

editorial

O primeiro semestre de 2015 já era previsível. Foi um período difícil, em decorrência de uma conjuntura econômica turbulenta, com novas investigações de corrupção na Petrobras e nas empreiteiras. Tudo isso se refletiu na postergação de investimentos em grandes obras no país. A quantidade de projetos diminuiu muito e, infelizmente, ainda não temos indicativos de uma retomada em curto prazo.

Já prevendo uma baixa no setor, a Asvotec se preparou para atender serviços de manutenção de refinarias, o que requer alta capacidade técnica e, devido ao curto prazo, um bom planejamento para não haver atrasos.

Assim, recentemente, atendemos as paradas das refinarias REFAP (RS), REPAR (PR), RPCC (RN), RECAP (SP) e REDUC (RJ), entre outras, para as quais fornecemos diversos equipamentos sofisticados.

Além disso, nós nos antecipamos e realizamos uma reestruturação para administrar o período de crise e trabalhar com a realidade dos projetos existentes. A fábrica continuou funcionando, mesmo com volume de carga abaixo de sua capacidade.

Lamentavelmente, as previsões para o segundo semestre são pouco animadoras e, por essa razão, aumentamos a frequência de viagens e visitas da área Comercial e Diretoria. Estamos buscando novos negócios para manter a fábrica operando. Atualmente, temos ainda projetos em andamento da Marinha Brasileira e da Eletronuclear, para Angra 3.

Enquanto aguardamos a retomada do mercado, prosseguimos com os investimentos para aumentar a produtividade e tornar a empresa mais competitiva. Instalamos uma nova máquina de corte de tubos e estamos reformando a cabine de jateamento. Também apostamos em ações estratégicas e táticas, provenientes das reuniões com gestores, para reduzir custos, aumentar a produtividade e melhorar a rentabilidade da empresa.

Estamos confiantes e vamos superar esse tempo difícil que nos trouxe vários desafios. Se comparados à concorrência, estamos entre os poucos que permanecem saudáveis, com condições de sustentar os compromissos. Temos tecnologia, excelente reputação no mercado, seriedade e confiabilidade perante os nossos clientes.

Esse conjunto de fatores é fundamental, pois atendemos um nicho de mercado que demanda essa seriedade em tecnologia e capacitação profissional. Boa parte das nossas concorrentes ou estão com problemas sérios de confiabilidade, ou de finanças.

Torcemos para a retomada da economia e estamos nos preparando, cada vez mais, para quando o mercado recuperar o ritmo e voltar a crescer.

Christian Mader
Diretor-geral



Novo WHRU amplia participação da Asvotec na Petrobras UTGC



Feixe e válvula do novo WHRU desenvolvido com tecnologia Asvotec

Com a entrega de quatro, dos seis novos conjuntos de equipamentos WHRU, no primeiro semestre, a Asvotec amplia sua participação na Petrobras. Os outros dois conjuntos já estão em fabricação.

Os novos WHRU – recuperadores de calor de grande porte – serão instalados em uma unidade estacionária em terra, na planta da Petrobras UTGC (Unidade de Tratamento de Gás Caimbas), no Estado do Espírito Santo, e têm como principal função recuperar o calor dos gases de saída da turbina para aquecer o óleo a ser utilizado no processo. A Asvotec já forneceu um *GroundFlare* para essa mesma planta.

O diretor-geral, Christian Mader, explica que, nos últimos dois anos, a Asvotec realizou um importante investimento no desenvolvimento de sua equipe para projetar e fabricar WHRU de forma totalmente independente, com tecnologia própria. O primeiro projeto dessa temporada foi para a GE e trouxe imenso aprendizado.

“Começamos a colher os frutos deste investimento com os dois projetos fechados diretamente com a Petrobras, um para aplicação *offshore* (P-19) e outro *onshore* (UTGC)”, disse o diretor-geral.

Os resultados positivos, especialmente em relação ao tempo de fabricação, motivaram a equipe de vendas a prospectar novos projetos dessa modalidade na Petrobras. “São equipamentos mais simples e de menor porte que os fabricados para a Cessão Oneirosa via GE”, concluiu o diretor-geral.



Engenharia e desenvolvimento

Para o colaborador Saulo Dias Pereira de Souza (Engenharia/Projetos), essa modalidade de WHRU, com projeto novo e desenvolvimento cem por cento interno, tornou-se um dos maiores desafios coletivos na empresa. A base do conhecimento veio de projetos anteriores, como fornos, torres e *flares*. “Desde o início, trabalhamos em equipe: a Engenharia com outros departamentos da empresa, que nos muniram de informações sobre como seria a fabricação, montagem e o transporte”, contou.

