

CNH Industrial tem uma das plantas de construção mais competitivas do mundo

Com uma das plantas de construção mais eficientes do mundo, a CNH Industrial comprova mais uma vez a sua competitividade. A fábrica de Contagem (MG), pioneira do grupo no Brasil inaugurada há mais de 40 anos, que produz máquinas de construção das marcas CASE e New Holland Construction, é diferenciada pelo seu amplo portfólio, bons resultados de produtividade, custos, qualidade, sustentabilidade e segurança, bem como em termos de manutenção e logística.

A unidade de Contagem fornece cinco linhas de produtos (retroescavadeira, pá carregadeira, motoniveladora, trator de esteira e escavadeira hidráulica), que se transformam em 15 plataformas, se subdividem em 42 modelos e em 334 diferentes versões de máquinas. Em 120 mil metros quadrados e com cerca de 1.200 funcionários, tem capacidade produtiva anual de 9.500 unidades. A cada dia saem das linhas de montagem 35 novos equipamentos.
Assim, visando a redução dos custos de produção na planta mineira, a CNH Industrial conseguiu diminuir em 50% os gastos com inventário de matéria-prima. Além disso, a fábrica é ecologicamente correta por adotar uma série de soluções inteligentes e sustentáveis, que economizam energia elétrica e racionalizam o consumo de água. Dentre os exemplos de ações ambientais, estão a reutilização de água para lavagem final dos produtos, a reciclagem de 98% dos resíduos da planta e a redução anual de 10% do consumo de energia total nos últimos cinco anos.
Em uma busca contínua por aprimoramento, como segurança, a fábrica atingiu a importante marca de 2 milhões de horas trabalhadas sem acidentes. Já em qualidade, é referência na América Latina, segundo avaliação do Instituto Brasileiro de Relacionamento com o Cliente (IBRC). Os bons resultados são muitos e refletem em vantagens para todos os envolvidos na cadeia: colaboradores, parceiros, concessionários e clientes.
A fábrica foi recentemente certificada no nível Prata para o programa WCM (World Class

Manufacturing). Este reconhecimento confirma somente que as boas práticas aplicadas estão em sintonia com os melhores conceitos de manufatura no mundo. Este sistema de gerenciamento é adotado desde 2007 e tem trabalhado no melhoramento constante da sua gestão e dos seus processos.
De acordo com o diretor de Manufatura da Planta de Contagem, Adriano Gandra, o trabalho feito na unidade confirma o caminho certo da CNH Industrial no processo contínuo pela competividade, com foco nos custos e na responsabilidade de uma ponta a outra. “Mesmo diante do alto valor da energia e dos combustíveis, ainda que o dólar não favoreça os componentes, temos que investir na eficiência da companhia, bem como dos seus segmentos de atuação. Buscamos entregar nossos produtos, que têm alto valor agregado, com um custo menor e com uma qualidade a altura das espectativas de nossos clientes. E tem dado certo, pois nossos preços garantem excelentes posições de mercado”, afirma.

CNH Industrial N.V. (NYSE: CNHI /MI: CNHI) é líder global no setor de bens de capital com experiência industrial reconhecida, uma ampla gama de produtos e presença mundial. Cada uma das marcas individuais que pertencem à companhia é uma força internacional de destaque em seu setor específico: Case IH, New Holland Agriculture e Steyr para tratores e máquinas agrícolas; Case e New Holland Construction para equipamentos de movimentação de terra; Iveco para veículos comerciais; Iveco Bus e Heuliez Bus para ônibus urbanos e rodoviários; Iveco Astra para veículos de pedreira e construção; Magirus para veículos de combate a incêndio; Iveco Veículos de Defesa para defesa e proteção civil; e FPT Industrial para motores e transmissões. Mais informações estão disponíveis no website da empresa: www.cnhindustrial.com

Foto: divulgação
CNH Industrial
Agência Ideal