

Nova fábrica de caminhões Mercedes-Benz em Juiz de Fora é uma das mais modernas do mundo

Nova planta da Mercedes-Benz do Brasil inova em conceitos de produção, adotando os melhores métodos em fabricação, logística e outros processos

Unidade de Juiz de Fora se distingue por reunir dois produtos numa mesma linha de montagem: os caminhões leves Accelo e os extrapesados Actros
Parque de fornecedores integrado à planta agiliza a entrega de componentes, seguindo o conceito just-in-sequence e garante sustentabilidade do processo
Fábrica é uma das únicas no mundo a utilizar os avançados veículos autoguiados AGVs na linha de montagem de caminhões, otimizando o processo de produção
O ano de 2012 é marcante para a expansão da atuação da Mercedes-Benz do Brasil no País e na América Latina. Em janeiro, entrou em operação sua nova fábrica de caminhões no Brasil, em Juiz de Fora, Minas Gerais, que se posiciona entre as mais modernas do mundo. “Com investimento de R$ 450 milhões, a nova unidade foi transformada e preparada para a produção de caminhões Accelo e Actros num tempo recorde de 18 meses”, afirma Jürgen Ziegler, presidente da Mercedes-Benz do Brasil e CEO para a América Latina.
Segundo o executivo, com a nova planta de Juiz de Fora e com o aumento de capacidade de produção em São Bernardo do Campo, a Empresa está preparada para atender a todas as demandas do mercado. "Esse é um pilar estratégico para que a Mercedes-Benz do Brasil seja uma empresa mais ágil, mais forte e mais competitiva. Além disso, reafirmamos a nossa importância dentro do Grupo Daimler e o forte comprometimento de 60 anos com a América Latina".

Inovação e sustentabilidade na produção de caminhões

A nova planta de Juiz de Fora é uma síntese do que há de mais moderno e inovador em termos de produção de caminhões. A Empresa realizou profundos estudos e análises sobre os modelos industriais existentes atualmente no Brasil e no mundo, tanto do Grupo Daimler, como de outras indústrias do setor.

“Diversos benchmarkings e kaizens foram realizados para identificar os melhores métodos relacionados especialmente à fabricação e à logística”, afirma Ronald Linsmayer, vice-presidente & Chief Operational Officer da área de Caminhões da Mercedes-Benz do Brasil. “Chegamos a uma configuração de alta produtividade e flexibilidade. Atividades essenciais, como produção e controle da qualidade, ficam a cargo de nosso pessoal, o que nos permite assegurar o elevado padrão mundial de qualidade dos caminhões da marca. Outras atividades, executadas por terceiros, contam com nosso planejamento, garantindo a qualidade necessária”.

Um diferencial do inovador conceito de produção da nova unidade é a fabricação de dois produtos completamente distintos numa mesma linha de montagem, um caminhão leve e outro extrapesado. Isso demonstra a grande flexibilidade da unidade, bem como a otimização dos processos e da logística interna.

Além disso, todos os procedimentos foram estudados e avaliados de forma a garantir a eficácia do sistema corporativo de gestão integrada. Os processos escolhidos têm como premissa a sustentabilidade e asseguram o mínimo impacto ao meio ambiente. Tudo na nova fábrica foi planejado no sentido de minimizar, por exemplo, consumo de energia elétrica e água por unidade montada ao longo do processo produtivo. Conceitos como Kan-ban, Just-in-sequence, One-piece-flow e Lean Manufacturing (Produção Enxuta) foram combinados de forma que não há na unidade estoque ou desperdício ao longo do processo fabril.

Outra avançada medida derivada dos benchmarkings é a criação dos Portais da Qualidade. Ao longo de toda a linha de montagem, diversas estações de verificação e autocontrole asseguram a qualidade em cada etapa do processo de produção. Dessa forma, os colaboradores podem agir prontamente numa eventual necessidade de correção ou ajuste. Na unidade, toda revisão inclusive a final é feita sobre a linha de montagem.

