

A REVISTA DE NEGÓCIOS DO AÇO

# SIDERURGIA

*Brasil*

GRIPS EDITORA – ANO 25 – Nº 182 – NOVEMBRO DE 2024



**TUBOS DE AÇO:  
OS CUIDADOS NA  
SUA FABRICAÇÃO**

**INAUGURAÇÃO:  
VEGA DO SUL AMPLIA SEU  
PORTFÓLIO DE PRODUTOS**

## **CENTROS DE SERVIÇO E DISTRIBUIÇÃO** **Os novos caminhos**



**DIGITAL**



Investimento em energia renovável no Complexo Babilônia Centro em Morro do Chapéu e Várzea Nova/BA.



ArcelorMittal  
Eleita

# empresa do ano

no Brasil pela  
Época Negócios

**Liderança:** Maior produtora no Brasil, produzindo cerca de metade de todo o aço nacional, e empresa do ano entre mais de 400 avaliadas.

**Sustentabilidade:** Pioneira na indústria do aço no Brasil a ter unidades reconhecidas pelo *ResponsibleSteel*, uma das certificações mais respeitadas no mundo.

**Responsabilidade social:** Uma das maiores incentivadoras da educação, cultura e esporte no país, contribuindo com a transformação social.

**Visão de futuro:** O maior programa de investimentos da indústria do aço para modernização, expansão e energia renovável.

**Inovação:** 14 centros de pesquisa com 1.700 pesquisadores, mais de 800 patentes no mundo e o primeiro hub de inovação aberta da indústria do aço.

**Desempenho financeiro:** Resultados sólidos consolidam a ArcelorMittal como líder em aço no Brasil e na América Latina.

ArcelorMittal.  
Aços *inteligentes* para  
as pessoas e o planeta.

Acesse  
o QR Code  
e saiba mais.



## SIDERURGIA *Brasil*

4

### EDITORIAL

*Os ajustes e correções de rota*

6

### CENTROS DE SERVIÇO E DISTRIBUIÇÃO

*Os novos caminhos do setor*

16

### PRESTAÇÃO DE SERVIÇOS NO AÇO

*A mulher certa, no lugar certo*

24

### ARTIGO TÉCNICO

*Linhas de corte transversal*

30

### INAUGURAÇÃO

*ArcelorMittal expande unidade de Santa Catarina*

34

### TUBOS DE AÇO

*Fabricação de tubos soldados – Parte 2*

42

### ENERGIA

*Últimas notícias sobre energia*

44

### ESTATÍSTICAS

48

### VITRINE

50

### ANUNCIANTES



# OS AJUSTES E CORREÇÕES DE ROTA

**Henrique Patria**  
Editor responsável



**N**este exato momento estamos passando por diversos ajustes no Brasil. No âmbito da economia, na semana em que fechamos esta edição estão sendo anunciados “pacotes”, como sempre com a promessa de voltar a colocar o país nos eixos e no desenvolvimento. Infelizmente, sabemos que isso, e não é de hoje, carece de confiança, porque a cada governo que assume as rédeas da nação são criadas novas fórmulas mágicas com nomes sugestivos, tais como “Teto de Gastos”, ou “Arcabouço Fiscal” ou reformas disso ou daquilo.

Contudo, o que não se vê é o encolhimento da máquina estatal em níveis suportáveis, e a valorização de quem realmente contribui para o enriquecimento do Brasil. Exemplo disso é a manutenção do famigerado “Custo Brasil” – que não para de crescer, corroendo a nossa produtividade e a nossa competitividade –, bem como os números cada vez mais estratosféricos exibidos pelo painel do “Impostômetro”, criado pela Associação Comercial de São Paulo, que fica à vista de todos no Centro da capital paulista, continuamente registrando, dia e noite, o volume dos impostos arrecadados pelo governo, e batendo novos recordes a cada ano que passa.

Porém, ajustes também acontecem em outras esferas no nosso dia a dia. Por exemplo, os centros de serviços e distribuição de aço, que até pouco tempo eram as extensões das usinas, e

faziam a capilaridade do mercado, processando e distribuindo a liga para compradores de menor porte, definitivamente têm agora um novo concorrente, que são os importadores.

E, contrariando as expectativas iniciais, a implantação de medidas restritivas à chegada desses materiais, principalmente da China, vem surtindo efeitos muito abaixo do que se esperava. Tal realidade, entre outras coisas, vem à tona em uma entrevista exclusiva que a *revista Siderurgia Brasil* realizou com Carlos Jorge Loureiro, presidente executivo do INDA, na qual ele escancarou o acachapante fato de como a presença dos associados da entidade no mercado vem diminuindo ao longo dos últimos tempos, e como isso trouxe impactantes mudanças na vida dos empresários do segmento, trazendo ainda sensíveis alertas de como será o futuro deste.

Entretanto, ainda falando dos centros de serviço, em outra matéria exclusiva, trazemos uma boa notícia, dada pela combativa empresária Silvia Fonseca, CEO da Açoservice, que vem conseguindo levar a sua empresa a um grande sucesso no setor, notadamente saindo-se muito bem, obrigado, em um ambiente predominantemente dominado por executivos do sexo masculino.

Nas páginas desta edição, nossos leitores ainda vão encontrar a segunda e última parte do artigo escrito pelo competente engenheiro e consultor titular da CSF Consultoria, sobre a fabricação dos tubos de aço, e os cuidados que devem ser ob-

servados nos seus controles de custos.

Já na seção “Energia”, que já se consolidou em nossa revista, falamos do aspecto social relacionado ao tema da transição energética no Brasil na atualidade, juntamente com outras notas quentes sobre ela.

Além disso, publicamos a cobertura da inauguração da expansão da planta da Vega do Sul, da ArcelorMittal, projeto no qual foram investidos mais de R\$ 2 bilhões para promover o aumento da produção de aços revestidos.

Complementarmente, na nossa seção “Estatísticas”, trazemos boas novas, pois todas as atividades que acompanhamos nos enviaram notas alvissareiras, dando conta de índices de crescimento em seus respectivos setores.

E tem muita novidade esperando por vocês! Confira também nas páginas desta edição a pauta super especial de assuntos que a *Siderurgia Brasil* já preparou para 2025, e que, ampla e naturalmente, está aberta a sugestões de outros temas de interesse feitas pelos nossos leitores. Então, interaja com a gente, pois sua participação na elaboração do nosso conteúdo é absolutamente essencial: continuamos sempre contando com o prestígio da sua presença e com sua colaboração para lhes trazer uma revista cada vez melhor.

Boa leitura!

**Henrique Patria**  
henrique@grips.com.br

GRIPS

EDITORA

Ano 25 – nº 182 – Novembro de 2024

Siderurgia Brasil é de propriedade da Grips Marketing e Negócios Ltda. com registro definitivo arquivado junto ao Instituto Nacional de Propriedade Industrial sob nº 823.755.339.

**Diretoria:**

Henrique Isliker Patria  
Maria da Glória Bernardo Isliker

**Coordenação de TI:**

Versão Digital  
Vicente Bernardo  
vicente@grips.com.br

**Coordenação jurídica:**

Marcia V. Vinci - OAB/SP 132.556  
advogada.marciavidal@gmail.com

**Produção:**

Editor Responsável  
Henrique Isliker Patria - MTb-SP 37.567  
Reportagens Especiais  
Marcus Frediani - MTb 13.953

**Comercial:**

henrique@grips.com.br  
marcia@grips.com.br

**Projeto Editorial:**

Grips Editora

**Projeto gráfico e Edição de Arte / DTP:**

Via Papel Estúdio

**Capa:**

Criação: André Siqueira  
Créditos: Montagem com fotos de Divimec e Red Bud

**Divulgação:**

Através do portal: <https://siderurgiabrasil.com.br>

**Observações:**

A opinião expressada em artigos técnicos ou pelos entrevistados são de sua total responsabilidade e não refletem necessariamente a opinião dos editores.

TODOS OS DIREITOS RESERVADOS:

Grips Marketing e Negócios Ltda.  
Rua Cardeal Arcoverde 1745 – conj. 113 São Paulo/SP  
– CEP 05407-002

Tel.: +55 11 3811-8822 - [www.siderurgiabrasil.com.br](http://www.siderurgiabrasil.com.br)

Proibida a reprodução total ou parcial de qualquer forma ou qualquer meio, sem prévia autorização.

ÍNDICE





# OS NOVOS CAMINHOS DO SETOR

*Carlos Jorge Loureiro,  
presidente do INDA,  
fala da atualidade da  
distribuição do aço no Brasil,  
e dá preciosas pistas  
sobre as direções a serem  
seguidas para a melhoria  
da performance da cadeia  
siderúrgica no Brasil.*

MARCUS FREDIANI

**Q**uem conhece Carlos Jorge Loureiro, presidente do Instituto Nacional dos Distribuidores de Aço – o INDA –, sabe não só de sua competência na direção da entidade, como também de seu espírito sempre combativo na defesa dos interesses, pleitos e reivindicações do setor. Dono de um espírito crítico afiado e de um estilo preciso e objetivo de manter seus pontos de vista, ele

Foto: Divulgação MET ALBRAS







Carlos Jorge Loureiro, presidente  
do Instituto Nacional dos  
Distribuidores de Aço – INDA



Foto: Divulgação

está sempre antenado às questões que envolvem a dinâmica do setor, acompanhando de perto todos os seus passos, em busca de soluções para vários dos problemas e contingências que giram em torno dele.

Assim, em mais esta entrevista exclusiva que concede à *revista Siderurgia Brasil*, ele divide com nossos leitores, sem meias palavras, suas opiniões e visão esclarecedoras sobre a atualidade da distribuição de aço no Brasil, incluindo entre elas uma análise relacionada à intensa e crescente invasão dos aços chineses no Brasil. Acompanhe e tire suas próprias conclusões.

**Siderurgia Brasil: Loureiro, recentemente o INDA apresentou dados posi-**

**vos de crescimento de compras, vendas e estoques de aço na distribuição das empresas associadas à entidade. Qual a perspectiva de fechamento para 2024?**

**Carlos Jorge Loureiro:** De janeiro a setembro deste ano, já estávamos com crescimento acumulado de 2,7%, e nossa perspectiva atual de fechamento de 2024 orbita a cifra de 3%, mesmo considerando o fato de que, no mês de dezembro os números tradicionalmente são mais baixos, mas que ainda deverão ser superiores aos de dezembro de 2023. De forma geral, nossa perspectiva é que este último trimestre registre um crescimento em torno de 3% em relação ao último trimestre do ano passado.



Foto: Divulgação MET ALBRAS

**E a capacidade de processamento do setor, em que cifra se encontra atualmente? Há muita ociosidade entre os associados do INDA?**

Bem, falar em capacidade ociosa pura é um pouco relativo. Mas, se pegarmos a capacidade com processamento, de maneira geral estamos trabalhando com 60% a 70% dela.

**Nesse cenário, o quadro da distribuição está definido, ou seja, as usinas têm o seu lugar com suas distribuidoras próprias? E aquelas que trabalham com aços importados?**

O que existe hoje é uma coisa mais ou menos estabilizada. As usinas têm a sua participação, mantendo o mesmo nível dos últimos seis, sete anos, e os distribuidores independentes seguem mais ou menos com o mesmo tamanho. Com relação aos distribuidores importadores, O que acontece é que alguns daqueles que são fortemente importadores, não participam da rede INDA, não temos muitas informações. Sabemos, entretanto, que há alguns com queda, mesmo com o crescimento das importações dentro do consumo aparente. E com eles não aumentando os seus números, a participação conhecida dos distri-

buidores associados ao INDA que importam cai um pouco, tanto que a gente estima que, particularmente, o crescimento destes está orbitando algo em torno de 3%, o que cria dúvidas sobre os fatos de que eles estejam crescendo em torno de 8% ou 9%, como vem sendo divulgado por algumas fontes.

**Ainda acerca do assunto das importações, parece haver problemas “na nave” com o desempenho do novo regime de cotas de importação de aços, principalmente pelos NBMs de fuga. Há alguma coisa que possa ser feita para contornar essa situação? Se todos os aços importados fossem taxados em 25%, isso poderia solucionar a questão?**

Dois mil e vinte e três foi um ano de explosão de importações de aço. E o problema continua, em 2024, porque os dados atualizados de janeiro a setembro demonstram que nossa importação de aços planos, que o INDA acompanha, está chegando quase a 16% acima dos índices acumulados para o mesmo período em 2023. E, dado ao volume de material que a gente tem informação que está nos portos provavelmente esse número vai continuar alto, com uma grande





chance de fecharmos 2024 com uma cifra de entrada de aço estrangeiro no país de acima de 10% no comparativo ano com relação ao ano passado. E isso é um contrassenso, na medida em que as cotas foram criadas para tentar barrar e diminuir tais importações. Ou seja, apesar das cotas, em vez de diminuir, elas estão aumentando.

#### Como, então, isso poderia ser sanado?

Bem, isso deixa claro para mim que a única maneira de se solucionar o problema não é criar impostos de importação, e sim barreiras comerciais, principalmente para o aço chinês, e instalar processo de *dumping* mostrando que eles o estão entregando aço abaixo de seu preço e custo. Não é necessário “reinventar a pólvora”.

