

Volvo desenvolveu no Brasil o primeiro caminhão com tecnologia autônoma do mundo

Criado para o segmento sucroalcooleiro, desde 2018 sete unidades do modelo VM Autônomo rodam na Usina Santa Terezinha, de Maringá (PR), um dos maiores produtores e exportadores de açúcar do Brasil.

Uma solução desenvolvida por especialistas da marca no País a partir de tecnologias já disponíveis globalmente no Grupo Volvo, o VM Autônomo foi projetado para eliminar a perda de produtividade provocada pelo pisoteamento de brotos de cana pelo caminhão durante a colheita. O problema é responsável por prejuízos que giram em torno de 12% da produção anual de cana-de-açúcar. O caminhão autônomo, sozinho, elimina 4% dessa perda.

“Somos reconhecidos mundialmente por soluções de transporte inovadoras. O VM Autônomo mostra a força da inovação e a liderança da marca em novas tecnologia para o transporte”, declara Alcides Cavalcanti, diretor comercial de caminhões da Volvo no Brasil.

Precisão

Sete unidades do novo caminhão foram adquiridas pela Usina Santa Terezinha, um dos maiores produtores e exportadores de açúcar do Brasil, sediado em Maringá, no Paraná. Conduzido autonomamente, o caminhão roda ao longo das linhas da plantação sem passar por cima das soqueiras. Com uma precisão de 2,5 centímetros, reduz a queda da produtividade a valores mínimos.

“Não esmagar os pés de cana remanescentes da colheita era um sonho antigo. O pisoteamento de soqueiras é o principal malefício da cultura da cana-de-açúcar no Brasil, maior até que os problemas provocados pelo clima e pragas”, afirma Paulo Meneguetti, diretor financeiro e de suprimentos da Santa Terezinha, cliente da Volvo há mais de 30 anos.



Dados do setor sucroalcooleiro informam que atualmente, no Brasil, o pisoteio das soqueiras diminui entre 5% e 10% a produtividade anual da cultura. “Esta nova tecnologia contribui para melhorar a produtividade na operação”, diz Meneguetti.

A precisão no trajeto do VM Autônomo na plantação é extremamente importante, porque as soqueiras resultantes da colheita se transformam novamente em pés adultos de cana-de-açúcar nas safras subsequentes. Como a colheita ocorre num período curto, o trabalho tem que ser feito 24 horas por dia, sete dias por semana. Devido a severidade própria

da operação, da pouca visibilidade noturna e da palha que cai sobre o solo, o motorista não consegue conduzir o veículo de forma precisa a evitar o pisoteamento dos brotos.

Tecnologia de ponta

“A tecnologia da Volvo proporciona alta precisão no traçado do caminhão, enquanto o motorista acompanha a operação e utiliza o seu tempo para outras tarefas importantes, como o transbordo, o descarregamento e outros controles administrativos da operação”, finaliza o diretor.