Saulo acrescenta que a Engenharia desenvolveu o “coração do equipamento”, composto por feixes de tubos aletados e caixa de convecção, além das válvulas venezianas automatizadas. O restante do projeto envolveu estruturas e dutos, cálculos para içamento, simulações para retirada do feixe removível, desenhos de planejamento e montagem, englobando todos os departamentos da empresa.

No final, os resultados superaram as expectativas, com redução de material, de dimensional e de tempo de fabricação. Agora, novos projetos de WHRU precisam ser conquistados.

Asvotec atende Consórcio QGGIT em tempo recorde

com fabricação de torres e reatores em menos de seis meses

Expert no desenvolvimento e fabricação de equipamentos de bens de capital, a equipe Asvotec bateu novo recorde. Entre novembro de 2014 e abril de 2015, foram fabricados e entregues cinco torres e três reatores ao Consórcio QGGIT, que reúne Queiroz Galvão, Galvão Engenharia, Iesa Óleo e Gás e Tecna Brasil.

“O nosso maior desafio foi administrar fornecedores, com o acompanhamento correto, para atender às exigências da Petrobras”, conta Alexandre Monfardini Neto (Engenharia).

As torres em aço carbono, com requisitos especiais de chapas importadas, pesam entre 10 e 34 toneladas e os reatores, com chapas importadas, entre 12



Uma das torres entregue ao Consórcio QGGIT

e 26 toneladas. Os equipamentos serão aplicados na planta URE (Unidade de Recuperação de Enxofre), na Petrobras Comperj (Complexo Petroquímico do Rio de Janeiro).

O diretor-geral, Christian Mader, explica que a equipe assumiu esse desafio considerando experiências anteriores, quando, entre 2010 e 2013, se produziram 25 unidades desses equipamentos com pesos unitários de até cem toneladas.

O diretor acrescenta que, para otimizar o tempo e evitar prejuízos, o planejamento do atual projeto foi aprimorado, mas ainda ficou 17% acima do que foi orçado. “Empatamos tecnicamente”, disse, ao informar que a data inicial de

fabricação dos reatores foi adiada e, conseqüentemente, o prazo encurtou. Isso exigiu horas-extras, porque, após o recebimento da matéria-prima, restaram menos de seis meses para fabricar os equipamentos. Mas faltam, ainda, os resultados do terceiro reator, que estão sendo apurados pela contabilidade.

O importante é destacar que, desde 2010, a Asvotec evoluiu consideravelmente em matéria de torres e mantém-se em melhoria contínua. É essa experiência a peça-chave para que as próximas vendas sejam mais saudáveis do ponto de vista financeiro.

“Tenho certeza de que as próximas torres, finalmente, trarão melhores resultados”, finaliza Christian.

Cabine de jateamento passa por reformas e ganha tecnologia

Com investimento de cerca de R\$ 100 mil, a Asvotec iniciou, no último mês de maio, a reforma da principal cabine de jateamento abrasivo, onde os equipamentos fabricados são preparados para receber a pintura. O ambiente também receberá iluminação de LED. A conclusão da reforma está prevista para novembro deste ano.

Segundo o diretor-geral, Christian Mader, a cabine passará a funcionar semiautomatizada e o objetivo desse recurso é obter melhor produtividade, redução do consumo de granalha e do pó no ambiente, mais segurança e, portanto, melhores condições de trabalho para o operador.

O gerente de produção, Sebastião Lopes, explica que, na cabine de jateamento abrasivo, a peça recebe um jato de alta pressão em torno de oito Kgf/Cm², composto de ar comprimido e granalha de aço. Esse processo tem como objetivo remover a carepa de laminação e criar a rugosidade da superfície requerida nas normas para ancoragem da pintura. Atualmente, a empresa também conta com outras duas cabines menores.

O gerente esclarece também que, com a cabine semiautomatizada, o carregamento ou elevação da granalha que se acumula no piso, atingindo a boca do silo e que, atualmente, é realizado manualmente pelo operador com o uso de uma pá, será executado por um elevador de caneca. Esse equipamento possui um sistema de exaustão que retira o pó resultante do processo. “O operador deverá apenas varrer a granalha até o fosso para que seja iniciado o processo”, afirmou.