#### Por que você tem essa convicção?

Ora, porque o aço chinês é feito do mesmo jeito como o aço é feito no Brasil, ou seja, com carvão e minério. E se pegarmos os preços dessas duas *commodities* hoje <sup>(1)</sup> e os somarmos, veremos que para se fazer uma tonelada de aço custa, tanto aqui, como na China, algo em torno de US\$ 290, sendo que estamos falando de preço de minério “Posto Porto”. Assim, uma usina que está no interior da China, assim como no Brasil, ainda têm que arcar com o frete do porto até a usina. E, no caso específico da China, o preço do carvão é “Posto Austrália”. Então, as usinas de lá têm que pagar dois fretes: o da Austrália para o porto chinês, e do porto até lá dentro do país, sem falar do frete do aço acabado da usina até o porto de novo, que é custo de carregamento. E isso sem falar de outros

custos, como os de mão de obra, de energia, e de outros componentes, como ligas, além dos custos de investimento, depreciação etc. Dessa forma, em cima desses US\$ 290, como é possível os chineses fecharem a conta vendendo o material a US\$ 490<sup>(2)</sup>, como está acontecendo agora? Parece brincadeira, mas se você pegar esses números e der para o seu filho de nove anos de idade, ele ia falar para você: “Ô pai, tem *dumping* aí!”. Ou seja, não precisa ser nenhum gênio ou *expert* para constatar isso. E some-se a isso o fato de que entre 85% a 90% do aço acabado que entra no Brasil é chinês: porque não entra de outro lugar? Daí, como eu falei, o único jeito de se resolver o problema dessa maré de aço chinês invadindo o Brasil falei é criar barreiras à importação dele.

#### Realmente, tem coisa estranha aí.

Pois é. Tanto que o último processo de *antidumping* que foi aberto e fechado – o de folhas metálicas – estabeleceu agora o preço de US\$ 250 por tonelada. Então, analisando as importações chinesas pelos preços que eles estão praticando, isso vai criar uma taxa *antidumping*, que vai fazer com que as importações delas da China diminuam substancialmente. Assim, não adianta passar o imposto de 10% para 25%: o que precisa ser feito é abrir processos *antidumping*, que, aliás, já estão sendo abertos no momento. E embora eles demorem em torno de seis meses entre a abertura e a decisão, o tempo está correndo. Por conta disso, o sentimento das usinas é de que, provavelmente, entre o final de 2024 e começo de 2025, já se tenham deci-

sões finais relacionadas a esses processos. E só assim é que, realmente, vai ser criada uma barreira eficiente e bem maior contra a entrada de aços importados da China no Brasil.

**Ainda nesse sentido, algo que também preocupa é o brutal crescimento de aços chineses entrando por Manaus e pelos portos do Nordeste, como os de Recife e Fortaleza. Isso também não “fura” a questão de cotas? Até porque, embora se saiba que as cotas não servem para todo o Brasil, a capita do Amazonas e esses portos regionais, afinal de contas, estão dentro do território nacional, não é mesmo?**

Bem. Manaus não resolve, porque ele é isento de imposto. Mesmo que se criasse imposto de 25%, isso não iria resolver a questão para lá. E se isso acontecesse no Nordeste, isso iria criar um sério problema de competitividade para aquela região do Brasil.

**OK! Mas a questão é: esses aços chineses descarregados em Manaus e nesses portos conseguem chegar aos centros consumidores – tais como Rio de Janeiro, Minas Gerais e São Paulo – com preços competitivos? O frete não encarece esses aços?**



Foto: André Siqueira





Bem, hoje temos a Aço Cearense e a Amazonaço, que são duas grandes empresas que fazem o Norte e o Nordeste, competindo com a rede de distribuição local, bem como as de Minas Gerais, Goiás, e até em alguns casos, com as do interior de São Paulo. Só que eles chegando a esses mercados com preços competitivos porque eles têm a vantagem do imposto. Ou seja, eles faturam com o imposto cheio, e recolhem com 2% ou 3%, dependendo do caso. Além disso, elas ainda têm a vantagem do ICMS, imposto no qual possuem um regime especial de alíquotas.

### Qual a projeção do INDA para o setor de distribuição de aço em 2025?

O que acontece nas projeções da distribuição é parecido com o que acontece nas projeções de crescimento da economia. No começo do ano os economistas falam que ela vai crescer 1,5%, e no final diz que ela vai crescer 3%. No consumo de aço seria um pouco isso. Mas não existe crescimento de aço se não houver crescimento da produção industrial. Então, ele vai depender dela. Mas acredito que o ano de 2025 será um ano melhor do que 2024. Com isso a gente vai ter um crescimento melhor, e com isso a gente vai ter um crescimento de novo no ano que vem.

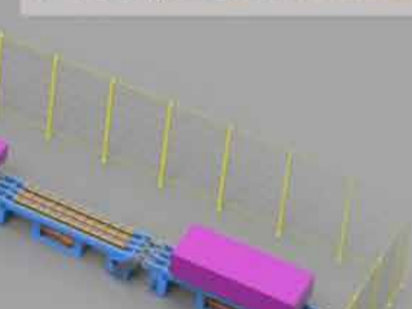
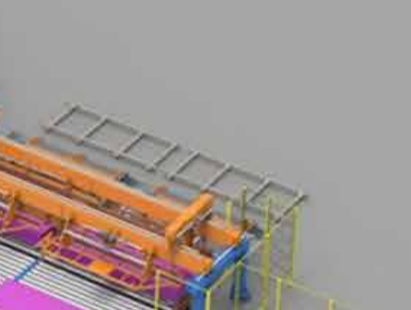
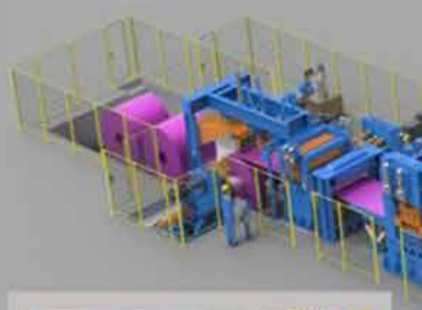
### Mesmo com todas as oscilações, questões e problemas que você levantou, como você avalia a importância do papel da distribuição para a cadeia do aço hoje em dia? Ela continua mantendo o seu protagonismo?

Olha, com relação à nossa rede, embora a gente possa conviver com a alternância de movimentos de crescimento e queda de crescimento de um setor em relação a outros, a distribuição não é uma atividade consentida. Ela só existe porque sem a distribuição de aço não haveria condições de se abastecer o mercado. Fazendo um paralelo, é basicamente o mesmo que acontece com uma rede de combustíveis, que existe não porque tem um pessoal que está ganhando dinheiro distribuindo, e sim porque sem a distribuição você teria grandes dificuldades em atender ao mercado inteiro. Então, a distribuição de aço existe no mundo inteiro, existe no Brasil e vai existir sempre. Pode ter uma hora um pouco mais de presença de usinas, uma hora um pouco menos, mas, como eu disse, ela não é uma atividade consentida, e sim uma atividade absolutamente necessária. **S**

(1) | (2) – NOTAS DO EDITOR: Esta entrevista foi realizada no dia 31.10.2024, com números atualizados para a data.



QUALIDADE + PRODUTIVIDADE + INOVAÇÃO  
QUALITY PRODUCTIVITY INNOVATION



LINHA DE CORTE TRANSVERSAL  
CUT TO LENGTH LINE



DIVIMEC TECNOLOGIA INDUSTRIAL LTDA.  
www.divimec.com.br

Linha de Corte Transversal para até 8mm de espessura e Aços de Alta Resistência (Até 1200 MPa e 40m/min.)  
Cut To Length Line for up to 8mm thickness and High Strength Steels (up to 1200 MPa and 40m/min.).

+55 51 3487 1717 WWW.DIVIMEC.COM.BR



PORTAL E REVISTA

# SIDERURGIA *Brasil*



Computador

Celular

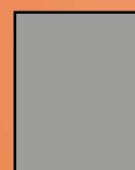
Tablet

[www.siderugiabrasil.com.br](http://www.siderugiabrasil.com.br)

**Veja o que preparamos**

**See what we have prepared**

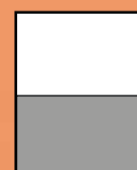
Formato dos anúncios / advertising format



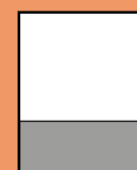
1 page:  
Size 21 x 28cm



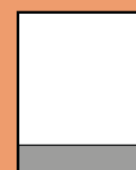
Double page:  
Size 42 x 28cm



1/2 page:  
Size 21 x 14cm



1/3 page:  
Size 21 x 09cm



1/4 page:  
Size 21 x 05cm

## Calendário para 2025 / Calendar for 2025

**FEVEREIRO: ANUÁRIO BRASILEIRO DA SIDERURGIA 2025**

*February: BRAZILIAN STEEL YEARBOOK 2025*

**De março a dezembro: Edições mensais da REVISTA SIDERURGIA BRASIL – DIGITAL**  
*From March to December: Monthly editions of the DIGITAL SIDERURGIA BRASIL MAGAZINE*

**Estamos em todas as plataformas e redes sociais**  
*We are on all platforms and social networks*

## PAUTAS PRELIMINARES 2025 *Preliminary Schedule*

Veículo-Publication	Mês/ Month	Pauta Principal	Schedule
<b>ANUÁRIO DA SIDERURGIA</b> <b>Brazilian Yearbook of Steel</b>	Fevereiro <i>February</i>	Balanços, Resultados Projeções, Planos e investimentos Guia de Compras	Balance, Sheets, Results Projects and Plans to investments Buying Guide
<b>Revista Siderurgia Brasil</b> <b>Siderurgia Brasil Magazine</b>	Março <i>March</i>	Energia -Transição Energética Aço Inox	Energy Transition Stainless steel
<b>Revista Siderurgia Brasil</b>	Abril <i>April</i>	Dia Nacional do Aço/ Aços Especiais	Brazilian national steel day Special Steel
<b>Revista Siderurgia Brasil</b>	Maió <i>May</i>	EXPOMAFE -Feira Internacional Máquinas-Ferramenta e Automação	EXPOMAFE – International Machines and Automation Fair
<b>Revista Siderurgia Brasil</b>	junho <i>June</i>	Aços Trefilados e Relaminados Descarbonização	Drawn and re-rolled Steels Sustainability and Decarbonization
<b>Revista Siderurgia Brasil</b>	Julho <i>July</i>	Logistica e transporte de Cargas	Logistics and transport
<b>Revista Siderurgia Brasil</b>	Agosto <i>August</i>	Congresso e Exposição Aço Brasil 2025	Summit and Congress Aço Brasil 2025
<b>Revista Siderurgia Brasil</b>	Setembro <i>September</i>	Aços para o Agronegócio/ Construção Metálica	Steel for agricultural/Metal contruction
<b>Revista Siderurgia Brasil</b>	Outubro <i>October</i>	Tubos e peças tubulares de aço Aços revestidos-galvanizados	Tubes and tubular parts steel Galvanized coated steel
<b>Revista Siderurgia Brasil</b>	Novembro <i>November</i>	Centros de serviços/ Distribuição e Processamento de aços	Service Centers? Steel distribution and processing
<b>Revista Siderurgia Brasil</b>	Dezembro <i>December</i>	Resenha do Ano	The annual review

**Nosso Público Alvo:** Empresários, Diretores, CEOs, Engenheiros, Técnicos, proprietários, compradores de toda a cadeia siderúrgica onde estão empresas siderúrgicas, centros de serviços, indústria automotiva, construção civil, energia, eletrodomésticos, agronegócio e outros usuários de aço.

**Our Target:** *Businessmen, Directors, CEOs, Engineers, Technicians, owners, buyers from the all steel chain, including steel companies, service centers, automotive industry, civil construction, energy, home appliances, agribusiness and others steel users.*

**Visibilidade:** Todas as nossas publicações são digitais e apresentadas em nosso portal que conta com mais de 4 milhões de pageviews/ano.

**Visibility:** *All of our publications are digital and presented on our portal, which has over 4 million page views/year.*

**Adicional:** Consulte-nos sobre programações, matérias ou coberturas especiais etc.



+55 11 99633-6164 – [diretoria@grips.com.br](mailto:diretoria@grips.com.br)  
[www.siderugiabrasil.com.br](http://www.siderugiabrasil.com.br)



# A MULHER CERTA, NO LUGAR CERTO



*Com 44 anos de atividades, a Açoservice trabalha para servir seus clientes, sempre pautada na ética e com foco na qualidade e na eficiência. E uma das principais impulsionadoras é exatamente a sua presidente.*

MARCUS FREDIANI

**A** Açoservice foi fundada em 1980, em um período bastante delicado da economia não só brasileira, como de toda a América Latina, marcada por estagnação do mercado, pela hiperinflação e, ainda, pelas dificuldades de implementação de políticas econômicas eficazes.

