

Por Thais Santi  
Especial para *O Papel*

# Fibria cada vez mais perto dos 7,25 milhões de toneladas de celulose

Com parceiros e fornecedores das mais avançadas tecnologias, planejamento bem executado e trabalho intenso, a Fibria cumpre metas do Projeto Horizonte 2, confirmando startup para o início do quarto trimestre de 2017

BANCO DE IMAGENS FIBRIA/MS



Com aproximadamente 200 toneladas, o balão da caldeira é responsável por concentrar todo o vapor gerado na caldeira de recuperação e encaminhá-lo ao processo de geração de energia elétrica da unidade

O içamento do balão da caldeira de recuperação, um dos equipamentos essenciais na construção do Projeto Horizonte 2, foi marcado por um evento em grande estilo com a presença de executivos mundiais no dia 27 de setembro último no canteiro de obras da Fibria em Três Lagoas (MS), onde 54% das obras estão concluídas. Atualmente, mais de 6.500 pessoas trabalham diariamente no local, expandindo a capacidade produtiva em 1,95 milhão de toneladas por ano.

A caldeira, a segunda maior já construída pela Andritz, tem como diferencial a alta eficiência na geração de vapor, contribuindo para a fábrica obter excedente de 130 MWh de energia. A empresa austríaca está entre as principais fornecedoras do projeto, atendendo a todas as áreas de processo, com exceção das estações de tratamento de efluentes e de águas, que estão sendo implantadas pela Veolia. O projeto conta ainda com outros importantes fornecedores, dos quais cerca de 60 de Três Lagoas.

Na ocasião, Marcelo Castelli, presidente da Fibria, destacou a presença dos principais executivos da Andritz, vindos diretamente da Europa para a cerimônia, e o trabalho que tem sido entregue. "A qualidade com que recebemos este estágio nos dá confiança para atingirmos os outros 46% que faltam", disse. Para o CEO, o Projeto Horizonte 2 distancia a Fibria de seus concorrentes, evidenciando a marca de 7,25 milhões de toneladas anuais que a empresa passará a produzir em todas as suas plantas.

Presente no Brasil especialmente para participar do evento que marcou essa etapa da obra, Wolfgang Leitner, CEO da Andritz, agradeceu a confiança depositada na empresa, destacando o bom relacionamento e a atuação da companhia nos últimos projetos brasileiros. "Trata-se, afinal, da segunda maior linha única de celulose já construída pela Andritz", destacou Kari Tuomi-

nen, presidente da Andritz Finlândia (AOY). Ele disse ainda que a empresa está superando seus próprios recordes e que certamente a unidade da Fibria em Três Lagoas se tornará um benchmarking para outras fábricas.

A Andritz comemorou também a entrega da obra civil do pátio de madeira no tempo recorde de dez meses. "Isso foi possível graças a um bom planejamento e à interação com a equipe. Temos o compromisso de entregar nossos serviços no prazo, com equipamentos avançados e eficientes, e já podemos comemorar os resultados alcançados até o momento", comentou Luís Bordini, presidente da Andritz no Brasil, destacando tal fato como um dos diferenciais competitivos da empresa.

Castelli homenageou ainda Carlos Aguiar, membro do Conselho de Administração da Fibria, e Francisco Valério, ex-diretor e atual consultor do Projeto Horizonte 2, considerados fundamentais para a realização da nova fase. "Este primeiro grande projeto da Fibria está sendo realizado em um momento difícil, em razão do atual cenário econômico, mas tomamos a decisão de seguir em frente com confiança no País", disse Aguiar.

Questionado sobre o momento atual, Castelli explicou que o mercado sofre uma ciclicidade, apesar da estrutura de custos, que vem subindo a cada dia. "Estamos preparados desde o início para atuar com competitividade de preços e câmbio. Ao mesmo tempo, especificamente para o mercado de celulose, espera-se que ajustes de capacidade possam acontecer, mas isso não virá pela Fibria", destacou o presidente da companhia.

Julio Cunha, diretor de engenharia da Fibria, enfatizou o círculo virtuoso da empresa em todas as etapas do projeto, com grande evolução das metas. Os próximos passos, que ainda atingirão um pico de 8 mil a 10 mil trabalhadores no local, incluem a finalização das obras civis, em paralelo com a montagem eletromecânica, concentradas na instalação dos pipe racks (estruturas metálicas utilizadas na sustentação de tubulações que transportam os insumos do processo de produção de celulose) e na montagem dos equipamentos de processo, que estão sendo realizados pela Imetame sob coordenação da Pöyry.

Na caldeira de recuperação, com toda a estrutura metálica finalizada, inicia-se agora a fase da montagem dos equipamentos internos, como dutos, fornalhas e lavador de gases. Também estão concluídas algumas fases da subestação de energia elétrica, como a base do transformador elevador de tensão. Vale destacar ainda que a expansão conta com estruturas pré-fabricadas, trazendo agilidade e maior segurança na construção. Um grande refeitório, com espaço para 2.500 pessoas, atende diariamente a todos os profissionais em horários preesta-

belecidos e um ambulatório médico totalmente equipado, com duas ambulâncias (sendo uma delas UTI), estão a postos para atender a qualquer emergência.

Envolvendo um investimento de US\$ 2,3 bilhões, o projeto Horizonte 2 amplia a capacidade de produção da atual fábrica em 150%, passando a 3,25 milhões de toneladas de celulose por ano na unidade de Três Lagoas e gerando cerca de 3 mil postos de trabalho diretos e indiretos quando entrar em operação. Estima-se a conclusão das obras para o início do quarto trimestre de 2017.