A reforma também abrange o telhado da cabine, onde serão instaladas as vigas de aço paralelas às de concreto já existentes, a troca das telhas, a recuperação e o revestimento total das paredes com borracha, a fim de preservar a estrutura e evitar que a granalha atinja o operador ou se espalhe no ambiente. Já a iluminação de LED tem como objetivo economizar energia elétrica e melhorar a visibilidade do operador.

O colaborador Elias Jesus Souza, que opera a cabine de jateamento, aguarda, com boas expectativas, o final da obra. Ele acredita que seu trabalho será mais



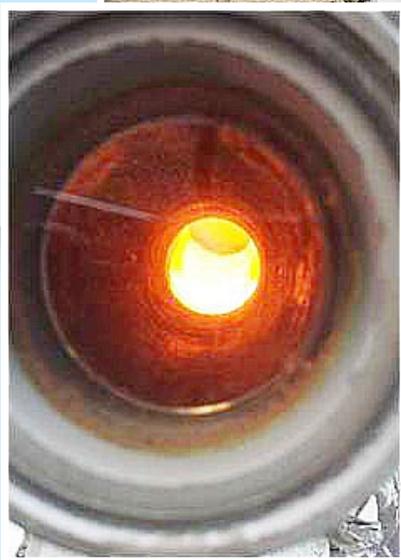
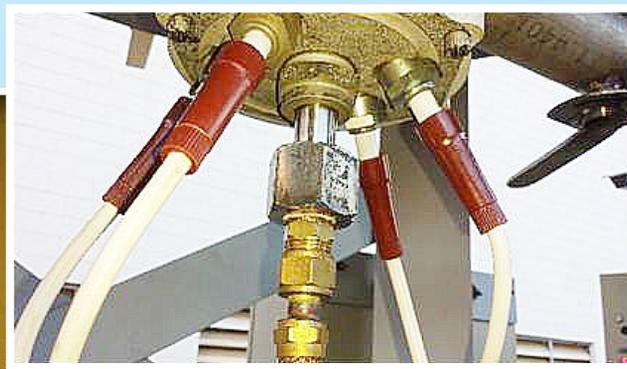
Parte da cabine de jateamento

produtivo, pois no sistema atual são necessárias várias paradas de até vinte minutos cada uma para recolher e elevar a granalha até o silo. “Com a reforma, muda muito porque não vamos mais precisar usar a pá para amontoar a granalha e nem fazer a sua baldeação no carrinho de pedreiro”, disse.

As obras de reforma estão sendo realizadas com mão de obra interna, já o elevador de caneca será fornecido pela Empresa FTS de São José dos Campos.

Asvotec entrega incinerador à Coatex e avança em tecnologia de combustão

Equipamento será utilizado na destruição de gases químicos



Incinerador de gases residuais



Um incinerador de 3,2 toneladas, medindo 7,5 metros de altura por 1,4 metro de diâmetro e tecnologia Asvotec foi entregue, em junho, à Coatex para sua planta de Araçariçuama, no interior de São Paulo. A empresa pertence ao grupo francês Arkema, que atua no setor químico.

Eduardo José Barbosa (Engenharia) conta que os principais desafios dessa realização foram definir as dimensões

do equipamento, bem como o modelo de queimador e o tamanho da câmara de combustão.

Henrique José Martini Corrêa (Projetos/Engenharia), responsável pelo projeto, diz que a maior preocupação é com a qualidade e segurança do equipamento, totalmente automatizado. "Este incinerador opera a 800 °C para destruir os gases (odores) gerados no processo produtivo", afirma.

Ele destaca que o incinerador é resultado de um intenso trabalho desenvolvido pela Comissão de Combustão e de investimentos para desenvolver novas tecnologias para o setor. O projeto começou em julho de 2014 e o equipamento entrou em fabricação em dezembro do mesmo ano. Participaram todas as áreas da fábrica, além da Assistência Técnica responsável pela instalação do equipamento no cliente.

Reengenharia moderniza projeto de válvulas

Equipamentos, nas versões veneziana e borboleta, são para a Votorantim

Os projetos de válvulas venezianas retangular e circular, assim como borboleta concêntrica, foram submetidos a um verdadeiro processo de reengenharia, em 2014 e 2015. Os resultados agradaram a Votorantim, que praticamente dobrou a quantidade de pedidos para suas plantas de Edealina, em Goiás, e Primavera, no Pará. Os dois pacotes com dez válvulas foram entregues ao cliente no primeiro semestre.