O nascimento da companhia se deu a partir da venda da Solebral, empresa dos sócios João Braz de Moura Fonseca e Cinézio Landgraf, que fabricava tubos de aço e os cortava para a sua industrialização, para o grupo sueco chamado Alvenius. E tal negociação se deu em função do

Fotos: Divulgação Açoservice



inox, silício e alumínio, com certificados originais das usinas siderúrgicas para os setores Automobilístico, de Autopeças, Construção Civil, Máquinas, Equipamentos e Eletroeletrônicos, Agricultura, Energia, Embalagens e Recipientes, Transporte e Utilidades Domesticas, entre outros.

Nesta entrevista exclusiva à *revista Siderurgia Brasil*, Silvia, hoje presidente da Açoservice, continua honrando o legado de seu pai, e fala sobre o momento atual e o futuro da empresa, cujo sentido da palavra “auspicioso” é realmente pouco para definir. Confira!

**Siderurgia Brasil: Hoje, quais são os principais diferenciais da Açoservice no mercado em que atua?**

**Silvia Fonseca:** Olha, são muitos! Para começar, nossos processos são meticulosamente estruturados para assegurar a excelência final dos produtos, proporcionando segurança e confia-



vislumbre de uma grande oportunidade, quando ambos se deram conta de que muitas firmas precisavam ter as bobinas que recebiam das usinas cortadas nas dimensões exatas que necessitavam, e não compensava para elas investir na compra de máquinas caras para processar menos que 2.000 toneladas por mês.

Contudo, o impulso inicial a ser dado na nova empresa logo encontrou um sério revés, quando as usinas começaram a enviar bobinas com 15 toneladas para a Açoservice, e esta possuía pontes de apenas 10 toneladas para fazer o processamento. Os problemas perduraram por longos seis meses, até que a empresa finalmente conseguiu instalar sua primeira ponte de 20 toneladas para dar fluxo adequado à operação. E foi a partir dessa decisão, e com a proposta de fazer investimentos constantes em conhecimento, tecnologia, inovação para fornecer produtos de alta qualidade a seus clientes, contribuindo sempre para a segurança e eficiência de diversos setores, que a produtiva história de sucesso da companhia, que já contabiliza 44 anos, passou a ser escrita.

Posteriormente, com a saída de Cinézio da sociedade, a Açoservice passou a ser uma empresa totalmente familiar. E hoje, sob o competente comando de Silvia Fonseca, filha de João, ela prospera em todos os mercados que atua, fornecendo produtos e serviços de corte em aço carbono,



Silvia Fonseca,  
presidente da  
Açoservice

bilidade a cada cliente. Contamos com diversas certificações que atestam nosso compromisso em atender plenamente às exigências dos setores que servimos. Responsabilidade e credibilidade são pilares fundamentais para nós. Com uma empresa bem capitalizada, gerenciamos centenas de toneladas de materiais sob nossa custódia, o que nos garante uma posição sólida e respeitável no mercado. Mantemos rastreabilidade completa, tanto da matéria-prima quanto do produto acabado, oferecendo total transparência e confiança sobre a origem e a qualidade dos materiais que entregamos. Nossa agilidade (*lead time*), que também é um diferencial importante, é resultado de uma programação de produção precisa e da *expertise* de nossos profissionais capacitados. Com unidade estrategicamente localizada em Diadema, temos uma estrutura que permite atendimento rápido e eficiente para a Grande São Paulo e alguns estados do Brasil, sempre alinhando rapidez e precisão, elementos essenciais para os diversos segmentos que atendemos.

**Objetivamente, quais são hoje em dia os principais serviços e produtos oferecidos pela Açoservice?**

Nosso *core* de serviços oferece cortes longitudinais (*slitter*) e transversais (chapas e *blanks*) de aços carbono, inox, silício e alumínio, logística de

entregas fracionadas *on-demand*. Também trabalhamos com uma gama nichada de materiais para atender aos nossos clientes no que chamamos de “*full-service*”, ou seja, matéria-prima com serviço acoplado. Com base no entendimento aos clientes, além de controlarmos sua matéria-prima, nossa equipe consegue sugerir materiais específicos, direcionando-os para sua melhor aplicação, bem como aproveitamento, a fim de eles obterem a máxima performance em termos de utilização dela. Além disso, nosso *lead time* também é um grande diferencial. E outra coisa importante: não importamos materiais. Mas, se nosso cliente importar, estamos sempre aqui para atendê-lo com o máximo prazer.

**Sabemos que a Açoservice goza de uma situação bastante estável no mercado, com uma extensa carteira de clientes cativos. Qual a atual participação que ela tem nesse cenário?**

Olha, temos que colocar às mãos para os céus, e agradecer realmente aos nossos clientes. Na verdade, não se fala mais no mercado em termos de clientes cativos, clientes fiéis. Isso não se vê mais. Mas em nossa pesquisa de satisfação, sempre medimos o *Net Promoter Score* NPS, que avalia a probabilidade de que o cliente indique nossa empresa para conhecidos, familiares e outros clientes após





sua experiência de compra, dentro do conceito de “qual a probabilidade de você recomendar a Açoservice para um amigo”. E, felizmente, sempre somos surpreendidos com grandes promotores de nossa marca. Naturalmente, isso nos dá uma responsabilidade muito grande e faz com que nos empenhemos a cada dia que passa.

**E como anda a convivência de vocês com as usinas brasileiras, que, cada vez mais estão passando a ter distribuidoras e unidades de processamento próprias para seus produtos?**

Veja bem, essa dinâmica não é de hoje. Há tempos as usinas brasileiras adquiriram centros de serviços de distribuição, colocaram suas bandeiras ou criaram os seus próprios a partir do zero, no âmbito do *greenfield*. Esse é um movimento importante e, muitas vezes, necessário. Porém, acaba desviando o foco, seja ele de investimentos, seja de pesquisa e desenvolvimento em novos aços ou novas formas de consumi-los.

**Como assim?**

O que quero dizer é que o consumo de aço por habitante no Brasil está parado há décadas, por volta de 100kg. E, hoje, no mínimo, seria preciso dobrá-lo. Então, creio que esse deveria ser o foco de atuação e de esforço das usinas siderúrgicas.

Ou seja, temos que criar mais consumidores! Não é papel da usina querer vender 2.000kg para um cliente. E o que é o valor? É o benefício menos o custo. Então, se fizermos as contas, não faz sentido ter toda uma estrutura como de uma usina siderúrgica para vender “picado”. Isso, literalmente, é jogar energia fora.

**Atualmente, o setor de siderurgia no Brasil vive um momento de grandes transformações. E, em especial, algumas destas têm sido gestadas no campo da necessidade de adesão à pauta da ESG. O que significa esse desafio para vocês?**

Acreditamos que a adoção de um programa de ESG impacta positivamente uma organização. Na verdade, o ESG é mais que um programa, é um compromisso com os seres humanos e com o meio ambiente. A pressão por parte dos *stakeholders* –, tais como consumidores, investidores e reguladores – está fazendo as empresas se mexerem e a não ficarem mais com os braços cruzados. As regulamentações estão ficando cada vez mais acirradas, as falsas aparências de sustentabilidade (“*greenwashing*”) não estão mais sendo aceitas, e todos estão mais atentos, mais maduros no processo. Então, se as empresas não aderirem às práticas de ESG, um dia essas máscaras cairão e sua imagem, reputação irão ficar comprometidas,

# PORTAL AgriMotor

## O AGRONEGÓCIO BRASILEIRO QUER FAZER NEGÓCIOS COM VOCÊ!



BOLETIM DO AGRONEGÓCIO

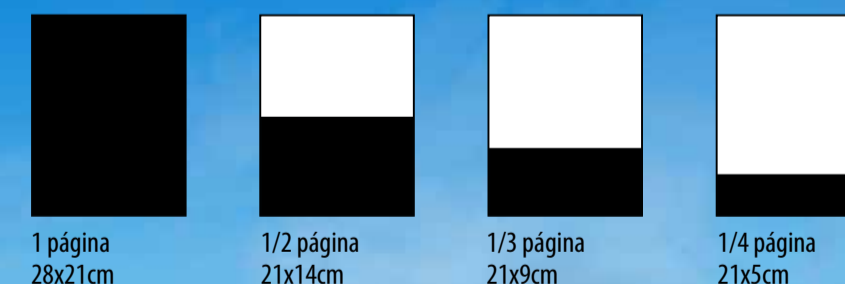


BANNERS

Serão milhares de Empresários, Diretores, CEOs e Alta Gerência de empresas do Agronegócio e Agribusiness, Proprietários rurais, Engenheiros agrônomos, Operadores logísticos, Autoridades governamentais, Cooperativas, Faculdades, Institutos de pesquisas e demais pessoas ligadas ao setor. Pessoas com capacidade de decisão nos postos que ocupam.

**BOLETIM DO AGRONEGÓCIO:**

Faça um anúncio de sua empresa, veja os formatos:



**PORTAL : FORMATOS DOS BANNERS**

TÍTULO	COLOCAÇÃO	ALTURA	LARGURA
Master	Central-Alto do portal	232 pixel	558 pixel
Lateral A	Direita do portal	520 pixel	360 pixel
Lateral B	Direita do portal	360 pixel	360 pixel
Central	Corpo do portal	232 pixel	558 pixel

Banners: Peso 250 Kb, em caso de animação no máximo 10 segundos.

**OUTRAS FORMAS DE PUBLICIDADE:**

Matérias exclusivas, notícias patrocinadas, plurieditoriais, entrevistas, vídeos e outros.



**INFORMAÇÕES:**  
 diretoria@grips.com.br  
 whats app (11) 9 9633 6164  
 www.agrimotor.com.br



gerando com isso custos de “retrabalho” maiores do que seriam se elas já tivessem aderido às práticas de ESG. Assim, a verdadeira preocupação ambiental, social e de governança é crucial para a nossa sobrevivência. E não é simplesmente para termos um futuro mais sustentável: o futuro é “agora”! E não temos mais tempo a perder. Assim, estamos investindo muito ultimamente para nos conectarmos cada vez mais à pauta da ESG. E isso, em todos os seus aspectos de governança: ambiental, social e corporativa.



**Como vêm se comportando os resultados da empresa este ano, e quais são as projeções de vocês para 2025 e para os próximos anos?**

Estamos em plena expansão. Em termos de produção, estamos trabalhando em regime de um único turno de trabalho, com processamento de 27.600 ton/ano, sendo que essa capacidade pode chegar a 82.800 ton/ano. Ou seja, temos um espaço muito grande para crescer. E como a demanda vem aumentando, estamos ampliando nossa capacidade produtiva para os próximos anos, prontos para atender a novos projetos e às exigências do mercado. Em função disso, estimamos um crescimento bastante interessante de nossas operações para 2025, muito em função das mudanças que estamos fazendo atualmente em nossa empresa, turbinadas por investimentos no parque fabril, e também voltados para o fortalecimento da nossa área comercial.

**Sem dúvida, esse é um processo de reinvenção absolutamente necessário. Em quais aspectos deles a Açoservice vem se debruçando atualmente?**

Bem, neste exato momento estamos investindo na mudança de nosso *layout*, e adquirindo novas máquinas e equipamentos, tais como uma

nova ponte rolante, um pórtico e um tombador de rolos. Além disso, estamos destinando recursos em duas principais frentes de operação. A primeira, para eliminação do gargalo no setor de Embalagem, a fim de aumentar nossa produtividade, reduzir ainda mais o nosso *lead-time* e os custos da logística, e também a ergonomia nos trabalhos de embalagem de rolos, entre outras

coisas. E a segunda, é voltada à parte de distribuição de produtos. Estamos localizados na principal avenida de Diadema, temos uma exposição muito grande, um fluxo de carros intenso que faz com que nossa empresa seja notada facilmente. Aí, queremos aproveitar essa oportunidade para poder ofertar novos produtos, otimizando o uso dessa “vitrine natural”. **S**

ÍNDICE

# Oxiprana desenvolve produtos químicos que geram menos impactos ambientais

A Oxiprana desenvolve produtos químicos eficientes, gerando menos consumo nas aplicações, causando menos impacto ambiental.

Além disso, a empresa oferece consultoria e assistência técnica, disponibilizando as melhores soluções de aplicação dos produtos e melhorias no processo, de acordo com a necessidade de cada cliente.

