos. Equipamento adotado, a central dosadora CDR 60, tem capacidade para 60m³/hora. A divisão de engenharia e construção do Grupo CMP tem um sólido histórico na indústria de cimento e concreto.

A empresa acumula vários projetos no segmento, que vão desde a construção de plantas de britagem de calcário, específicas para abastecimento de forno de cimenteiras, até a edificação de usinas de concreto, passando pela concepção de linhas completas de moagem de cimento e resíduos. Com esse portfólio, a divisão não teve dificuldades de estabelecer um plano rápido para atender a Votorantim na construção de uma fábrica de cimento na Bolívia.

Ativa desde março de 1990, o braço construtor do Grupo CMP tinha o desafio de cumprir o cronograma estabelecido – a obra foi iniciada em maio de 2015 e atingiu 70% das edificações em março de 2016 – e atender aos padrões da cimenteira brasileira. “Queríamos manter toda a logística da obra sob controle, com o objetivo de evitar custos desnecessários e também para garantir a chegada, a entrega e a qualidade do concreto”, explica diz Ricardo Alexandre Martins, gerente geral de obras da construtora. Segundo ele, o fato de a obra ser realizada fora do Brasil também merecia atenção redobrada da empresa.

Como a produção de concreto seria vital no atingimento das metas, a CMP definiu que iria instalar uma usina in loco em vez de subcontratar concreteiras locais. A primeira opção da empresa seria uma usina de concreto móvel, mas a ideia foi colocada de lado, pois foram identificados problemas com o equipamento. “Não era uma instalação completa, ou seja, não tínhamos silos para armazenagem do cimento e nem correias transportadoras, o que acabava prejudicando todo o processo definido na construção da planta”, detalha Martins.

A solução veio rápida e por meio da sinergia entre a divisão de engenharia e construção e a de concreto usinado do Grupo CMP. É interessante lembrar que a corporação tinha operações separadas, que foram centralizadas permitindo a troca de informações e experiências entre os profissionais das cinco divisões. “Ouvimos o Sílvia Costa, gerente da divisão de Concreto Usinado, e ele funcionou como nosso consultor na escolha dos equipamentos”, complementa Martins. “Ele tinha adquirido um silo com capacidade de armazenamento de 98 toneladas, fabricado pela RCO, e nos deu o caminho das pedras”.

Com uma avaliação a seis mãos – as duas divisões do Grupo CMP e mais os especialistas da RCO – a escolha recaiu sobre a central dosadora CDR 60, com capacidade de produção de 60m³/hora. Adicionalmente, o equipamento recebeu mecanismos de automação e sistema Big Bag, ambos especificados para atender a demanda da obra. A mudança de equipamento teve o efeito desejado, ao reduzir a mão de obra e aumentar a produção.

De acordo com Alex Nogueira, consultor de técnico da RCO, o fato de a CDR 60 permitir o trabalho via software de automação levou à construtora outras vantagens, como a maior segurança no canteiro de obras e precisão das dosagens de concreto. “O sistema emite relatórios diários de produção, ajudando a manter o controle em todos os aspectos da obra”, diz. “Além disso, a central dosadora foi acompanhada de roscas transportadoras e balança de cimento individual, o levou ao cliente uma segunda alternativa para a produção de concreto em casos de falta de cimento a granel”, complementa.

Segundo Roberto Valência, coordenador da Central dosadora, a configuração de trabalho com a usina móvel exigia seis pessoas no abastecimento do cimento e outras duas no de materiais agregados. O quadro mudou com a CDR 60: automatizado, o equipamento da RCO passou a realizar esse trabalho. “Passamos a produzir o suficiente para encher um caminhão betoneira a cada 12 minutos, o que não acontecia anteriormente”, diz Valência. No pico, o canteiro chegou a demandar 350m³ de concreto diariamente.

Para Martins, outra vantagem na implantação da CDR 60 é que o equipamento ajudou a CMP a organizar as operações dentro da planta, evitando prejuízos com paralizações de frente de trabalho por falta de concreto. “Em outros projetos, com fornecimento de concreto do cliente ou de empresas terceirizadas, as perdas sempre são grandes”, acentua. De acordo com ele, as usinas das fornecedoras sempre quebram e a CMP sofre com a paralisação do canteiro. “Além disso, lidamos com atrasos de fornecimento, o que prejudicava o cumprimento do cronograma”, conta.

Na reta final do projeto, Martins destaca que a experiência positiva com a RCO – equipamento e suporte – reforça a intenção de repetir o modelo. Na avaliação dele, a CMP Construtora passa agora a oferecer a seus clientes a alternativa de produzir ela mesma o concreto usado na obra. “Tudo depende da exigência dos contratantes, é claro, mas a intenção será sempre investir nessa modalidade, de acordo com o andamento do mercado”, finaliza Martins.

Os mesmos planos são compartilhados por Nogueira, da RCO. Para ele, o sucesso do negócio fortaleceu a relação entre as duas empresas. “Acreditamos que essa parceria será repetida em vários outros projetos”, finaliza.

Foto: divulgação

canaris-com