“Esse projeto foi um avanço em termos de aprendizado e tornou a Asvotec ainda mais competitiva”, disse o diretor-geral, Christian Mader, explicando que os engenheiros deram um novo conceito ao projeto, com redução no peso e na espessura das chapas, ganhos em material e mão de obra, além de melhorias na qualidade do produto. Esse conceito estendeu-se a outros projetos, tais como WHRU de Cacimbas e válvulas para siderúrgicas.

Segundo o supervisor da Engenharia, Lídio Antonio de Oliveira, o negócio tornou-se um desafio para toda a equipe de Engenharia e Fábrica. O primeiro pacote, com quatro válvulas, requeria re-



Nova válvula veneziana desenvolvida internamente

dução de custos e mudança de conceito de cálculos e projetos, ao passo que, no segundo pacote, com seis válvulas, os desafios foram a redução de horas de engenharia e fabricação, bem como eliminação de erros repetitivos. As metas foram alcançadas. “Melhoramos os resultados do segundo lote com recorde de prazo graças às melhorias técnicas

do primeiro lote e ao trabalho muito bem planejado”, afirmou Lídio.

A equipe já se mantém motivada para os próximos projetos e está certa de que obterá ganhos efetivos, graças a essa forte integração entre Engenharia e Fábrica.

Parabéns à equipe e que venham os próximos desafios!

5S torna-se ferramenta estratégica para os negócios



No escritório do Oxicorte 5S foi padronizado

Quem passa por RH, Contabilidade, Recebimento e escritório de Oxicorte logo percebe a diferença. Essas áreas receberam, em 2015, o selo de padronização do programa 5S, o qual atesta que as mudanças realizadas nesses ambientes estão em conformidade com os quatro primeiros esses.

Pela ordem, são eles: *Seiri* (separação e classificação), *Seiton* (ordenação

e arrumação), *Seiso* (limpeza e inspeção), *Seiketsu* (padronização). O passo seguinte é *Shitsuke* (disciplina) e, para alcançá-lo, a estratégia é envolver toda a equipe do setor na fase de padronização, a fim de desenvolver o senso de responsabilidade e comprometimento.

O facilitador do programa, Elton Rodrigo de Souza, explica que tratar as ações de 5S como ferramentas estratégicas de negócios, em que a própria Diretoria monitora as ações, é, efetivamente, compreender a importância desse instrumento de melhoria contínua para a empresa e para os próprios colaboradores.

O diretor-geral, Christian Mader, confirma e ressalta que o 5S é um programa de melhoria contínua que requer uma mudança de cultura no ambiente corporativo. O executivo destaca também a qualidade do trabalho que está sendo feito, neste ano, na empresa e convida todos a manterem atitudes proativas. “Vamos colocar em prática o 5S de forma natural, pois essa ferramenta sinaliza como a empresa deve ser”, comenta.

Segundo semestre

O cronograma para o segundo semestre determina ações nas áreas de Manutenção, Estoques de dispositivos para teste, Planejamento e áreas de Supervisão de Fábrica, bem como Qualidade e Almoxarifado. Para coroar todos os esforços e consolidar a cultura 5S, está prevista, para a Sipat, uma peça teatral que aborde esse tema, a qual deverá ser escrita, montada e representada pelos próprios colaboradores.

Implantação

O Programa 5S começou a ser implantado na Asvotec em 2009 e, desde então, observa-se uma evolução qualitativa em todas as áreas, pois as melhorias são constantes. Elton fala da imagem atual da fábrica e ressalta que as pessoas estão se desdobrando para organizar e manter limpo o ambiente onde trabalham. “Agora é a hora de padronizar, de fato, com a cara do 5S”, diz.

O plano de trabalho para 2016 começa a ser preparado em outubro, incluindo novas áreas e ações.

Da memória para o papel

A Asvotec tem sido cenário de uma construção constante: a história de colaboradores. Alguns chegam com diploma e experiência na bagagem, ao passo que outros encontram, na empresa, a oportunidade de se profissionalizar. Mas há também quem dê um novo rumo à carreira. A seguir, os primeiros aniversariantes de empresa de 2015. Uma boa leitura!