**LISTA DE PRODUTOS**

- Desengraxantes Alcalinos e Ácidos
- Desengraxante Alcalino Spray a Frio e a Quente
- Aditivos para Desengraxante a Spray a Frio e a Quente
- Decapantes Ácidos
- Decapantes Neutro
- Fluxos para Galvanização a Fogo
- Oxidante para tratar o ferro do fluxo
- Oxidante para tratar o ferro do desengraxante ácido
- Inibidores de Corrosão
- Passivadores a base de cromo
- Protetivo isento de cromo para Galvanização
- Passivador para tirar o brilho do galvanizado em Torres de Alta Tensão
- Óleo de Estampagem
- Óleos Protetivos e Conformação
- Lubrificantes de esteira
- Fosfatos de Zinco e Tricatiônico
- Refinadores e Acelerador para Fosfato
- Nanocerâmico
- Removedores de Tinta



**MATRIZ:** Rua Bagre, 768 - Prazeres - Jaboatão dos Guararapes - PE  
**FILIAL:** Rua Helena Pellizzari Lorençon, 727 – Santa Júlia -Itupeva - SP (Eco Park Empresarial)  
 Telefones: (11) 94188-9672 (11) 4290-0720 – E-mail: comercial@oxiprana.com.br



# LINHAS DE CORTE TRANSVERSAL COMO MANTER A PLANICIDADE DAS CHAPAS

*Os segredos aqui revelados  
mostram equipamentos  
que permitem que os materiais  
cortados permaneçam planos,  
mesmo depois do corte.*

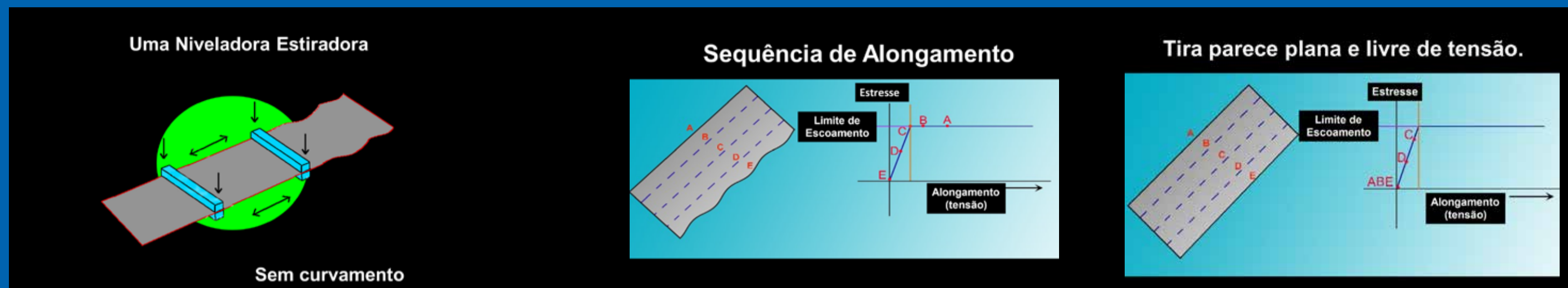
EQUIPE TÉCNICA RED BUD\*

**A** maioria das Linhas de Corte Transversal por meio de rolos niveladores podem produzir chapas que permanecerão planas desde que continuem inteiras. Porém, em muitos casos, se a chapa for cortada com sistema *laser* ou plasma, a planicidade é perdida.

O nivelamento por estiramento é uma tecnologia que produz material plano, que permanece plano mesmo após passar por outras operações. Além disso, essa tecnologia pode ser adicionada a praticamente qualquer tipo de linha.

Foto: André Siqueira





**COMO ELA FUNCIONA?**

Se a tira tiver uma ondulação na borda, ou uma deformação no centro, algumas sessões da tira em toda a sua largura serão maiores do que as outras. Isso se chama “diferencial de comprimento lateral”. Já que não podemos encurtar as partes mais longas da tira (que são as partes onduladas), a única forma de tornar o material plano é alongando as partes curtas longitudinalmente, visando a “equaliza-las” dimensionalmente. O objetivo é fazer com que a tira tenha o mesmo comprimento dimensional por toda a largura, o que resulta em uma tira, ou chapa, ou parte dela visualmente plana.

Uma niveladora de rolos tem a capacidade de seletivamente alongar o material nas laterais. Tais equipamentos incorporam uma série de *backups*, que estão posicionados perpen-

dicularmente para funcionar como rolos de trabalho. Esses rolos extras podem ser ajustados na vertical, de modo que os rolos de trabalho possam ser curvados durante o processo de nivelamento. Ao curvar deliberadamente os rolos, as partes das tiras são forçadas a fazer um caminho mais longo na máquina. Assim, algumas partes das tiras relacionadas ao seu comprimento são permanentemente mais alongadas, enquanto outras seções são pouco, ou nem são alongadas.

**SEQUÊNCIA DE ALONGAMENTO**

Com referência ao diagrama “Sequência de Alongamento”, podemos ver que, uma vez que o material identificado como “A”, já está plano – e presume-se que é o mais curto. Portanto, é o primeiro a ser processado, e exige mais

tempo de alongamento permanente. Logo a seguir, está o material identificado como “B”. E seguem-se o “C” e o “D”. Também é importante notar que, enquanto “C” e “D” são alongados durante o processo, eles não precisam necessariamente ultrapassar o limite de escoamento. Se fosse o caso, não haveria alongamento permanente, e eles voltariam ao comprimento original. Por fim, o objetivo é minimizar o tempo de alongamento permanente na largura da tira, de modo que TODAS as “fibras” tenham o mesmo comprimento quando terminadas.

Embora uma peça plana de material possa parecer sem tensão, na realidade sempre existe um “cabo de guerra” de proporções épicas acontecendo bem diante dos nossos olhos. O material pode estar equalizado dimensionalmente o bastante para permitir que fique

plano, mas as fibras ao longo da largura não têm o mesmo comprimento que o restante da tira. Assim, partes da chapa estão tensionadas e não conseguem relaxar. Elas estão sob o efeito “hung up”, ou “penduradas” na curva de estresse/tensão, além de presas no lugar pelo material ao redor. Assim que se soltarem com um corte ou ruptura, essas áreas poderão relaxar. Contudo, em alguns casos, quando o material se livra da tensão, não fica mais plano. Para eliminar o “efeito-mola”, a tira precisa que o “estresse seja equalizado” por meio do alongamento de toda a seção do material, de cima a baixo e de lado a lado, passando do ponto de escoamento para eliminar a memória anterior. Além disso, todas as fibras devem ser alongadas de modo permanente no mesmo comprimento.



Fotos: Divulgação





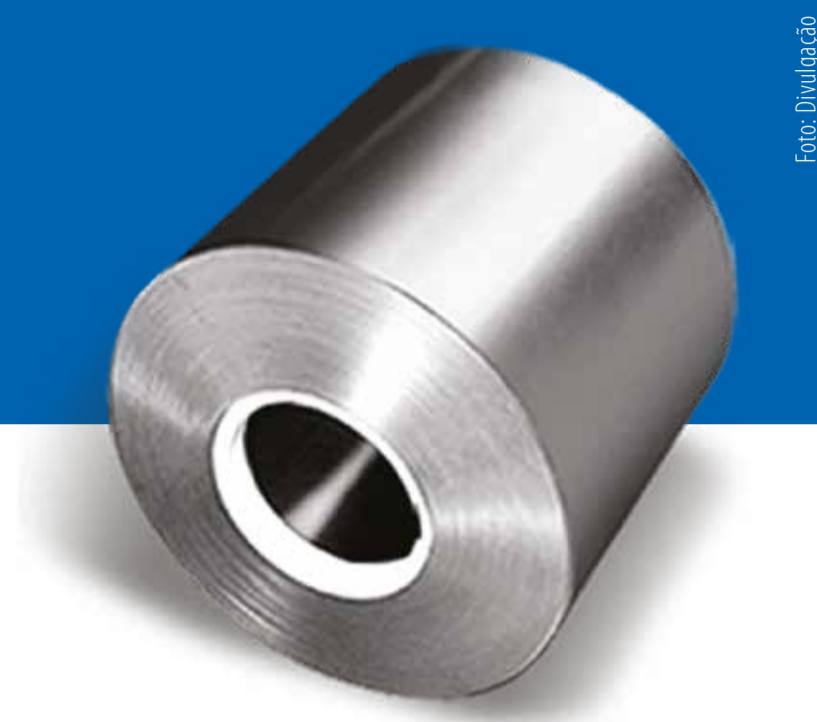


Foto: Divulgação

## DIFERENÇAS IMPORTANTES

As niveladoras estiradoras são únicas nesse ponto, em comparação com niveladoras de rolos e outros tipos de niveladoras, pois não há curvamento no processo. As niveladoras estiradoras usam apenas tensão para esticar o material longitudinalmente além do limite de escoamento. O material é alongado o bastante no comprimento para ultrapassar o limite de escoamento em 100% da tira, de cima a baixo e de ponta a ponta.

Embora partes da tira tenham sido estiradas mais do que outras, todas as fibras foram alongadas além do limite de escoamento, e no mesmo comprimento. Isso inclui qualquer problema de formato no material como ondulações nas bordas ou deformações no centro. Diferentemente de uma niveladora por rolos, não há zona de nivelamento através da largura da tira. O resultado é uma chapa plana e livre de estresse, que permanecerá plana independentemente do processo subsequente.

Niveladoras estiradoras podem facilmente ser adaptadas em qualquer Linha de Corte Transversal já existente. Para adaptar uma niveladora desse tipo, é preciso abrir espaço na linha existente, sendo que a ni-

veladora estiradora será então instalada nesse espaço. O controle de integração é uma operação direta e simples. Assim que a adaptação é concluída, a linha atualizada entrará em operação como um sistema sem falhas.

Sistemas de nivelamento por estiramento têm a capacidade de nivelar materiais que niveladoras por rolos não têm. Consequentemente, o processo também fornece uma variedade de benefícios econômicos. Com a maioria dos processos de nivelamento, o trabalho (correção de conformação) pode ser feito tendo como base as limitações mecânicas da própria niveladora. Por outro lado, com o nivelamento por estiramento, o fator limitador é o material. Portanto, o nivelamento por estiramento pode corrigir o material com muito mais conformação do que com outros tipos de nivelamento. Isso resulta em menos perda com sucata e lucros mais elevados. Em alguns casos, as empresas compram mate-

rial secundário devido a questões de conformação, e depois processam o material em uma niveladora estiradora, vendendo o produto como material de primeira. Uma niveladora estiradora também pode reduzir muito as reclamações dos clientes referentes à perda de planicidade após o corte.

Esses sistemas são também muito mais fáceis de configurar e requerem menos habilidade do profissional para operar a máquina.

Melhorar a qualidade do produto oriundo de uma processadora de bobinas é uma das etapas mais importantes e vantajosas que uma empresa pode fazer. Adaptar uma niveladora estiradora em uma Linha de Corte Transversal é, com certeza, um grande passo nessa direção. Esses sistemas aumentam muito a qualidade da planicidade que a linha é capaz de produzir a um custo muito reduzido, na comparação com o de uma nova linha.

Uma niveladora estiradora consegue abrir novos mercados e/ou aumentar os negócios com clientes já existentes. A única questão que a empresa deve se perguntar é: seremos os primeiros a oferecer material livre de tensão, ou serão nossos concorrentes? **S**

## \*EQUIPE TÉCNICA DE RED BUD INDUSTRIES

Site: <https://redbudindustries.com>

Fone: +1 (618) 282-3801

Representante no Brasil – e-mail:

[mader@vpeconsultoria.com.br](mailto:mader@vpeconsultoria.com.br)

ÍNDICE

**alfe cutting**  
herramientas de corte

FABRICAÇÃO DE FACAS INDUSTRIAIS  
ESPECIALISTAS EM CORTE DE AÇOS DE ALTA RESISTÊNCIA

A Alfe Cutting oferece soluções de corte que proporcionam a melhoria constante dos seus processos

**ALFE CUTTING**  
Polígono Bildósola P.B-2  
48142 ARTEA (Bizkaia) Spain  
Telf. +34 94 454 23 00  
[alfe@alfe.com](mailto:alfe@alfe.com)

VPE Consultoria - BRASIL  
Tel: +55 11 99986 0586  
[mader@vpeconsultoria.com.br](mailto:mader@vpeconsultoria.com.br)



# ARCELORMITTAL EXPANDE UNIDADE DE SANTA CATARINA

HENRIQUE PÁTRIA

*Com a decisão estratégica de ampliar sua participação no segmento de aços revestidos a empresa promove a inauguração da expansão de sua usina no sul do país.*

**A**rcelorMittal acaba de inaugurar a expansão de sua planta Vega do Sul em Santa Catarina. O projeto que recebeu o nome de CMC (Cold Mill Complex) consistiu na implantação da nova linha de galvanização e recozimento contínuo de aço, aumentando a capacidade instalada de 1,6 para 2,2 milhões de toneladas por ano. Foram investidos no projeto R\$ 2 bilhões realizados des-

Fotos: Divulgação ArcelorMittal



de 2021 que fazem parte dos cerca de R\$ 25 bilhões, entre ampliações, modernizações, aquisições e energia renovável no Brasil que a empresa vem fazendo.

A nova linha de galvanização e recozimento contínuo, permitirá à Unidade de Vega realizar o beneficiamento combinado de aços laminados a frio e revestidos, em sistema **combine**, que proporciona uma produção flexível e adaptável às demandas do mercado. Além disso, Vega passa a ser a primeira unidade fora da Europa a produzir o Magnelis®, uma solução em aço exclusiva da ArcelorMittal, que oferece diferenciais como a

alta resistência à corrosão voltados a atender demandas específicas em segmentos como a construção de projetos de energia solar.

Conforme destacou Jorge Oliveira, CEO da ArcelorMittal Aços Planos América Latina, “Esta obra de expansão reflete a decisão estratégica do Grupo de ampliar a produção no país, desenvolver aços tecnológicos e competitivos e agregar valor ao nosso portfólio”.