Parque de fornecedores agiliza o abastecimento da linha de montagem

Foi estabelecido na planta um "parque industrial de fornecedores" – o I-Park, área na qual estão sediadas três empresas provedoras de componentes e submontagens. Este conceito possibilita aperfeiçoar a entrega de diferentes conjuntos, em forma de kits, diretamente na linha de montagem, seguindo o conceito just-in-sequence.

As empresas Maxion, Randon e Seeber já estão instaladas e operam suas fábricas, na maior parte da área disponível. No local, são montados longarinas e subsistemas, bem como pintadas as partes plásticas de peças, entre outras atividades.

A mais recente integrante desse parque é a empresa Grammer, fornecedora de bancos para os caminhões.

Flexibilidade nos processos produtivos

Um diferencial e característica marcante da planta de Juiz de Fora é a flexibilidade. De forma inédita, a fábrica não tem em sua produção linhas de arraste. Durante o processo de montagem, os veículos são transportados por AGVs – Auto Guided Vehicles – veículos autoguiados.

O uso de AGVs, que se movem sobre vias indutivas, dispensa a necessidade de estrutura fixa de linha de arraste na linha de montagem, bem como as fundações e estrutura de piso necessárias para este conceito. O processo de AGV facilita notavelmente eventuais mudanças da linha para expansão ou para a montagem de outros modelos, agilizando as adequações necessárias, além de propiciar melhores condições ergonômicas para os colaboradores.
Aproximadamente 40 unidades de AGVs são utilizadas, hoje, na planta de Juiz de Fora, que é uma das únicas no mundo a utilizar esse tipo de veículo autoguiado na produção de caminhões. No Brasil, o uso desse conceito moderno e diferenciado é uma iniciativa pioneira, o que confirma a vocação inovadora da Empresa.
Importante característica que prova a versatilidades dos AGVs é que eles são capazes de fazer curvas, vantagem essencial numa linha de montagem em forma de “U”, como da planta de Juiz de Fora. Além disso, em caso de manutenção desses veículos, não é necessária a paralisação da linha de montagem como um todo, bastando apenas a substituição por outro AGV.

Instalações modernas e pessoas altamente capacitadas
Os aproximadamente 900 colaboradores da planta passaram por um intenso programa de treinamentos focado nas técnicas e processos para fabricação de caminhões, bem como em padrões de qualidade e, especificamente, sobre como montar os caminhões Actros, o modelo mais seguro e com maior pacote de itens tecnológicos do mercado brasileiro.
Cerca de 450 colaboradores participaram de uma temporada de treinamentos in loco em São Bernardo do Campo – na maior fábrica de veículos comerciais da América Latina – e outros 45 profissionais foram treinados em Wörth, na Alemanha, unidade do Grupo Daimler onde são fabricados os caminhões Actros exportados para diversos países.
“Tenho certeza de que o investimento da Mercedes-Benz na capacitação e qualificação de todos os nossos colaboradores é muito importante em todo esse processo de implementação da nova fábrica. O time de Juiz de Fora está motivado e habilitado já atingindo e superando os objetivos pré-estabelecidos” ressalta Ronald Linsmayer.

Total sinergia com a planta de São Bernardo do Campo
Em Juiz de Fora, a Mercedes-Benz produz os modernos caminhões leves Accelo, projeto totalmente brasileiro, e também os extrapesados Actros, top de linha da marca em tecnologia, segurança e conforto. São 176.000 metros quadrados de área útil numa área total de 2.800.000 metros quadrados.
Também de forma inédita, a Mercedes-Benz do Brasil produz no País um caminhão com tração 8x4, o Actros 4844 para uso em operações off-road de mineração e construção.
A nova unidade trabalha em total sinergia com a planta de São Bernardo do Campo, que produz os caminhões Atego, Atron e Axor, além de chassis de ônibus e agregados, como motores, câmbios, eixos e cabinas de caminhões. Ambas as plantas estão integradas ao mesmo sistema de produção de veículos comerciais Mercedes-Benz no mundo.

Foto: Divulgação
Mais informações sobre a Mercedes-Benz estão disponíveis na internet em:
www.mercedes-benz.com.br