



Romi Lança Linha Romi E de Centros de Torneamento

Bastante flexível, a nova linha modular da Romi configura centros de torneamento conforme as necessidades do cliente

Fruto de um investimento de R\$ 7 milhões e resultado de 36 meses de trabalho de pesquisa, que envolveu a fabricação de vários protótipos e testes, os centros de torneamento da linha Romi E são os mais novos lançamentos da Romi nos mercados brasileiro e internacional. Por enquanto, constituídos pelos modelos E 320, E 280 e E 220, estes centros de torneamento deverão em breve ganhar outras versões. “Em um ano, já deveremos ter desenvolvido pelo menos mais um modelo”, afirma Hiçao Misawa, Diretor de Comercialização de Máquinas-Ferramenta da empresa.

O conceito de modularidade, embutido no desenvolvimento da linha, possibilita a construção de 80 centros de torneamento (sobre três plataformas), segundo arranjos diferentes dos subconjuntos, como torres e cabeçotes. Os números (320, 280 e 220) representam a capacidade máxima de diâmetro torneável de cada modelo.

O modelo com mais recursos é o E 220, que é montado sobre a plataforma do modelo E 320, que traz, no mínimo, dois cabeçotes e duas torres, sendo que uma delas pode ter o eixo Y. Há duas opções de CNC para as máquinas da linha E: o CNC 21i e o 18i, ambos produzidos pela Fanuc.

DeFato Comunicações

A principal vantagem proporcionada ao usuário dos centros de torneamento pela modularidade é a de poder configurar a máquina conforme as suas necessidades específicas. Já a Romi irá beneficiar-se da flexibilidade implícita no processo de fabricação do produto: a empresa não precisará manter em estoque máquinas totalmente montadas e, sim, plataformas e conjuntos, o que significará custos menores. “De maneira geral, as indústrias demoram, em média, seis meses para fabricar uma máquina”, comenta Misawa. “As nossas máquinas da linha E podem, por exemplo, ficar prontas em dez dias a partir da entrada do pedido”.

Misawa nos explica a importância de todo um preparo interno para atender tais mudanças, a começar pelo treinamento dos colaboradores, que precisam acostumar-se a trabalhar dentro do novo conceito. “Já estamos rodando em segunda marcha”, compara Misawa. “Em 2005, estaremos em quinta, a 150 km/hora”, prevê, destacando que a esperada redução dos custos de produção deixará a Romi mais competitiva e em condições de ganhar uma fatia maior do mercado.

EXPECTATIVAS

As expectativas da Romi para a linha E são grandes. Com o novo produto, a empresa passa a dispu-

tar o nicho mais sofisticado de máquinas-ferramenta, complementando ainda o seu portfólio com os centros de torneamento com duas torres, que antes não possuía. “Já oferecíamos, é claro, máquinas com dois cabeçotes, mas não com a capacidade e versatilidade produtiva destas máquinas novas”, diz Mário Assada, Gerente de Engenharia de Vendas e Marketing. “É quase impossível, aliás, encontrar no mercado tamanha modularidade ancorada em tão poucas plataformas”.

O mercado parece ter compreendido isto. Depois de um bem sucedido pré-lançamento, realizado em meados de abril (foram mostradas sete máquinas, seis delas ferramentadas por fornecedores de ponta, como a Sandvik Coromant), a empresa, poucos dias depois, já havia comercializado várias unidades da linha E. As máquinas também chamaram a atenção na Feira Internacional da Mecânica, em maio, que foi, aliás, o palco do lançamento oficial do produto ao grande público. Vários negócios envolvendo os novos centros de torneamento foram iniciados e fechados durante o evento.

A carreira internacional dos centros de torneamento da linha E deverá ser também bastante agitada. Depois de uma *avant-première* na Emo 2003 em Milão, os equipamentos serão apresentados na Metav, em junho, na Europa; e na



Da esquerda para a direita: Hiçao Misawa, Diretor de Comercialização (Romi), Fernando Oliveira, Gerente OTS (Sandvik Coromant) e Mário Assada, Gerente de Vendas e Marketing (Romi).

