

COMUNICADO DE IMPRENSA

Weinsberg, julho de 2018

Sistema de fluxo de materiais de grandes dimensões para pintura de componentes e linha de montagem

Solda, pintura e montagem final de vagões e trailers em uma única linha

A fabricante brasileira Randon recentemente instalou, no estado de São Paulo, uma linha combinada de solda, pintura e montagem final de vagões ferroviários e implementos rodoviários, de mais de 500 m de comprimento. De maneira a atender aos tempos de ciclo individualizados a Vollert desenvolveu um conceito de fluxo para matérias pesados composto por 13 transportadores de tração por cabo, duas plataformas de transferência distribuidoras e todo o sistema de controle.

A nova linha de produção da Randon, a maior fabricante de implementos rodoviários da América-latina, foi instalada na cidade de Araraquara, aproximadamente 270 km a noroeste de São Paulo, juntamente com a especialista em linhas de pintura Eisenmann. Desde abril de 2018, em uma linha de aproximadamente 500 de comprimento, são combinadas as operações de solda, pintura e montagem final de carretas e vagões, de variados comprimentos, entre 9 e 22 m. Entre o portfólio de produtos ofertados pela Randon pertencem, entre outros, semirreboques canavieiros extragrandes. "O interessante nesse conceito é a combinação das diferentes etapas de trabalho – solda, pintura e montagem – em uma linha de avanço contínuo, de maneira a possibilitar tempos de ciclo curtos e uma capacidade de produção assertiva de 18 vagões por turno de trabalho." relata Jochen Keinath, gerente de projetos da Vollert. "Apesar de se tratar de uma linha contínua, graças aos acionamentos individuais dos transportadores são possíveis tempos de produção individuais, nas diferentes estações de trabalho." reforça Wesley Gomes, sócio diretor da Vollert do Brasil. Em capacidade máxima, vagões e carretas podem ser produzidos a cada meia hora.

13 transportadores de tração por cabo combinados em uma só linha

No início do processo os movimentos de avanço se dão com o auxílio de Dummy-Buggies de apoio, que são introduzidos à linha ainda de forma manual. A linha de transporte automático da Vollert inicia-se dentro da área de soldagem, transportando cargas de 10 toneladas e, ao final, o peso total das carcaças passa a ser de até 25 toneladas. No total, 13 transportadores de tração por cabo se encarregam do transporte dos Buggies entre as etapas de trabalho, sendo que seus motores são sequenciados de maneira a possibilitar o

avanço através das diferentes estações, em função das ordens de trabalho recebidas. No final de cada seção de transporte, o sistema traciona a peça em trabalho até a seguinte. “Em vez de um único sistema de tração para toda a linha de transporte, o conceito de acionamento individualizado permite tempos de permanência independentes, das peças em trabalho, nas diferentes estações. ” esclarece Jochen Keinath.” Ademais, antes da área de pintura subsequente, há também cinco estações de buffer”.

Distribuição automática na área de pintura e montagem

O setor de pintura tem aproximadamente 190 m de comprimento. No início dessa linha está instalado um buffer de distribuição com cinco posições de estacionamento e uma plataforma de transferência para cargas pesadas, que distribui as carretas e vagões de acordo com as requisições de produção. Após a entrada das peças em trabalho na cabine de jateamento robotizada, os avanços subsequentes passam a se dar novamente pelos transportadores de tração por cabo, através das cabines de pintura e secagem. Ao final desses processos encontram-se ainda mais duas estações de buffer e outra plataforma de transferência. A partir da plataforma o sistema de transporte se estende por duas linhas de montagem paralelas, cada uma com aproximadamente 90 m de extensão, para a montagem dos eixos e material rodante nas carretas e vagões. No planejamento está ainda prevista a duplicação do setor de pintura que, sob demanda, poderá também contar com duas linhas de transporte paralelas.

Sobre Vollert Anlagenbau GmbH

Como especialista em cargas pesadas e grandes peças, a Vollert Anlagenbau GmbH desenvolve conceitos intralogísticos turnkey para a indústria do alumínio e metalúrgica. Como contratante geral e provedor de serviço completo, o programa de fornecimentos inclui a última geração em tecnologia de fluxo de material, armazenamento e embalagem, seja como uma solução autônoma ou integrada em ambiente logístico maior.

