19/06/2013 - Grupo Volvo automatiza área de pintura de sua fábrica de cabines de caminhões no Brasil



A Volvo automatizou as linhas de pintura de sua fábrica de cabines de caminhões, situada no complexo industrial de Curitiba. Com a implantação de equipamentos de última geração, a montadora melhora ainda mais a qualidade da pintura, promove ganhos ambientais e aumenta sua capacidade de produção.

“A automação e o processo de alta precisão nos coloca na vanguarda tecnológica na área de pintura de cabines”, declara Jorge Marquesini, vice-presidente de cabines e veículos do Grupo Volvo na América do Sul. “Esta modernização faz parte do programa de investimentos e de expansão dos negócios do Grupo Volvo no Brasil. Estamos constantemente investindo no País. O aumento da qualidade na pintura e da capacidade de produção contribui na busca pela liderança no segmento onde atuamos”, complementa Roger Alm, presidente do Grupo Volvo América Latina.

A manufatura conta agora com 16 avançados robôs, responsáveis pela pintura e manipulação das cabines, até então feitos manualmente. “A pintura executada pelo robô proporciona melhor controle dos rigorosos padrões técnicos de qualidade da Volvo, como a garantia das espessuras e uniformidade de camadas e resistência ao clima”, afirma Regimar Michelin, diretor de engenharia de manufatura da Volvo no Brasil.

Ele cita ainda outras vantagens como a exclusão de contaminação devido a contatos manuais, e maior resistência mecânica à pintura. A nova tinta industrial de alta performance e de grande durabilidade foi desenvolvida em conjunto com o fornecedor para garantir os requisitos Volvo.

Ganhos ambientais

Além da qualidade superior, o novo processo é mais limpo do ponto de vista ambiental, uma vez que a pintura agora em uma das linhas é feita à base de água e não utiliza mais solventes. A alteração da tecnologia para pintura de baixa cura também reduziu a temperatura das estufas de secagem de 140°C para 80°C. Esta mudança diminuiu o consumo de gás natural, o que resultou numa redução de cerca de 30% na liberação de gás carbônico. “Respeito ao meio ambiente é um dos valores da Volvo. Estamos sempre investindo em nossos processos industriais para reduzir o impacto ambiental da produção de veículos”, finaliza Marquesini.

As novas tecnologias proporcinaram também maior eficiência energética com o reaproveitamento de temperaturas. Na nova fábrica de pintura foi implementado um processo

conhecido como RTO, que queima os gases nocivos e os tranforma em gases limpos. A temperatura liberada nesta queima é reutilizada no processo. Também está sendo usado um outro moderno sistema que reaproveita o ar na ventilação das cabines de pintura.

Legenda: Regimar Michelin, diretor de engenharia de manufatura da Volvo no Brasil
Foto: Divulgação
Volvo Group Latin America - Comunicação Corporativa