### Detalhes que fazem a diferença

Para alcançar o total da capacidade, a fábrica precisará de cerca de 187 mil hectares de florestas plantadas de eucalipto. Desse total, a empresa já possuía 105 mil hectares excedentes. O restante está sendo alcançado principalmente por arrendamentos com plantio próprio ou parcerias com fundos de investimentos florestais, segundo Maurício Miranda, gerente geral do Projeto Horizonte 2.

A logística também foi equalizada. Enquanto o escoamento a partir da unidade atual se dá pela ferrovia na malha Oeste, saindo da própria cidade de Três Lagoas em bitola métrica, a produção da segunda unidade seguirá por rodovia até Aparecida do Taboado (MS), a um raio de 140 km, continuando até o porto de Santos (SP) pela ferrovia na malha Norte por bitola larga, o que permite volumes maiores.

Para atender a todo esse volume, a Fibria também venceu, em dezembro do ano passado, o leilão de concessão do Terminal de Macuco (STS07), no porto de Santos, que terá área total de estocagem de mais de 30 mil metros quadrados após obras de expansão, divididas em duas fases. O prazo de concessão da área para a Fibria é

Com 54% das obras executadas, Projeto Horizonte 2 segue dentro do cronograma, com conclusão prevista para o início do quarto trimestre de 2017. As duas unidades em Três Lagoas (MS) produzirão 3,25 milhões de toneladas de celulose por ano

Evento reuniu profissionais da Fibria, da Andritz e da imprensa. Na foto, da esquerda para a direita: Marcelo Castelli, presidente da Fibria; Wolfgang Leitner, presidente e CEO da Andritz; Kari Tuominen, presidente e CEO da AOY (Andritz da Finlândia); e Júlio Cunha, diretor de Projetos e Engenharia da Fibria



BANCO DE IMAGENS FIBRIA/MS

THAIS SANTI



Castelli homenageou o consultor Francisco Valério e Carlos Aguiar, membro do Conselho de Administração

de 25 anos, para capacidade de embarque de 1,8 milhão de toneladas de celulose por ano.

### Unidade terá o primeiro viveiro de eucalipto robotizado do mundo

A Fibria também ganha vantagem com uma tecnologia exclusiva para suas mudas. Desde a concepção do projeto, o novo viveiro florestal, por sua imponência, foi apelidado de “fábrica de mudas”, pois será capaz de produzir 43 milhões de mudas por ano, graças à auto-

mação e à robotização do processo. Atualmente, a Fibria produz 12 milhões de mudas por ano na unidade. Essa área será desativada, dando espaço para o novo espaço de 48 mil m<sup>2</sup>. No novo viveiro, em uma hora será possível produzir 11.500 mudas, com variedade de 14 clones.

Os diferenciais estão na rotação das bandejas, que ocorre de maneira mais rápida, e também nos robôs, que avaliam os clones e os classificam – tudo automaticamente. Com isso, prevê-se redução de custos *versus* tempo anteriormente gasto nessa etapa do processo. Outro diferencial, que traz mais sustentabilidade, será o uso de tubetes biodegradáveis, absorvidos pelo solo. Com isso, será reduzido o uso de água na lavagem dos tubetes, antes de plástico.

O desafio do projeto, entretanto, foi coordenar a adaptação de toda essa tecnologia importada da Holanda, originalmente usada na produção de flores e inédita para a produção de eucalipto, com o consórcio Hortikey, totalmente holandês, de acordo com informações de Nilson Oliveira, gerente de Automação e Energia, responsável pelo projeto. O início das operações do viveiro está previsto para o primeiro trimestre de 2017. “Cerca de 120 profissionais envolvidos no processo atual receberão treinamento e passarão a atuar no novo sistema”, completou. ■



Nova unidade SEW-EURODRIVE do BRASIL Indaiatuba/SP

Colite©

0800 7700496 | [sew-eurodrive.com.br](http://sew-eurodrive.com.br)

A SEW-EURODRIVE investe de forma constante no desenvolvimento de soluções que otimizam a indústria de papel e celulose. Foi assim que ela se tornou a líder mundial em acionamentos. São 85 anos de tecnologia e inovação, presentes nas 15 fábricas e nos 77 centros de tecnologia, distribuídos por 51 países, movimentando mais de 16 mil colaboradores em todo o mundo. Agora, a história da SEW-EURODRIVE Brasil dá um salto tecnológico com a nova unidade em Indaiatuba/SP, uma das mais modernas do grupo. São 300 mil metros quadrados de terreno, espaço ideal para gerar maior capacidade tecnológica e produtiva, com uma planta que tem como filosofia a sustentabilidade e o máximo aproveitamento dos recursos empregados. Na nova unidade, estão em operação os mais avançados processos, máquinas e equipamentos para fabricação e montagem nacional de acionamentos industriais, que atendem o mercado mundial. Para isso, os departamentos de desenvolvimento de produtos e serviços trabalham em absoluta sintonia com as demandas reais dos mercados. Tudo isso para acompanhar sua empresa no seu principal movimento: o da EXPANSÃO.

TUDO O QUE  
A INDÚSTRIA DE PAPEL  
E CELULOSE PRECISA.  
SOLUÇÕES PARA SE  
MOVIMENTAR MELHOR  
E MAIS RÁPIDO.



REDUTORES DE ALTO TORQUE – SÉRIE X®

Solução inteligente com fabricação e montagem inteiramente nacional, múltiplas opções de posição de montagem, carcaça extremamente robusta e peso reduzido – o mínimo de componentes com a máxima disponibilidade de aplicações – com faixa de torque de 6,8 a 475 kNm.