“Este é um investimento que coloca a unidade de Vega em um novo patamar competitivo, com capacidade para produzir aços que abrem novas perspectivas de mercado.



Isso fortalece a presença da ArcelorMittal no país e, também, a economia industrial de Santa Catarina”, disse Jorge Adelino, vice-presidente de Operações da ArcelorMittal Aços Planos América Latina.

A unidade iniciará a produção do Magnelis®, uma solução em aço exclusiva com revestimento feito em galvanização por imersão a quente constituída por Zinco, Alumínio e Magnésio. Este produto, atualmente, é fabricado apenas nas unidades da ArcelorMittal na Europa, e está voltado para aplicações que exigem alta proteção contra a corrosão como na agricultura (silos, estufas, cercamento), construção civil, projetos de energia solar, infraestrutura rodoviária

(defensas metálicas, sinalização viária), linha branca, móveis e sistemas de armazenagem.

A Unidade de Vega da ArcelorMittal é considerada o maior investimento no segmento industrial, já realizado pela iniciativa privada em Santa Catarina, com um total de R\$ 4,5 bilhões investidos desde a construção da planta de São Francisco do Sul, que foi inaugurada em 2003. Esta ampliação é um dos projetos mais significativos dentro do conjunto de investimentos que a ArcelorMittal está realizando no Brasil e coloca a usina de Santa Catarina entre as mais modernas do país e do mundo em tecnologias de processamento de aços planos para aplicações especiais. **S**

ÍNDICE

**O MAIS COMPLETO ESTOQUE DE AÇOS PLANOS DO BRASIL**

- LAMINADOS A QUENTE
- LAMINADOS A FRIO
- CHAPAS GROSSAS
- PRODUTOS GALVANIZADOS

HÁ MAIS DE 60 ANOS FORNECENDO PRODUTOS DE QUALIDADE

**BENAFER**

Rio de Janeiro – São Paulo – Minas Gerais – Paraná – Rio Grande do Sul [www.benafer.com.br](http://www.benafer.com.br)



# FABRICAÇÃO DE TUBOS SOLDADOS

## A IMPORTÂNCIA DOS SETORES DE APOIO – PARTE 2

*A fabricação de tubos e perfis de aço requer cuidados redobrados no controle de custos, uma vez que qualquer tipo de desvio e a inobservância de parâmetros bem definidos podem ocasionar sérias perdas.*

CONDEMIR SILVA FILHO\*

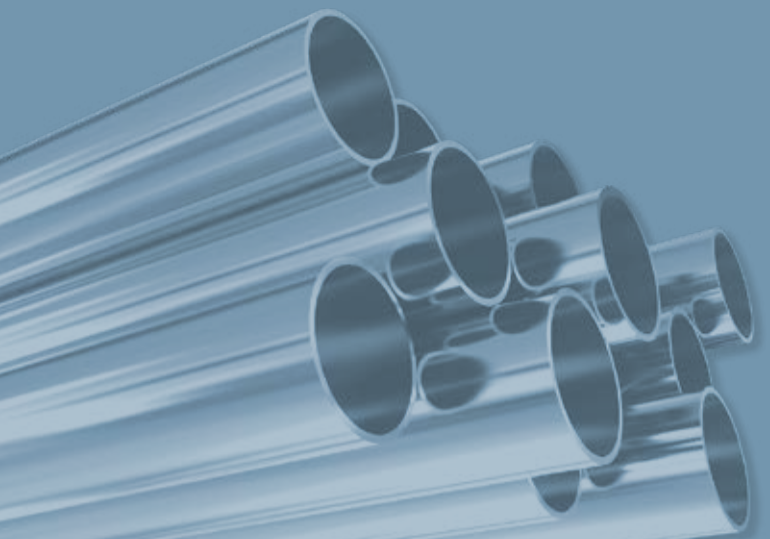
### **E** NTÃO, O QUE FAZER PARA MELHORAR A PRODUTIVIDADE?

A “coisa” parece complicada. Mas, na realidade, é bem simples resolver os excessos de paradas, o que, entretanto, nem sempre é verdade para as “perdas ocultas”. Porém, basta haver regras claras e disciplina no seu cumprimento, e ter sempre em mente que os setores de

Foto: André Siqueira







Apoio devem trabalhar para que as máquinas tenham o máximo de disponibilidade de tempo para a operação.

Começando pelo PCP, a boa prática diz que existe um lote mínimo para se produzir um produto. E isso deve ser fechado entre os setores de Produção, Técnico e Comercial. Caso contrário, os custos podem inviabilizar a produção de um determinado produto. Também se deve respeitar a sequência de produção, porque alguns produtos necessitam entrar em máquina antes de outros. Por exemplo: em uma formadora de tubo, uma espessura baixa (<1,20 mm) não consegue empurrar uma espessura alta (>4,75 mm).

Além disso, o PCP também deve respeitar os padrões de matéria-prima, largura de fita e as perdas mínimas no corte de bobinas, evitando assim transferir os desvios de qualidade (perdas) para os processos posteriores. Nunca se deve, por exemplo, iniciar a bitola com uma matéria-prima de espessura alta ou de alta resistência. O programa de produção deve considerar os rolos de fita provisionados adequadamente às Ordens de Produção, tanto em qualidade do aço quanto em quantidade.

### PROBLEMAS DE MATÉRIA-PRIMA

Os “problemas na matéria-prima” ocorrem por má especificação, ou má aplicação do aço no produto. Normalmente, o setor Técnico sequer foi consultado, programando-se o processamento da matéria-prima “divergente” – ou, simplesmente, “diferente” – junto com as outras, “costumeiras”, sem avisar esse setor.

Por sua vez, a Produção deve ter um programa bem definido, e seu gestor deve confiar nele, de modo a cumpri-lo com segurança. Se houver variações da matéria-prima, estas devem ser agrupadas e processadas em lotes de mesma natureza, a fim de prevenir excessos de ajustes. A Produção deve ainda respeitar os padrões de montagem – ou seja, o Plano de Montagem – da máquina, e este deve estar atualizado pelo setor Técnico. E, sim, é fato que o uso de um Plano de Montagem reduz o tempo de **setup**, além das perdas! Por outro lado, os documentos de Produção (Ordem e Registros de Produção e Qualidade) devem conter todas as informações essenciais para o processo, e serem previamente analisados pelo gestor da Produção, a fim de que quaisquer

divergências sejam sanadas antes de chegar ao operador.

À Manutenção cabe a missão dupla de impedir que as paradas ocorram. E, caso ocorram de forma não programada, que tais interrupções sejam rápidas e efetivas, para evitar sua reincidência. Para tanto, uma estreita sintonia entre o gestor da Produção e do PCP tem que existir. Paradas mais longas podem afetar a entrega e, ao mesmo tempo que soluções sem análise podem trazer consequências fatais não só para o cliente, mas também para o equipamento. E é importante ressaltar que parte da Manutenção é corretamente efetuada pela própria Produção, como no caso de trocas de insumos (serras, ferramentas, insertos e até alguns rolamentos), além da lubrificação feita principalmente no **setup**. E vale ainda lembrar que *“A formadora de tubo é como um porta-ferramenta. Quando os encostos dos eixos estão fora de alinhamento, ficam fora também as ferramentas montadas neles!”*<sup>1</sup> (Ver figuras 1 e 2).

<sup>1</sup> Roll-Kraft - Welded Tube Mill Alignments - no cabeçalho de seu folder para alinhamento de formadoras de tubo e perfiladeiras.

### MATERIALIZANDO O “SONHO” DA PRODUÇÃO

Ter um Almojarifado com todos os componentes de manutenção e insumos de produção é um sonho de qualquer gestor de Produção. Mas, isso é impossível. Então, temos que confiar nos manuais dos equipamentos e em suas listas de peças de reposição. É claro que para esses componentes, deve-se manter um estoque de segurança e uma boa política de reposição. E quanto aos insumos (consumíveis), não é necessário dizer que eles têm obrigatoriamente de estar disponíveis à Produção, sob pena de não haver produção sem eles! Cabe lembrar que, entre os insumos, podemos considerar as ferramentas de conformação que se desgastam com o tempo, tais como rolos de solda e discos de guia (discos de *fin-pass*). E o uso de alternativos como “quebra-galho” só deve ocorrer em casos de extrema exceção, senão isso pode se tornar um vício ao qual todos acabam se acostumando. Em outras palavras, ninguém dará mais valor ao correto abastecimento de componentes.

A seu turno, geralmente o setor de Compras de insumos sempre aparece

## CSF - DESENVOLVIMENTO INDUSTRIAL

- Projetos Industriais para áreas de tubos, processamento de aços e metais e Galvanização à fogo
- Projetos de instalações industriais e Equipamentos de produção
- Estudos de Layout para máquinas e unidades fabris
- Estudos para melhoria da produtividade e da qualidade
- Treinamentos especiais (tubos, perfis e corte de bobinas)



**CONDEMIR  
SILVA  
FILHO**

(11) 9 9825 4164

csf@fsfy.net



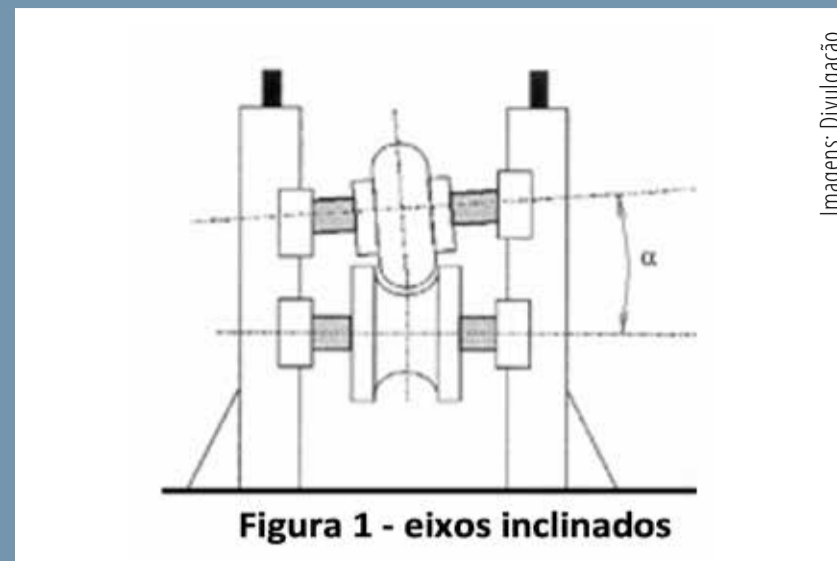
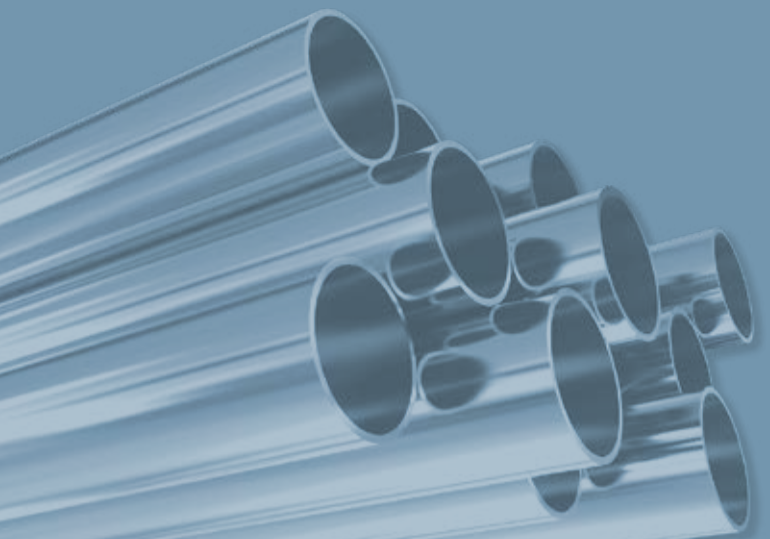


Figura 1 - eixos inclinados

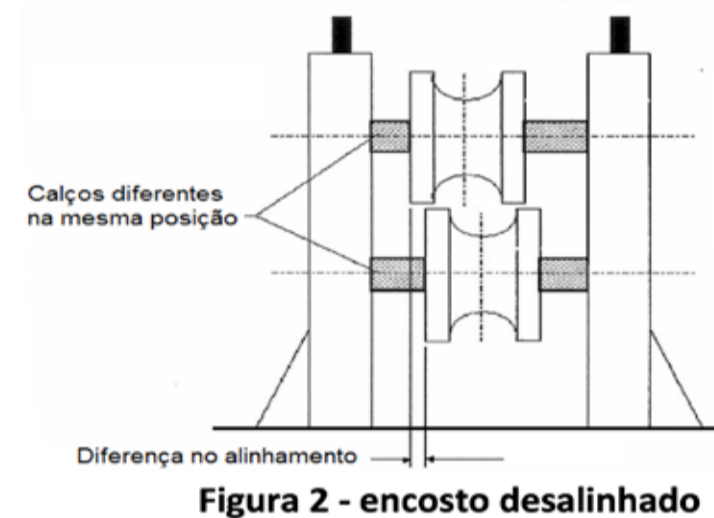


Figura 2 - encosto desalinhado

com itens de preço mais competitivo em relação aos insumos já consagrados. E isso é ótimo: tem que ocorrer. Mas preço não é tudo: é preciso avaliar os custos, isto é, o quanto de valor é agregado ao produto, considerando a qualidade final, a durabilidade, a segurança, e assim por diante. Em conjunto com o de Produção, o setor Técnico tem condições de fazer essa avaliação de rendimento e custos. E veja que evitei aqui usar o termo “Custo x Benefício”, pois acredito que sua aplicação geralmente resulta em baixa qualidade. Uma pastilha (inserto) de remoção pode custar metade do preço de outra, mas quebra depois de 20 barras de tubo, gerando refugo de três ou quatro barras. E isso se o operador for rápido!

