



Volvo celebra 25 anos de produção de cabines no Brasil

Instalada dentro do complexo industrial da marca em Curitiba (PR), a fábrica de cabines da Volvo no Brasil é uma das mais modernas do Grupo no mundo, com elevada automação e avançados processos de indústria 4.0. Em 25 anos, a planta alcançou a marca de 368 mil unidades produzidas.

Construída para a manufatura local das cabines do caminhão Volvo FH, nacionalizado em 1998, a planta foi um ponto de inflexão na história da Volvo na América Latina. Com ela, a marca ampliou seus negócios na região, com novos veículos e tecnologias avançadas. “Há 25 anos, a produção de cabines no Brasil era um sonho. Foi nosso ingresso numa nova era de caminhões, que representava uma ousada revolução tecnológica”, lembra Cyro Martins, vice-presidente de operações industriais da Volvo na América Latina.

De 1980, quando iniciou a produção de caminhões no país, até 1997, a Volvo terceirizava a fabricação das cabines dos veículos das linhas N e NL. A construção da nova unidade de produção fez parte de uma expansão industrial robusta que demandou, naquele período, cerca de US\$ 400 milhões em investimentos, o maior volume de recursos aplicados pela Volvo desde sua fundação no Brasil. A ampliação do parque fabril provocou uma mudança significativa nos negócios e na arquitetura industrial da marca. Foi a partir dali que a operação brasileira começou a ter a capacidade de produzir os mais avançados caminhões do planeta, o mesmo disponível nos mercados mundiais mais exigentes, com um grau de tecnologia embarcada nunca visto no país.

Incubadora de ideias

Atualmente com 515 funcionários ligados diretamente à sua operação, a unidade sempre foi altamente automatizada. Por isso, a fábrica de cabines é uma grande incubadora de ideias, com a introdução de conceitos de uso de realidade virtual e aumentada, big data, internet das coisas, robôs autônomos e diversas outras iniciativas que compõem o que é chamado de indústria 4.0. “Ainda hoje é a unidade mais automatizada do complexo da Volvo em Curitiba”, destaca Cyro Martins. Ao todo, são 85 robôs e diversos outros dispositivos que funcionam de forma autônoma, para mais segurança, qualidade e conforto ergonômico para os funcionários.

A unidade é responsável tanto pela solda como pela pintura das cabines. Além disso, faz pintura de elementos plásticos, culminando em soluções que são aproveitadas também por outras fábricas da Volvo no mundo. É o caso, por exemplo, do processo do painel frontal dos novos caminhões Volvo Euro 6, que têm partes plásticas e metálicas pintadas em igual tonalidade.

Além da produção diária para atender as demandas dos caminhões zero km, a fábrica também opera no atendimento de peças de pós-venda, desde a produção do conjunto completo de uma cabine de reposição até componentes específicos. Na fábrica, as linhas atendem a produção de caminhões FH, FM, FMX, VM e VMX, com inúmeras variações. Além disso, ainda é possível a entrega de cabines com até 100 cores diferentes, entre tonalidades sólidas e metálicas. Mas apesar de toda essa variabilidade, em 2022, ano em que a unidade bateu seu recorde histórico com a produção de mais de 32 mil unidades, 70% das cabines foram entregues na cor branca, ainda uma preferência notável do mercado transportador.

Sustentabilidade e inclusão

Com forte vocação para inovação, a fábrica de cabines tem dedicado especial atenção também aos projetos voltados à sustentabilidade. “Todos os dias nos perguntamos como tornar o futuro mais seguro, mais sustentável e mais humano, premissas de nosso compromisso com um futuro mais Volvo. Assim, os fluxos são constantemente avaliados, para que possamos ter processos ambientalmente mais adequados, mais ágeis e produtivos”, destaca Carlos Lima, gerente de produção de cabines. “Temos aqui também um interesse muito forte em fortalecer a diversidade. Em nosso time há, por exemplo, PCDs (pessoas com deficiência), que têm responsabilidades e metas ajustadas às suas capacidades e estão totalmente integrados ao processo de produção. Ao incorporar tecnologias cada vez mais avançadas, também valorizamos as pessoas e as contribuições que cada um pode dar ao processo e nos surpreendemos positivamente com tudo isso. Esperamos assim continuar evoluindo pelos próximos 25 anos e ir além”, finaliza.

Foto: Cyro Martins, vice-presidente de operações industriais da Volvo na América Latina