Sejam mega armazéns elevados totalmente automáticos para bobinas de alumínio, sistemas de manuseamento de materiais inteligentes para fabricantes de peças de alumínio extrudado, os mais eficientes sistemas de armazenamento e recuperação em todo o mundo para o armazenamento de chapas metálicas, sistemas de elevação automáticos para cargas de 50 toneladas ou mais, ou as plantas mais avançadas de pintura – a Vollert participa ativamente em todos esses ambientes.

As soluções Vollert em plantas e máquinas são utilizadas em mais de 80 países em todo o mundo; e as filiais próprias na Ásia e América do Sul fortalecem as atividades de vendas. A Vollert emprega 250 pessoas na sua sede em Weinsberg. **www.vollert.de**

Contato de imprensa

Frank Brost

Senior Marketing Manager

Vollert Anlagenbau GmbH
Stadtseestr. 12
74189 Weinsberg/Germany
Tel.: +49 7134 52 355
Fax: +49 7134 52 203
E-Mail: frank.brost@vollert.de



Figura 1

A fabricante brasileira Randon produz, desde abril de 2018, na nova fábrica em Araraquara, implementos rodoviários e vagões ferroviários pesando até 25 toneladas, em linhas de transporte combinadas entre solda, pintura e montagem, fornecidas pela Vollert.



Figura 2

Após a solda encontram-se as cinco estações de buffer anteriores ao setor de pintura. Uma plataforma de transferência para cargas pesadas da Vollert é responsável por levar carretas e vagões, pesando até 25 toneladas, dos buffers até a cabine de jateamento robotizada.

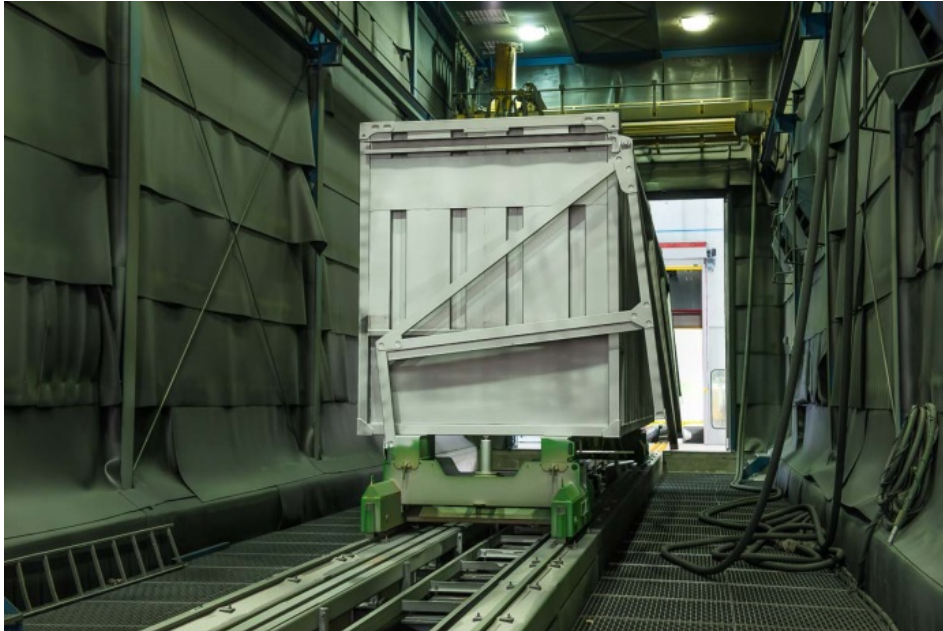


Figura 3
Seguinte à cabine de jateamento ocorrem os transportes através das cabines de pré-pintura, pintura e secagem.



Figura 4
Uma segunda plataforma de transferência para cargas pesadas é responsável pela saída da cabine de secagem e distribuição das carretas e vagões, nas duas linhas de montagem paralelas, onde são então montados os componentes rodantes.



Figura 5

No total 13 transportadores de tração por cabo se encarregam do transporte dos Buggies após cada etapa de trabalho. As unidades motrizes são organizadas uma após a outra para permitir uma alimentação individual das estações de trabalho, após cada liberação de avanço.



Figura 6

No final de cada seção do transportador, o sistema de tração por cabo transfere a peça de trabalho para a seção seguinte. Desta forma, apesar da linha ser contínua, são possíveis diferentes tempos de permanência nas estações de trabalho.



Figura 7

Além dos grandes trailers para cana-de-açúcar, os chamados semi-reboques canavieiros, a Randon fabrica também outros tipos de carretas, bem como vagões gôndola, hopper e tanque para o transporte ferroviário de bens.