Por fim, vale um comentário também para a Manutenção que utiliza rolamentos de segunda qualidade, pois, nessa situação, se pensou apenas no preço. Assim, seguir as especificações é a função de qualquer gestor de Manutenção. E, em casos excepcionais, não custa nada consultar antes o fabricante quando se depara com a possibilidade do uso de um componente alternativo.

### AJUSTES DE MÁQUINA: O CORRETO E O NEM TANTO

Quanto aos Ajustes de Máquina, muito já se falou sobre o que os causam. Mas, vamos enumerar alguns pontos cruciais relacionados a eles:

**Falta de Insumos** – Nem sempre os insumos são substituídos, forçando a “criatividade” do operador para dar continuidade a produção, tipo um calço de madeira aqui, um arame amarrado ali etc. Como não existe código de parada para “arrumar uma gambiarra”, ele o aponta simplesmente como “Ajuste de Máquina”. A metalização está com problema, deslocando zinco ou apagando constantemente a tocha? Vai-se produzindo e separando o refugo. O gás acetileno para metalização não foi trocado e o operador acabou utilizando o acetileno de solda mesmo! Ou seja, alguém aplicou o conceito de Custo x Benefício. Mas...

**Manutenção** – OK! A manutenção realizada não satisfaz a necessidade. Por exemplo, foi feita a revisão da máquina, e o alinhamento dos encostos dos castelos foi esquecido. A chapa fica virando no ferramental, e traz consequências para a solda (desencontro de bordas), além de perfil quadrificado (torção e solda no canto). Toda hora o operador fica ajustando os apertos dos castelos da formação e calibração e das cabeças turcas. Aí, simplesmente ele reduz a velocidade da formadora, e para a toda hora. E ele aponta como Ajuste de Máquina!

**Problemas na Matéria-prima** – O operador nota que a cada passagem de emenda,

o tubo fica torcido, e aí jural que tem que ser feito um ajuste na potência da solda. Na verdade, as pontas da bobina têm variação de espessura que comprometem os ajustes. As bobinas têm que ser inspecionadas no seu recebimento e no processamento (*slitter*). Variações acima da tolerância devem ser, no mínimo, identificadas para serem acompanhadas, ou segregadas nos processos posteriores. Outro fato não perceptível nos processos anteriores é a composição química do aço que, combinada com suas propriedades mecânicas, é exatamente o que determina seu comportamento na conformação e na solda. Então, o PCP deve agrupar as Ordens



**Tubos trefilados de precisão**  
Com e sem costura (DIN EN10305-2 e DIN EN10305-1), tubos hidráulicos (DIN EN10305-4) e tubo trocador de calor (ASTM A179). Nos diâmetros de 10,00 a 75,00 mm com espessura de 3000/7000 mm - fixo e múltiplos sob encomenda. Perfis quadrados, retangulares e especiais sob consulta.

**Tratamento térmico**  
Normalização, recozimento, alívio de tensão e envelhecimento.

**Peças semiacabadas**  
Trabalhando com equipamentos de cortes de alta produtividade e de última geração, a Aços Vic é capaz de entregar peças semiacabadas de precisão, com acabamento chanfrado, raiaado, tamboreado e peças estampadas.

**Corte a laser**  
Soluções inovadoras que garantem cortes e gravações com máxima precisão e eficiência.

**PARA MAIS INFORMAÇÕES**

☎ 11) 2066-2100 ✉ vendas@acosvic.com 🌐 www.acosvic.com.br

📍 Av. Presidente Wilson, 5445 CEP: 04220-001, SP







de Corte preferencialmente por corrida. Isso reduzirá o tempo de ajuste de máquina e as perdas de matéria-prima.

**Setup ou Montagem** – Normalmente, todo *setup* é seguido por um ajuste, pois alguns dos posicionamentos da máquina somente são obtidos com a chapa em movimento: por exemplo, o endireitamento do tubo. A falta de um Plano de Montagem contendo as posições de ajustes de cada bitola deixa o processo totalmente na mão do operador, na base da “tentativa-e-erro”. Também não é raro se colocar um rolo de ferramenta em posição errada. Não se deve nem mesmo negligenciar o uso correto do primeiro rolo de *breakdown*, que é adequado a certa faixa de espessura. (Ver figura 3). Ao fazer isso, acaba se gerando uma formação inadequada, o que leva o problema para a solda, com a subsequente redução da

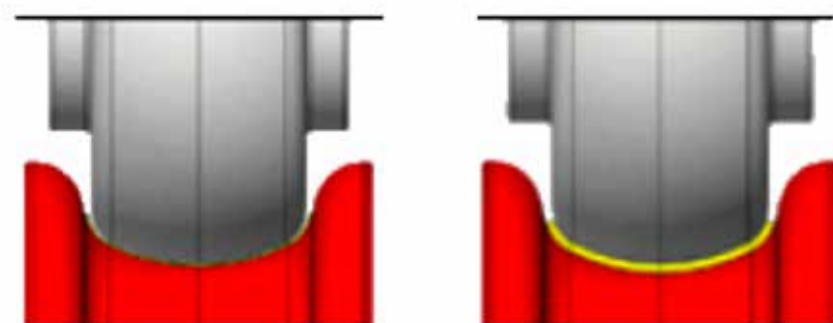


Figura 3 - rolos de espessura

velocidade de máquina. Aí, o operador fica desesperadamente ajustando os castelos, e reporta como “Ajuste de Máquina” os tempos perdidos. E isso sem falar da geração de desvios da qualidade.

### CONCLUSÃO

Uma análise criteriosa dos problemas operacionais, utilizando indicadores de produtividade, é extremamente esclarecedora. A verificação em chão de fábrica, e a elaboração de um plano de ação com a investigação correta das causas responsáveis pelas paradas e perdas – além da identificação das necessidades de treinamento –, certamente trarão bons resultados. Ressalte-se que o objetivo não é “caçar bruxas”, mas, sim, buscar a causa “raiz” dos problemas, e permitir uma solução eficaz. **S**

\***CONDEMIR SILVA FILHO** é engenheiro e consultor, titular da CSF Consultoria com larga experiência na gestão de fábricas de tubos e centros de serviços.

NOTA DO EDITOR: A primeira parte deste artigo foi exibida na edição de outubro/2024 da revista Siderurgia Brasil.

# PORTAL SIDERURGIA Brasil

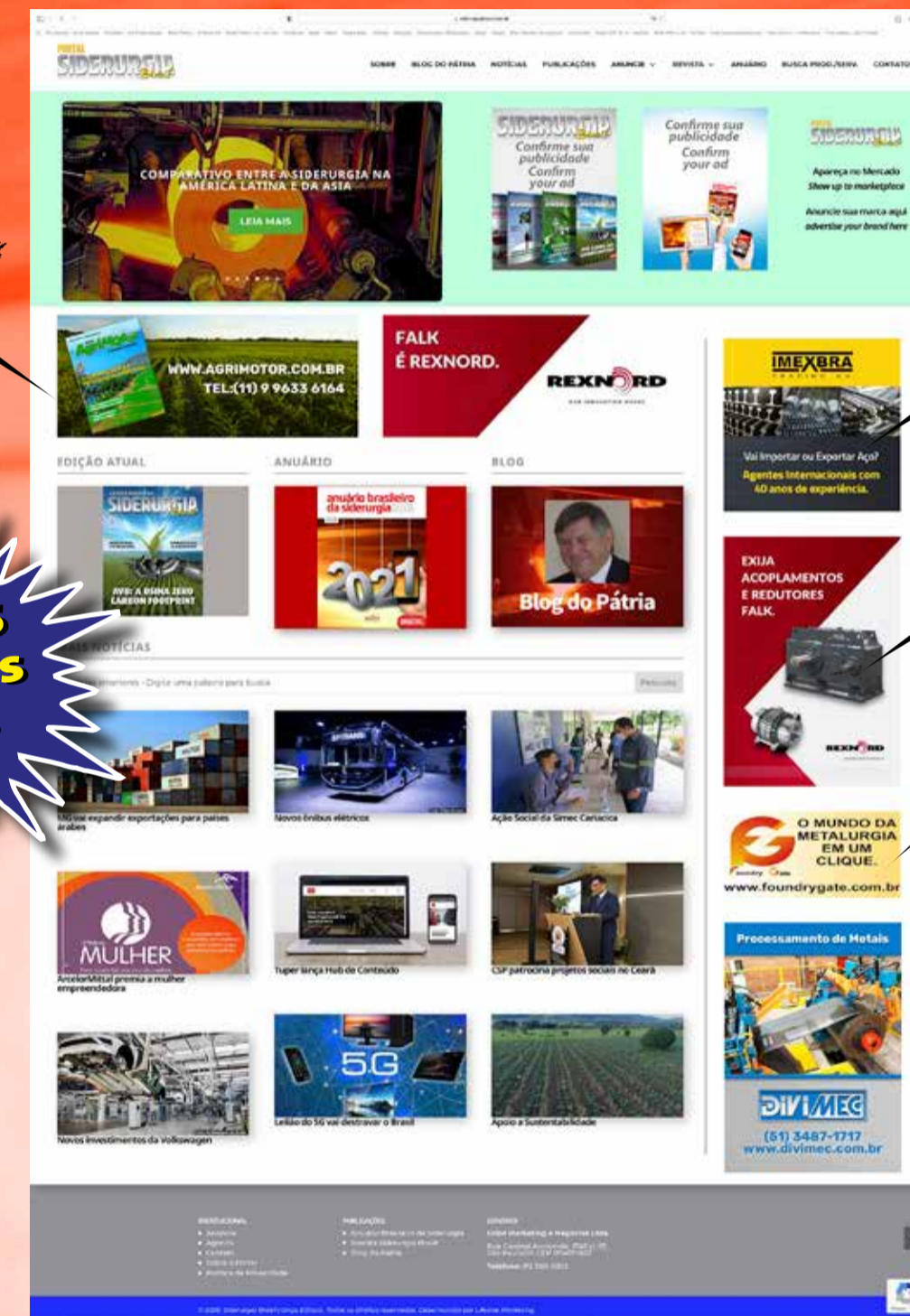
## ANUNCIE NO PORTAL SIDERURGIA BRASIL

Em cima  
On top  
232 x 558  
pixel

Lateral  
Side  
360 x 360  
pixel

Lateral  
Side  
520 x 360  
pixel

Lateral  
Side  
180 x 360  
pixel



**Escolha o tamanho ideal**  
**Tamanho Padrão – Standart Size**

Altura	Largura	Localização	Localization
Height	Base		
232 pixels	558 pixels	Central	On top
520 pixels	360 pixels	Lateral	Side
360 pixels	360 pixels	Lateral	Side

**Consulte-nos: Contact us:**

+55 11 99633-6164 – [diretoria@grips.com.br](mailto:diretoria@grips.com.br)

[www.siderurgiabrasil.com.br](http://www.siderurgiabrasil.com.br)





Foto: Divulgação

## AS PECULIARIDADES DA TRANSIÇÃO ENERGÉTICA

De acordo com a CRBio-01 Conselho Regional de Biologia 1ª região o Brasil largou na frente na transição energética, graças à forte participação em sua matriz energética das usinas hidrelétricas e da biomassa.

E na geração de energia eólica e solar, duas fontes que mais cresceram nos últimos anos, o país conta com um potencial de expansão imenso. A geração solar se beneficia de nosso país estar localizado próximo à linha do Equador. As condições são particularmente favoráveis na região do semiárido, que se estende pelos estados do Nordeste e norte de Minas Gerais, com forte irradiação solar e poucas nuvens e chuvas.

Em fevereiro de 2023, já haviam 890 parques eólicos *onshore* (no continente) instalados em 12 estados brasileiros, dos quais 85% estavam na região Nordeste (Dados da Associação Brasileira de Energia Eólica (Abeeólica)).

A próxima expansão da energia eólica no Brasil é o *offshore*, parques instalados no mar, comuns na Europa e China. No Brasil, que tem mais de 10 mil quilômetros de litoral e um território marinho com uma área de 5,7 milhões de quilômetros quadrados – a chamada Amazônia Azul –, o potencial da eólica *offshore* é gigantesco.

### Transição injusta

O potencial das fontes renováveis de energia sempre é citado como uma oportunidade para

o país reduzir suas desigualdades sociais.

