24/06/2016 - Recorde de operação em mineradora paranaense: bomba da Metso opera há 36 meses sem manutenção

Tecnologia trabalha no porto de areia da empresa há três anos sem parada e nem troca de peças. Uma segunda bomba opera há 32 meses, consumindo até 15% a menos de combustível e com 15% a mais de produtividade

Uma importante extratora de areia do Paraná, que movimenta 60 mil m3 de areia ao ano em apenas uma de suas três unidades espalhadas pelo estado, caracteriza-se pelo investimento tecnológico. A frota de seis novas dragas, autopropelidas e com motores eletrônicos – é um exemplo: elas apresentam menor emissão de gases poluentes e são mais eficientes. O mesmo perfil se aplica às bombas usadas no processo de extração de areia e seixos.

Outra característica da mineradora é o emprego de um banco de dados preciso a respeito dos ativos. E foram exatamente essas informações que permitiram que a empresa comparasse, com detalhes, a atuação dos equipamentos da Metso e da concorrência.

Em funcionamento há 36 meses. Sem manutenção, parada ou troca de peças

A singularidade do estudo de caso da mineradora acontece porque não existe somente um antes e um depois da adoção das bombas, modelo Metso H30 e Metso HG250, e sim um durante. Explica-se: como a unidade ainda possui duas bombas de outro fabricante, a comparação é diária. A primeira bomba (H30), da Metso, foi adquirida há 36 meses e registra o recorde de nunca ter sofrido manutenção, nem parada ou troca de peças. Mais do que isso, ela foi a razão da aquisição de outro equipamento, dessa vez o modelo HG250. Essa última bomba trabalha há 32 meses e repete o desempenho da H30, ou seja, não precisou de nenhuma intervenção. Apesar de o custo das bombas concorrentes serem menor, os equipamentos Metso comprovaram ter uma durabilidade dez vezes maior.

Parceria envolve dimensionamento com uso de software, venda técnica e treinamento

Para Audrei Moron, coordenadora de mercado para a linha de bombas da Metso, a venda técnica e consultiva é um dos diferenciais que explicam o sucesso dos equipamentos. “Fazemos um acompanhamento profissional para que o produto seja aplicado corretamente”, diz ela. Outra característica da parceria é o comissionamento das bombas, em conjunto com o treinamento da equipe de operadores e dos técnicos de manutenção. Audrei destaca ainda o uso do software PumpDim, específico para dimensionar corretamente a aplicação das bombas. Dessa forma, todos os ajustes necessários são feitos com o apoio da Metso.

O resultado da parceria não fica restrito ao desempenho das duas primeiras bombas da Metso. Os números positivos influenciaram a decisão do Grupo na compra de outros dois equipamentos, ambos Metso HG250, que devem entrar em operação até o final de 2016.

Sobre a Metso - A Metso é líder mundial nos setores de mineração, agregados, reciclagem, petróleo, gás, celulose, papel e indústrias de processos. Nosso conhecimento, soluções e pessoas ajudam nossos clientes a melhorar sua eficiência operacional e geram melhorias sustentáveis no desempenho e rentabilidade.

Nossos produtos incluem desde equipamentos e sistemas para mineração e construção até válvulas de controle. Nossos clientes contam com uma ampla gama de serviços, com presença global em mais de 80 centros de serviços e cerca de 6.400 técnicos de serviços qualificados. A Metso é estritamente rigorosa quanto à segurança.

As ações da Metso estão listadas na NASDAQ OMX Helsinki, Finlândia, em 2015, as vendas líquidas da Metso alcançaram 2,9 mil milhões de euros. A Metso emprega mais de 12.000 especialistas em 50 países. Expect Results.

Canaris