IMTS, em setembro, nos Estados Unidos. “Atualmente, e ainda sem considerar a linha E, já vendemos 15% de nossas máquinas no mercado internacional”, revela Misawa. Quanto à linha E, a expectativa do diretor da Romi é de que o volume de exportação fique inicialmente no patamar de 35%, embora a meta seja exportar metade das máquinas e, boa parte, para os mercados mais exigentes.

PLANOS

A Indústrias Romi é uma das mais importantes fabricantes de máquinas-ferramenta do Brasil e detém 50% deste mercado, segundo dados da empresa. “Com o novo produto, pretendemos aumentar esta participação para 55% e chegar aos 60% em um ano, na esteira da atual política das indústrias brasileiras, a de substituírem importações”, explica Misawa.

A julgar pelas instalações e pela política de investimentos em pesquisa e desenvolvimento, esta ambição parece ser bem fundamentada. A empresa investe em média 5% de seu faturamento em P&D, dos quais 3,5% são destinados ao setor de máquinas-ferramenta.

Em termos de instalações, a Fá-

brica 16, onde são montadas as máquinas da linha E, impressiona. Trata-se da única fábrica limpa de máquinas-ferramenta no Brasil - e com certeza de todo o Hemisfério Sul - com temperatura, umidade e partículas em suspensão controladas.

A fábrica limpa é de classe 100 mil (pode ter até 100 mil partículas em suspensão por pé cúbico) e a temperatura não varia mais do que 6°C (de 20 a 26°C), e não mais que

1°C ao mês. “A fábrica não tem janelas, para evitar a troca de calor e impurezas. As paredes e o teto são construídos com o mesmo material, são chapas de aço, tendo no meio o poliuretano expandido, como os utilizados em câmaras frigoríficas”, conta Assada, explicando que tal cuidado é tomado para se garantir a precisão das máquinas. “Construímos nossas máquinas minimizando o efeito da dilatação térmica”, afirma, destacando que todas as partes e peças que entram na fábrica passam por um período de repouso até atingirem a mesma temperatura interna da fábrica.

Os cuidados não param por aí: dentro da fábrica há uma sala ultralimpa, de classe 10 mil (admite até 10 mil partículas em suspensão por pé cúbico), onde são montados os cartuchos de árvore da linha. “Poucos países dispõem de instalações similares às nossas para a produção de máquinas-ferramenta”, ilustra Misawa. “Por todos esses cuidados, tomados desde o projeto até a produção, as nossas máquinas são, no mínimo, de qualidade similar às melhores do mundo”, encerra. 🌍

ROMI UNE TRADIÇÃO E MODERNIDADE

Fundada em 1930 por Americo Emilio Romi, a Indústrias Romi atua em quatro segmentos: máquinas-ferramenta, injetoras horizontais para termoplásticos, fundição e sistemas Romicon. Reconhecida como o maior fabricante brasileiro de máquinas-ferramenta e injetoras horizontais, possui um parque industrial com oito unidades, que ocupam uma área construída de 140 mil metros quadrados.

Orientada a desenvolver soluções de ponta para atender às necessidades de seus clientes, a empresa investe 5% de seu

faturamento em pesquisa e desenvolvimento, área na qual trabalham 140 profissionais, entre engenheiros e técnicos. Como resultado desses esforços, a Romi detém 62 patentes registradas e mais 32 pedidos de patentes em países da América do Norte, Europa e Ásia.

Nos seus 74 anos de atividades, a Romi produziu mais de 135 mil máquinas, das quais 25 mil foram exportados para mais de 60 países, entre eles Estados Unidos, Canadá, Alemanha, Inglaterra, Espanha, México e países do Mercosul.