20 anos



Pedro Joaquim da Silva Filho, em 9 de janeiro

Caldeireiro há mais de trinta anos, seu nome é um dos mais citados entre os colaboradores e Pedro Joaquim da Silva Filho (seu Pedrinho) tornou-se exemplo para quem quer seguir seus passos na profissão.

Mas não se enganem: Pedro atesta que os desafios são diários e é preciso aprender cada dia mais para errar cada vez menos. O colaborador explica que os equipamentos são montados em equipe, com soldadores e caldeireiros, e um turno dá sequência ao trabalho do outro, porque a produção não para.

O nível de dificuldade varia de um equipamento para outro. Em

sua opinião, o mais complexo que já montou foi o condensador, com mais de oito mil tubos de cobre na parte interna, 14 divisórias e mais uma que vai acoplada. Mas se o assunto é preferência, o profissional afirma: “Todos os equipamentos são iguais e devem ser tratados com a mesma atenção e responsabilidade.”

A tecnologia avançada tem sido um diferencial em seu trabalho diário. A chapa, que era traçada e cortada manualmente, passou a ser feita sob medida em máquina de corte a plasma. A fábrica também se expandiu e foi modernizada.

Se a Asvotec evoluiu, o colaborador não ficou atrás. Voltou à escola, com apoio da empresa, e foi se aprimorando na profissão ao longo dos anos. Esta é a segunda contratação. Na primeira, trabalhou de 1985 a 1999, quando obteve o título de caldeireiro especializado.

Fora do trabalho, a dedicação vai para a família. Ele e a esposa, Adriana, farão 30 anos de casados em 2016 e são pais de Juliana e Julio Cesar. A expectativa agora é para a chegada dos netos.



Angela Madalena Mesquita Binatto, em 16 de janeiro

Pode-se dizer que Angela Madalena Mesquita Binatto é a guardiã da história técnica da Asvotec e conhece o Arquivo Técnico, onde trabalha há 15 anos, como ninguém. “Cuido de tudo isso aqui como se fosse uma jóia, que precisa ser preservada”, declara.

Diariamente, a colaboradora é quem organiza todas as pastas de engenheiros e projetistas, dá-lhes assistência no que precisam, faz o arquivo técnico com documentos e desenhos para a fabricação do equipamento e abastece a fábrica para as áreas trabalharem. Angela explica que

os projetos originais são guardados a sete chaves. As cópias são carimbadas e devidamente assinadas em duas vias por ela e pelos solicitantes, a fim de proteger o segredo industrial. O departamento é considerado área restrita e, por isso mesmo, a consulta aos documentos no arquivo morto é feita em sua presença.

As outras atividades que realiza incluem auxiliar colaboradores na sala de normas técnicas e administrar os equipamentos do setor, para que se mantenham em pleno funcionamento.

Formada em técnico de Contabilidade, cursou também Magistério. Começou na Asvotec como auxiliar de escritório em Vendas, trabalhou em Compras e Engenharia.

Para ela, a Asvotec é uma excelente empresa para se trabalhar porque o ambiente e as relações humanas são de qualidade e estendem-se aos familiares. Casada com Luis Tadeu, é mãe de Lígia. A família vive em Capivari.

15 anos



Jeferson Grevisirsky, em 3 de abril

Por trás da aparente tranquilidade, Jeferson Grevisirsky mantém uma rotina agitada. Analista de suporte técnico na Informática, o colaborador cuida de todos os equipamentos (*hardware*) e programas (*software*) da empresa, assim como da comunicação integrada e telefonia. Também é responsável pela manutenção e atualização do site da empresa, e pelo atendimento às áreas, inclusive o escritório que fica em São Paulo.

A informática é uma área muito ampla e cada empresa tem a sua estrutura, o que requer atualização constante do profissional. Para acompanhar essa dinâmica, Jeferson participou, recentemente, de cursos sobre *Governança*, *Gestão de informática* e *Mapeamento de Processos*.

Empregar o computador como ferramenta para otimizar o trabalho é um caminho sem volta, que requer alguns cuidados: “Computador simplifica a rotina, pois

possibilita sua automatização, mas se a rotina não estiver bem estabelecida, os erros tornam-se frequentes e geram perdas”, diz Jeferson.

A dica é a organização virtual e sua intenção é melhorar o sistema, eliminando tarefas repetitivas, retrabalho e informações conflitantes. Um exemplo a ser seguido é a política criada por Vendas, com o 5S Digital. “A estrutura é feita para encontrar o que se precisa”, afirma.