No passado, o Brasil investiu pesado na construção de hidrelétricas, como Itaipu, no Paraná, e Belo Monte, no Pará. Essa opção permitiu que o país dispusesse hoje de uma matriz energética com forte participação de fontes renováveis, mas ocasionou uma série de impactos sociais.

Recentemente um documentário da BBC News Brasil mostra o drama de famílias que vivem embaixo de aerogeradores de dois parques eólicos em Caetés, no sertão de Pernambuco. Os aerogeradores, foram construídos no início de 2014, antes das atuais exigências regulatórias, e há moradias residenciais a cerca de 150 metros da base de torres.

O documentário registra a reclamação de moradores que sofrem com estresse, ansiedade, depressão, insônia, dores de cabeça e perda parcial da audição além da permanente sombra das gigantescas pás em suas moradias e protestam quando as empresas contratam carros-pipa para a lavagem dos painéis, enquanto eles não dispõem de água para uso doméstico e irrigação da sua produção agrícola de subsistência.

Para lidar com essas questões, o Governo Federal estabeleceu em setembro de 2023 a Mesa de Diálogo Energia Renovável: Direitos e Impactos.

Na revista O Biólogo, do Conselho Regional de Biologia da 1ª Região, há uma edição inteiramente dedicada a transição energética no Brasil.



A Hydro Alunorte, que é a maior refinaria de alumina do mundo fora da China e fica na cidade de Barcarena, no estado do Pará com capacidade para produzir 6,3 milhões de toneladas por ano de alumina, matéria-prima para o alumínio e produzida a partir da bauxita, passou a usar energia limpa

## USINA SOLAR NA FABRICAÇÃO DE ALUMÍNIO

oriunda do projeto de energia solar inaugurado neste ano localizado em Mendubim, Assu no Rio Grande do Norte. O projeto foi desenvolvido em conjunto pela Hydro Rein, Equinor e Scatec é composto de 13 usinas que irão gerar 531 megawatts (MW) e teve o custo de R\$ 2,1 bilhões.

## O FUTURO É A ENERGIA VERDE

Com a capacidade instalada da produção de biogás no Brasil crescendo em média 21% nos últimos cinco anos, e com uma produção de 4.339 Nm<sup>3</sup>/ano, em 2023, conforme dados do Panorama do Biogás 2023, publicado pelo CibioGas – **Panorama do Biogás no Brasil em 2023 (cibiogas.org)**, o cenário energético brasileiro já abre novas oportunidades.

Atualmente, as plantas cadastradas no país estão concentradas no Paraná (54% dessa produção), Minas Gerais (280 plantas), Santa Catarina (85) e São Paulo (83). Entre 2011 e 2020, o Biogás

cresceu 800% no Brasil, porém a produção não ultrapassou 1,5% do potencial do país, conforme estudo liderado por pesquisadores da Universidade de São Paulo.

Stephanny Maciel, Engenheira Eletricista da Vaisala – empresa líder global em medições climáticas, ambientais e industriais – e responsável pelos negócios de Power & Energy no Brasil, acredita que para o potencial ser explorado é necessário o uso de tecnologias adequadas para fomentar ainda mais o impacto desse crescimento no cenário energético brasileiro.



# SETOR DE MÁQUINAS TEM ÓTIMO RESULTADO EM OUTUBRO



A receita líquida total do setor de máquinas e equipamentos, segundo divulgado pela Abimaq em outubro, foi de R\$26,3 milhões, superior em 6,4% sobre o mês anterior e 11% maior que o mesmo mês no ano passado. Este foi o primeiro resultado positivo após 28 meses de queda interanual.

As exportações ficaram estáveis com relação ao mês anterior com uma ligeira queda de 0,6%, mas ainda 7% menores do que o ano anterior.

Uma ótima notícia veio do Consumo Aparente que mostrou um crescimento de 10,1% em relação ao mês anterior e 21,6% sobre o mesmo mês do ano anterior. Significa crescimento da atividade.

As exportações registraram novo crescimento de 8,2% sobre o mês passado, com US\$1,407 bilhão, o melhor resultado do ano. No acumulado anual ainda temos 7% abaixo do mesmo período

(janeiro/outubro) de 2023, mas mostrando tendência de crescimento e lembrando que no ano passado as exportações de certa forma conseguiram “salvar” o setor.

Nas importações a China continua aumentando seu percentual de participação e já chegou a 40% de todas as importações do setor. As importações em outubro atingiram US\$ 2,7 bilhões que é 6,1% maior do que o registrado em setembro e 32,4% maior do que fora registrado em outubro de 2023.

Houve um ligeiro crescimento na utilização da capacidade instalada saindo de 75,9% em outubro de 2023 para os atuais 76,1% registrados neste ano.

E a força de trabalho contou com 398 mil colaboradores, 1,5% superior ao mesmo mês do ano passado.

Fonte: Abimaq

# CRESCCE A PRODUÇÃO DE AÇO BRUTO NO BRASIL



Em outubro de 2024 a produção brasileira de aço bruto foi de 3,1 milhões de toneladas, um crescimento de 16,2% frente ao apurado no mesmo mês de 2023. Em relação a setembro o crescimento foi de 8,2% uma vez que a produção no mês passado foi de 2.842 milhões de toneladas.

Entre janeiro e outubro a produção cresceu 6%, para 28,4 milhões de toneladas, e as vendas internas expandiram-se 8,5%, para 17,8 milhões de toneladas em comparação com igual período de 2023.

As importações de outubro de 2024 foram de 598 mil toneladas e de US\$ 554 milhões, um aumento de 41,3% em quantum e de 18,9% em valor na comparação com o registrado em outubro de 2023.

No acumulado do ano as importações de laminados cresceram 15,4%, para 4,1 milhões de toneladas. Consumo aparente de produtos siderúrgicos variou 9,7%, para 22 milhões de toneladas.

Já o ICIA - Indicador de Confiança da Indústria do Aço (ICIA) de novembro de 2024 recuou 4,2 pontos frente ao mês anterior e atingiu 59,6 pontos. Com esse resultado, o indicador interrompeu uma sequência de quatro meses de alta. Mesmo com a queda do ICIA, se mantém o quadro de confiança entre os CEOs da indústria do aço, principalmente, no que corresponde a situação atual.

Fonte: Instituto Aço Brasil

Quadro resumo							
Desempenho da Indústria de Máquinas e Equipamentos - Outubro de 2024							
Variáveis	R\$ milhões constantes			Variação percentual sobre			
	mês	no ano	12 meses	mês anterior	mês do ano anterior	ano anterior	12 meses anteriores
Receita líquida total	26.331,07	225.452,10	267.191,53	11,3	6,4	-11,0	-12,1
Receita líquida interna	18.517,07	166.308,46	197.433,30	12,0	6,5	-12,9	-14,0
Consumo Aparente	34.731,48	305.164,82	359.495,21	10,1	21,6	-2,8	-5,3

Variáveis	US\$ milhões			Variação percentual sobre			
	mês	No ano	12 meses	mês anterior	mês do ano anterior	ano anterior	12 meses anteriores
Exportação	1.407,15	11.076,24	13.121,39	8,2	-0,5	-7,0	-6,4
Importação	2.722,93	24.713,88	29.118,81	6,1	32,4	10,5	8,3
Saldo	-1.315,78	-13.687,64	-15.997,42	3,9	105,3	30,3	24,3

Variáveis	mil pessoas			Variação percentual sobre			
	fim do mês	média no ano	média em 12 meses	mês anterior	mês do ano anterior	ano anterior	12 meses anteriores
Emprego	397.919	350.831	390.685	0,1	1,5	-0,5	-0,6

ABIMAQ

## OUTUBRO 2024 - PRODUÇÃO SIDERÚRGICA BRASILEIRA

Produto / Product	Outubro / October		24/23 (%)	Jan-Out / Jan-Oct		24/23 (%)
	2023	2024		2023	2024	
Produção de Aço Bruto / Crude Steel Production	2.645	3.075	16,2	26.779	28.394	6,0
Utilização da Capacidade Instalada / Capacity Utilization	62,3%	72,4%	10,1 p.p.	63,1%	66,9%	3,8 p.p.
Vendas Internas / Domestic Sales	1.651	1.927	16,7	16.447	17.845	8,5
Planos / Flats	953	1.112	16,8	9.337	10.282	10,1
Longos / Longs	678	783	15,6	6.846	7.249	5,9
Semiacabados / Semifinished	20	31	52,7	264	314	19,0
Exportações / Exports	1.090	711	-34,8	9.920	8.380	-15,5
Importações / Imports	423	598	41,3	4.157	5.229	25,8
Consumo Aparente / Apparent Consumption	2.009	2.411	20,0	20.051	21.995	9,7
Taxa de Penetração / Import Penetration	17,8%	20,1%	2,3 p.p.	18,0%	18,9%	0,9 p.p.

Nota / Note : Compreende todo o parque produtor de aço brasileiro / Comprises the entire Brazilian steel production park  
 Nota / Note : Exclui as vendas para dentro do parque / Excludes intra steel companies sales  
 Fonte / Source : Aço Brasil / MDIC

Unid. / Unit : Mil / Thousand Tonnes



# AUMENTO NA PRODUÇÃO MUNDIAL DE AÇO



Segundo a Worldsteel Association, a produção mundial de aço, em outubro, apresentou elevação de 0,4% em relação a outubro de 2023, e 5,3% em relação a setembro de 2024. Este total corresponde a cerca de 85% da produção mundial. Foram produzidas 151,2 Mt contra 143,6 Mt em setembro.

## Distribuição dos locais de produção:

A África produziu 2 Mt, queda de 0,4%. Ásia e Oceania, 111,3 Mt, alta de 1,7%. A UE (27países) 11,3 Mt, alta de 5,5%. Europa, Outros 3,4 Mt, queda de 6,2%. Oriente Médio, 5 Mt, alta de 5,4%. América do Norte, 8,8 Mt,

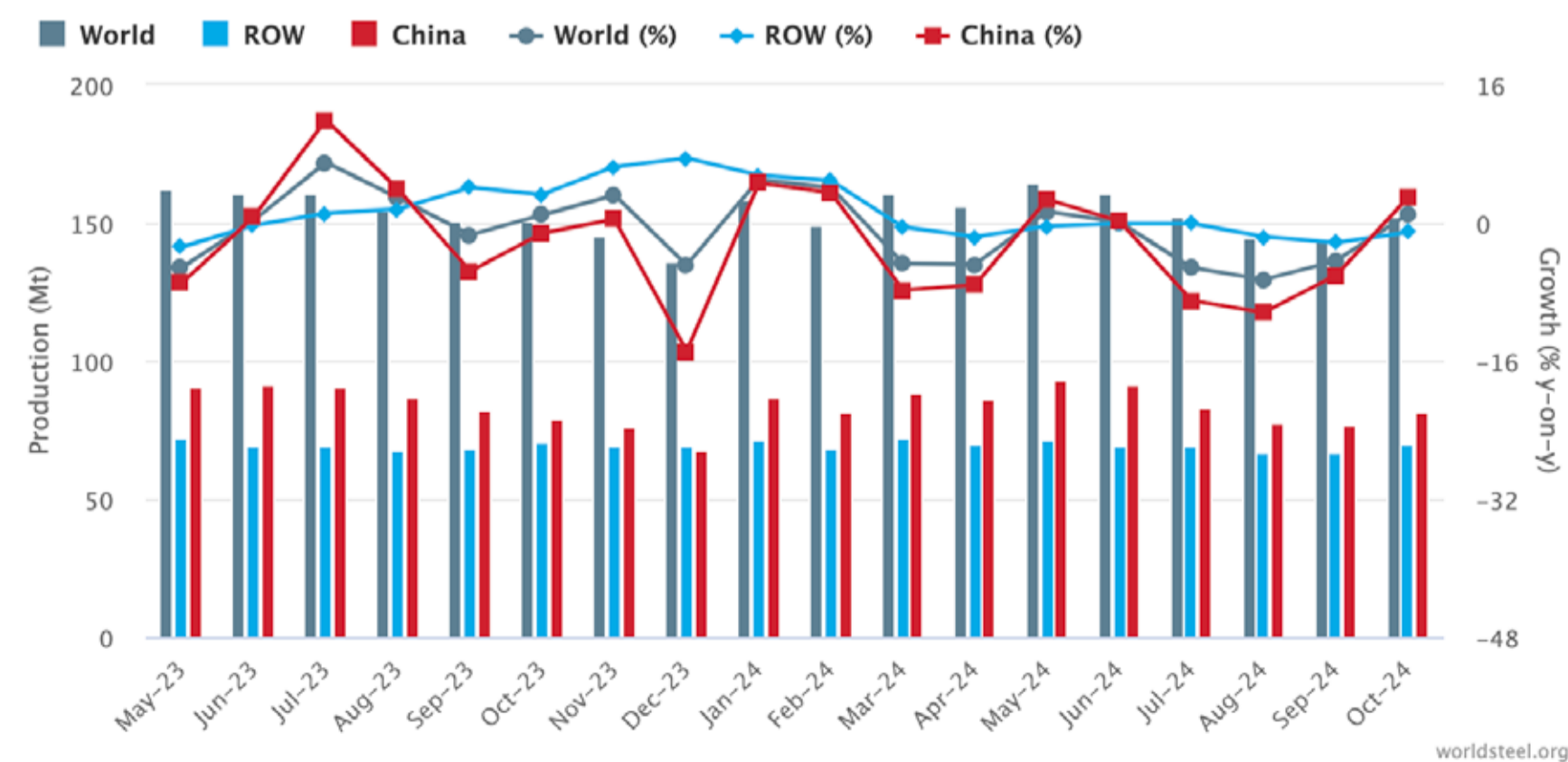
queda de 3,6%. Rússia e outros CIS + Ucrânia, 6,7 Mt, queda de 12,2%. América do Sul, 3,8 Mt, alta de 7,2%.