15 anos



Sidnei Aparecido Bertos, em 11 de abril

Trabalhar em uma boa equipe, numa empresa acolhedora e próxima de casa é privilégio para poucos, não é mesmo? Pois Sidnei Aparecido Bertos é um dos colaboradores da Asvotec que se beneficia dessa comodidade, e pela segunda vez.

Sidnei foi contratado em 1996, trabalhou três anos e deixou a equipe durante uma baixa na produção. “Quando me chamaram de volta, não tive dúvidas:

pedi demissão onde estava e retornei porque sabia que aqui tinha futuro”, relembra. Nos dois períodos, foi ajudante de produção e passou por diversos locais, até assumir a função de torneiro no Torno Vertical, na Usinagem. Em abril, foi promovido à categoria B.

Sua função é preparar parte das peças, tais como flanges e tubos, para a montagem de válvulas na Caldeiraria. Com a for-

mação profissional, veio a estabilidade financeira, a conquista da casa própria e a gratidão à empresa pelas oportunidades que lhe proporcionou. “Aprendi muito, fiz curso de Gestão de Produção e vou continuar estudando”, afirma.

Sidnei escolheu trabalhar no segundo turno para se dedicar mais à esposa, Cleide, e ao filho, Hiago, de 12 anos.

10 anos



Elismar Moreira de Souza, em 17 de janeiro

Hoje, Elismar é soldador categoria A e atende a área de Caldeiraria. O próximo passo é tornar-se especializado: “Tenho conhecimento em vários tipos de solda, só me falta treino”, declara otimista.

Elismar sente orgulho de trabalhar na Asvotec, acredita que a empresa está bem posicionada no mercado e que ainda faz escola investindo na formação de seus profissionais: “Eu mesmo fiz vários cursos e treinamentos na empresa”, conta.

Entre mudanças e conquistas, a melhor lembrança que traz destes dez anos de fábrica foi o primeiro forno que ajudou a construir, quando ainda era ajudante de seu Pedrinho: “Guardo a foto, até hoje, como se fosse um troféu.”

Por falar em construção, Elismar está realizando o sonho da casa própria, que deve ficar pronta ainda em 2015. A família comemora: Monica, a esposa, e os filhos, Ivonei e Stefane.



Gilson Camillo de Godoy, em 17 de janeiro

Gilson Camillo de Godoy trabalha na Montagem Mecânica, onde faz a montagem de grandes equipamentos, como *flares*, trocadores de calor e válvulas. Também realiza os testes hidrostáticos para testar vazamentos, que são validados por auditores da Asvotec e da Petrobras.

Em seus dez anos de empresa, o colaborador tem bons motivos para comemorar. Iniciou como ajudante de produção, adquiriu uma boa base técnica, fez curso e treinamento pela empresa e buscou conhecimento no Senai por conta própria. Atualmente, é montador mecânico categoria B.

A cada promoção, as responsabilidades aumentam e o orgulho também: “Vou chegar a montador especializado para trabalhar com qualquer tipo de equipamento que a empresa produzir”, diz ele, que também tem planos de fazer um curso técnico. Para isso, conta com o apoio da esposa Eliana e do filho Thiago, de cinco anos. A família vive em Monte Mor.



Gilberto de Souza Mattos, em 19 de abril

O aprendizado adquirido na última década é uma lição na vida de Gilberto de Souza Mattos. Hoje, o colaborador é prensista, categoria B, mas também já foi ajudante de produção na Caldeiraria, na Divisão Straub e na Estamparia.

Sua responsabilidade atual é preparar o material para os caldeireiros trabalharem, o que inclui a dobra de chapas de aço

inox e carbono. A convivência com esses profissionais despertou nele o interesse pela profissão.

“Admiro muito o trabalho do caldeireiro e me inspiro no seu Pedrinho, que tem muito conhecimento sem perder a simplicidade”, diz ele. Os fornos são os equipamentos que lhe causam mais admiração, pelo tamanho de até 30 metros: “É um orgulho

saber que eu trabalho ali.”

Fora da empresa, Gilberto aposta no ciclismo para manter a saúde em dia, com treinos de até 20 quilômetros na semana e 60 aos domingos. Sempre em dupla. É uma forma de melhorar o condicionamento físico para ficar bem no trabalho e cuidar da família. Ele e a esposa, Eva, e o filho, Rafael, de 17 anos, vivem em Monte Mor.

10 anos



**Mauro de Moura,
em 2 de maio**

Mauro de Moura está na Asvotec há dez anos, já trabalhou com caldeireiros, mecânicos e no acabamento. Hoje está locado na área de Caldeiraria, divisão de Montagem de Equipamentos. Como ajudante de produção, ele

adquire conhecimento por onde passa. Mas o que o encanta mesmo é o trabalho dos soldadores: “De tudo o que a empresa fabrica, o que eu mais gosto são os trocadores e as válvulas”, afirma ele.

Mauro conta que já fez de tudo um pouco para garantir o sustento da família. Chegou a trabalhar como autônomo nas ruas de Campinas, quando conheceu o médico do trabalho que atendia na Asvotec, naquela época. Foi ele que o trouxe para a empresa, onde conquistou uma vida mais estável profissionalmente. Hoje, vive em Monte Mor com a família, que deve aumentar com a chegada do Theo, o primeiro neto.



**Valberto Gomes
Franca, em 2 de maio**

Dizem os sábios que a atitude abre portas para a ação ou para o conformismo. Valberto Gomes Franca escolheu a primeira opção e, há mais de uma década, deixou o Vale do Jequitinhonha em busca de oportunidades em Monte Mor. Começou pela construção civil para chegar à metalúrgica, onde queria trabalhar.

Foi contratado pela Asvotec como ajudante geral para a Cal-

deiraria e tornou-se caldeireiro, categoria B, responsável pela montagem de válvulas, trocadores de calor e vasos de pressão. “Aprendi muito no chão de fábrica onde ninguém trabalha sozinho; esses equipamentos que a gente faz têm um pouquinho de cada profissional”, orgulha-se.

Ao rever sua história, o colaborador recorda-se dos primeiros anos de empresa, quando decidiu estudar Interpretação de Desenhos e a Asvotec ofereceu-lhe Traçado de Caldeiraria. Deixou a escola para ser meio-oficial caldeireiro. Atualmente, planeja aprender mecânica de Usinagem para se aperfeiçoar tecnicamente e contribuir com a empresa que permitiu que ele conquistasse uma profissão que lhe trouxe estabilidade financeira para cuidar da família: a esposa Daniela e os filhos Thalita, 5 anos, e Arthur, de 3 meses. Eles vivem em Monte Mor.



**Paulo Sergio de
Azevedo, em 2 de maio**

Paulo Sergio de Azevedo é um dos caldeireiros responsáveis, entre outros equipamentos, pela montagem dos vasos de pressão para a Petrobras e mostra-se um apaixonado pelo que faz. Sabe, inclusive, a posição do produto no cliente e sua utilidade, como, por exemplo, armazenar líquidos, separar derivados do petróleo, como gasolina e diesel, e a própria borra do petróleo.

“Quando você vê este equipamento grandioso ali no cantinho de uma plataforma você enten-

de que ele é mais uma peça do quebra-cabeça”, afirma.

Como em toda história, o colaborador guarda momentos inesquecíveis: o do Paulo foi o primeiro vaso de pressão que lhe deram para montar. “Fiquei muito nervoso, foi como ver nascer um filho”, declara.

Ao longo destes anos, muita coisa mudou, inclusive a forma de trabalhar. A montagem, que era realizada unicamente pelo caldeireiro e seu ajudante, hoje tem muitas outras mãos que trabalham em sintonia, porque a equipe de um turno começa, a do turno seguinte dá sequência, e assim por diante.

Paulo iniciou na profissão como aprendiz do Senai e trabalha na área desde 1981. Foi contratado pela Asvotec há dez anos como caldeireiro, categoria B e, posteriormente, promovido a A.

Paulo vive em Sumaré com a família, a esposa, Rosana, e as filhas, Camila e Paula, com 26 e 21 anos, respectivamente.



**Aparecido Neves
Pereira, em 16 de maio**

“Digo aos meninos do Senai que se mantenham atentos e abertos ao conhecimento; que vistam a camisa porque não vão encontrar empresa melhor que a Asvotec para trabalhar e construir carreira.”

O testemunho é de Aparecido Neves Pereira, que ainda destaca a união das equipes em busca de resultados. Aparecido é caldeireiro especializado, responsável por uma das etapas de montagem de equipamentos dentro da Usinagem.

O colaborador já era caldeireiro B quando chegou à empresa, há dez anos, e revela que expandiu muito os conhecimentos. “O que aprendi aqui foi fora de série e, mesmo já tendo experiência, a Asvotec foi uma escola”, conta.