## Os 10 principais países produtores de aço

China, 81,9 Mt, alta de 2,9%. Índia, 12,5 Mt, alta de 1,7%. O Japão, 6,9 Mt, queda de 7,8%. Os Estados Unidos, 6,6 Mt, queda de 2%. Estima-se que a Rússia tenha produzido 5,6 Mt, queda de 15,2%. A Coreia do Sul, 5,4 Mt, queda de 1,8%. A Alemanha, 3,2 Mt, alta de 14,7%. A Turquia, 3 Mt, alta de 0,7%. O Brasil, 3,1 Mt, alta de 16,2%. O Irã, 3 Mt, queda de 1,9%.

Fonte: Worldsteel Association

Crude steel production



# RECUPERAÇÃO NA VENDA DE AÇOS PLANOS NO BRASIL



As vendas de aços planos em outubro apresentaram alta de 6,9%. É uma boa recuperação pois a entidade que representa os processadores e distribuidores, havia projetado para este mês um crescimento entre 3 a 5%.

Foram vendidas 349,7 mil toneladas contra 327,1 mil do mês anterior e também houve alta em relação ao mesmo mês do ano anterior. Neste caso a alta foi de 2,9% (340 Mt). A média de vendas diárias neste ano de 2024 está em 15,2 Mt que está próxima da média registrada nos últimos anos, mas menor do que a média do ano anterior.

As compras junto às usinas tiveram alta de 4,4% em relação a setembro, com volume total de 356,5 mil toneladas contra 341,5 mil. E em relação a outubro de 2023 (352,3 Mt), com alta de 1,2%.

Os estoques em números absolutos, tiveram alta de 0,7% em relação ao mês anterior, atin-

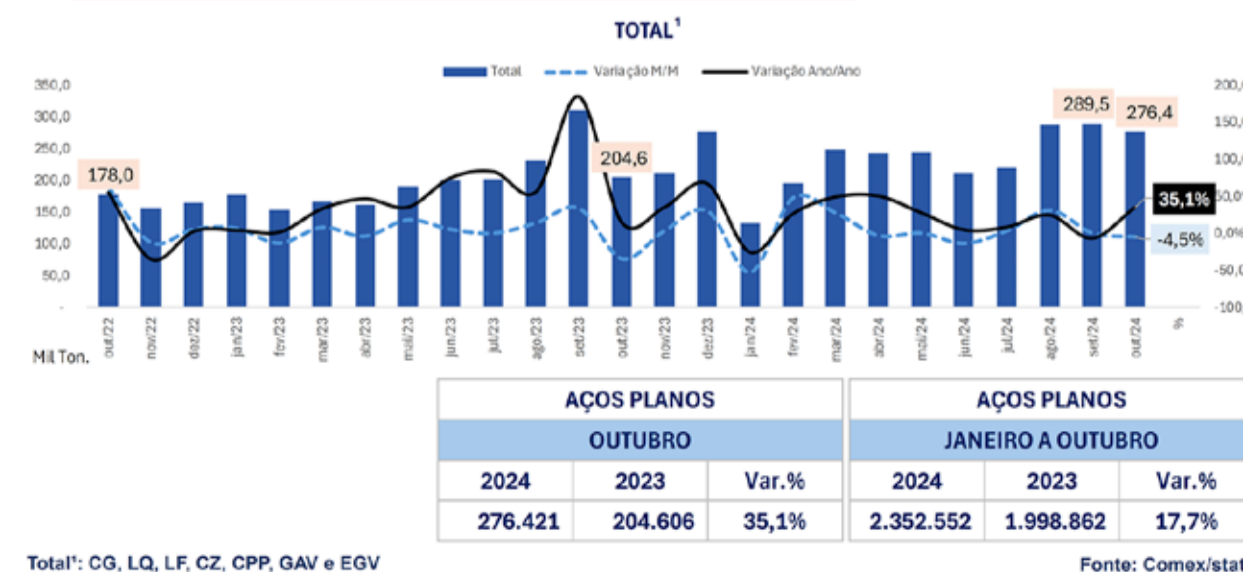
gindo o montante de 982,3 mil toneladas contra 975,6 mil de setembro. O giro de estoque fechou em 2,8 meses.

As importações encerraram o mês de outubro com queda de 4,5% em relação ao mês anterior, com volume total de 276,4 mil toneladas contra 289,5 mil. No entanto, no acumulado do ano já registram crescimento de 35,1% sem placas ou 17,7% com placas. Explicando que as placas são importadas pelas próprias usinas para seu processo de laminação.

Segundo Carlos Loureiro, a questão das importações está fazendo com que os principais concorrentes dos distribuidores de aço sejam, na verdade, os importadores. (Veja matéria na página 06). Mesmo com a regulamentação que criou a cota tarifária, poucos resultados práticos são auferidos.

Fonte: Inda

Importação Nacional de Aços Planos Comex Stat



AÇOS PLANOS OUTUBRO			AÇOS PLANOS JANEIRO A OUTUBRO		
2024	2023	Var.%	2024	2023	Var.%
276.421	204.606	35,1%	2.352.552	1.998.862	17,7%

Total: CG, LQ, LF, CZ, CPP, GAV e EGV

Fonte: Comex/stat



## AVB – AÇO VERDE DO BRASIL BATE RECORDE

Os resultados apresentados pela AVB – Aço Verde do Brasil relativas ao terceiro trimestre de 2024 mostraram recorde da companhia na venda de laminados, atingindo 131 mil toneladas. Também sua receita líquida foi recorde chegando a R\$ 589,8 milhões, representando um crescimento de 50,1% em relação ao segundo trimestre de 2024 e 24,6% em comparação ao mesmo período de 2023.

Segundo Silvia Nascimento, CEO da Aço Verde do Brasil “Os resultados do terceiro trimestre demonstram nosso sólido de-



Foto: Divulgação

sempenho operacional, com crescimento nas vendas e redução dos custos de produção, além de um compromisso com a sustentabilidade. As perspectivas para os próximos trimestres são positivas”.

## LANÇAMENTO DE LIVRO

Partindo de uma coletânea de artigos técnicos com resultados práticos de projetos realizados pela FITec – Fundação para Inovações Tecnológicas – e publicados em diferentes momentos e fóruns do setor de energia, a engenheira Astrid Maria Carneiro Heinisch, diretora executiva da Fundação e professora da pós-graduação em Automação do Sistema Elétrico da PUC Minas Gerais, lança, com mais cinco autores, o livro “Transição Energética e Tecnológica”.

Assinam o livro, também como autores, os pesquisadores da FITec, Eugênio Lopes Daher, es-



Foto: Divulgação

pecialista em Ciência da Computação e em Inteligência Artificial (IA); Leonardo Henrique de Melo Leite, coordenador do Comitê de Estudos C6 do Cigre; Johnny J. Mafra Jr., mestre em Engenharia Elétrica, membro de Grupos de Trabalho da ABNT e do Inmetro –; Tamires Martins Rezende, especialista em IA (Inteligência Artificial). No livro, editado e comercializado pela Editora Pontes, são apresentados artigos científicos em português e inglês, mantendo os conteúdos na íntegra, conforme originalmente publicados. A publicação pode ser adquirida no site: <https://ponteseditores.com.br>.

## SICETEL – IMPORTAÇÃO DE AÇOS

O Sictel/Abimetal, estão apresentando em seu website um Relatório de Importações de aço que dizem respeito a seus associados no período de janeiro a outubro de 2024.

Alguns dados extraídos do relatório:

- O volume total (96 NCMs) cresceu de 470.166 para 585.403 toneladas (+24,5%) no acumulado de janeiro a outubro de 2024, frente ao mesmo período de 2023.
- E o valor FOB no acumulado de 2024 supera US\$ 1,3 bilhão, crescimento de 7,5%.
- De 96 NCMs avaliadas, 56 tiveram au-

mento de volume superior a 10% e 45 com crescimento acima de 20%.

- De janeiro a outubro, importações da China foram de 336.442 toneladas, crescimento de 28,3% frente ao mesmo período de 2023. Participação cresce de 55,8% do volume total nos dez primeiros meses de 2023 para 57,5% no acumulado de 2024.

O relatório completo pode ser visto em:

<https://sictel-abimetal.com.br/noticias/boletim-tematico/relatorio-de-importacoes-abimetal-sictel-novembro-2024>

## ANIVERSÁRIOS DA APEXBRASIL

Celebração será nos dias 28 e 29 de novembro, durante o Encontro Nacional do PEIEX, em Brasília-DF.

‘Todo empreendedor é um exportador em potencial’. Este é o lema da Agência Brasileira de Exportações e Investimentos (ApexBrasil) que executa, desde 2008, o Programa de Qualificação para Exportação, o **PEIEX** - criado em 2004 pelo Ministério do Desenvolvimento, Indústria, Comércio e Serviço (MDIC). Desde então, em 20 anos, a ini-



Foto: Divulgação

ciativa já atendeu mais de 30 mil empresas de Norte a Sul, do país, de mais de 1.500 municípios, preparando-as para atuar no comércio internacional.



## ALACERO SUMMIT 2024

A Alacero – Associação Siderúrgica Latino-Americana que reúne a cadeia do aço da América Latina, realizou em Buenos Aires, capital da Argentina, entre os dias 29 e 30 de outubro o evento denominado Alacero Summit 2024, onde reuniu os principais players da indústria siderúrgica latino-americana.

A indústria siderúrgica na América Latina mobiliza 1,4 milhões de empregos diretos e indiretos e é fundamental em diferentes setores econômicos e estratégicos, como a construção, a indústria automobilística e a fabricação de máquinas e eletrodomésticos entre outros.

Diversos assuntos que afetam o setor como aspectos políticos, tributários e sociais foram abordados com destaque para o “Fórum de Descarbonização” onde a transição energética, a própria descarbonização e a exploração de novas fontes energéticas estiveram no centro das discussões.

Entre elas foram discutidas as oportunidades que a economia do hidrogênio oferece para melhorar a eficiência dos processos de redução direta e altos-fornos; e tecnologias como os sistemas de controle baseados em análise de dados e inteligência artificial.

Veja mais em: <https://summit.alacero.org/pt>

## ANUNCIANTES DESTA EDIÇÃO

Empresa	Página
Aços Vic Ltda.	39
Alfe Cutting, S.L.	29
ArcelorMittal Brasil S.A.	2
Benafer S/A - Comércio e Indústria	33
CSF Desenvolvimento Industrial	37
Divimec Tecnologia Industrial Ltda.	13
Larzinho Casa Jesus, Amor e Caridade	51
Oxiprana Indústria Química Ltda.	23
Portal Agrimotor	21
Portal Siderurgia Brasil	41
Revista Siderurgia Brasil	14-15

## DOE FUTURO EM SUA DECLARAÇÃO DO IMPOSTO DE RENDA

Destine parte de seu IMPOSTO DE RENDA DEVIDO para o Fundo Estadual dos Direitos da Criança e do Adolescente de São Paulo - CONDECA.

Assim você contribui para a realização de projeto do Larzinho já aprovado:

Certificado de Captação 0952, e dê um futuro com mais oportunidades para as crianças e adolescentes.



projeto  
**TECNOLOGIA**  
para jovens

### COMO FAZER?

De acordo com a Lei Federal nº 8.069, de 13/7/90, para todos que utilizam o modelo completo de declaração. Doação e Recolhimento deve ser feito até 28/12/2024.

**PESSOA FÍSICA, 6% sobre o imposto devido.**

A partir de 02/01/25, este percentual passa para 3%.

### COMO DOAR:

Depósito ou transferência entre contas identificada com NOME e CPF do doador, para:

**Banco do Brasil, agência 1897-X, conta 8947-8, CONDECA - Fundo Estadual dos Direitos da Criança e Adolescente de São Paulo - CNPJ 13.885.657/0001-25**

Após, devem ser enviadas cópia do comprovante de depósito ou transferência entre contas e cópia da CARTA DE DIRECIONAMENTO para o CONDECA e-mail: [condeca@sp.gov.br](mailto:condeca@sp.gov.br), com cópia para o e-mail: [presidente@larzinho.org.br](mailto:presidente@larzinho.org.br), até 31/01/25.

**IMPORTANTE:** O CONDECA não aceita PIX.

A carta de direcionamento e instruções encontram-se no site: [www.larzinho.org.br](http://www.larzinho.org.br)

**Fale conosco, podemos ajudar na condução de todo o processo: Walter - 11 97515-1401; Nakazone 11 99261-0506; Antônio - 11 99772-0447**