Os primeiros equipamentos que ajudou a fabricar foram para o mercado de energia eólica, depois vieram as válvulas, as torres de carbono e de inox. Os vasos de pressão e as torres ganharam a sua preferência e um lote de seis torres foi o que mais o impressionou, pela responsabilidade exigida nessa realização e pelos resultados alcançados. “Quando ficou pronto, a gente tirou foto para guardar de recordação”, diz ele com um sorriso no rosto.

Aparecido mora em Sumaré, é casado com Neusa e tem três filhos: Amanda, Monique e Natam.

10 anos



Luiz Ricardo Siqueira, em 19 de abril

Luiz Ricardo Siqueira está a 1.200 horas de estágio de seu primeiro diploma, o de técnico em Mecânica, as quais deseja concluir até o final de 2015: "Um sonho que está se realizando", diz ele, que iniciou na Caldeiraria como ajudante geral de produção, profissionalizou-se e hoje é caldeireiro categoria A.

Para o colaborador, a maior conquista nestes dez anos foi a oportunidade de estudar e isso ele deve à empresa, que o patrocinou com bolsas ora parciais, ora integrais. "Cheguei sem nada e a Asvotec me fez um profissional", afirma ele, com orgulho e gratidão.

Ao falar dos planos futuros, de estudar dimensional de caldeiraria e preparar-se para ser inspetor de qualidade, também externa gratidão aos supervi-

sores Magela e Marine, que o aconselharam a não deixar o emprego num momento difícil da vida. "Me fizeram ver o potencial que eu tinha e graças a eles hoje eu tenho profissão e estabilidade financeira", conta.

Em seus dez anos, há outra comemoração em família, o aniversário da filha Eliza, que nasceu um mês depois de sua contratação. A família vive em Monte Mor.

novos contratados



Fabrício Vieira Moreira (*Trainee* – Caldeiraria), em 5 de janeiro.



Leonardo de Oliveira Santana (*Trainee* – Caldeiraria), em 5 de janeiro.



Matheus Felipe Ravanhani Delgado (aprendiz – Caldeiraria), em 19 de janeiro.



Wagner dos Santos Miranda (Serviços Gerais), em 26 de janeiro.



Junior Lopes da Silva (Caldeiraria), em 13 de abril.



Guilherme Zanetti Rodrigues (*Trainee* – Caldeiraria), em 5 de janeiro.



Alisson Leandro Latanzio (aprendiz – Caldeiraria), em 19 de janeiro.



Otíniel Isaque Ferreira Evaristo (aprendiz – Caldeiraria), em 19 de janeiro.



Viviane Alves Galdino (Vendas Equipamentos), em 16 de fevereiro.



Danilo Whandsay Ferreira Santos (Montagem Straub), em 4 de maio.



Gustavo Gomes Ferreira (*Trainee* – Caldeiraria), em 5 de janeiro.



Felipe Monteiro do Nascimento (aprendiz – Caldeiraria), em 19 de janeiro.



João Reale Soares da Rocha (Montagem Mecânica Acabamento), em 26 de janeiro.



Rubens Pavan Junior (Caldeiraria), em 19 de fevereiro.



Danilo Leister de Lima (*Trainee* – Torno Horizontal).

aconteceu

Qualidade de vida

Qualidade de vida foi tema de palestra na Asvotec, em abril. O convidado foi o médico Mario Becker, da Unimed-Campinas, que enfatizou a prática de atividade física, que traz disposição e bem-estar; os cuidados com a alimentação, para manter a saúde em dia e, claro, bom humor, pois o olhar positivo para a vida faz toda a diferença para manter



corpo e mente saudáveis, assim como fazer o que se gosta traz felicidade no trabalho.

Fique ligado, pois o próximo evento, que está previsto para meados do segundo semestre, também será a respeito de saúde e terá como assunto as formas de prevenir estresse e depressão. Participe!

Reciclagem NR-10

Nos dias 20 e 27 de junho, foi a vez de reciclar conhecimentos sobre eletricidade. Participaram todos os colaboradores autorizados a trabalhar com instalações elétricas. O treinamento, de oito horas-aula, ocorreu na empresa e foi ministrado pelo engenheiro Paulo Roberto Paranhos, da empresa Engenharia Works, de Americana. O evento ocorre a cada dois anos e é previsto na NR-10, norma que regulamenta os serviços de eletricidade nas empresas.