

CBA assina parceria com CIT SENAI para desenvolver soluções inovadoras em alumínio para o setor automotivo

Iniciativa tem o objetivo de proporcionar maior segurança veicular e economia de combustível

São Paulo, 20 de fevereiro de 2020 – A Companhia Brasileira de Alumínio – CBA assinou nesta quinta-feira um acordo de cooperação tecnológica com o Centro de Inovação e Tecnologia (CIT SENAI) de Minas Gerais com foco na otimização de juntas de alumínio de alta resistência para aplicações no setor automotivo. A iniciativa será coordenada pela Unidade EMBRAPPII Instituto SENAI de Inovação em Metalurgia e Ligas Especiais e tem como objetivo contribuir para melhorar o desempenho, a segurança e o consumo de combustível dos automóveis.

“A busca por aumento da eficiência energética nos veículos é demanda crescente da cadeia automotiva e a incorporação de novas soluções que atendam esse desafio passa pela utilização do alumínio” explica Nataly Yoshino, Gerente de Desenvolvimento de Mercado e Inovação da CBA. “Parcerias estratégicas com instituições de ponta são fundamentais para o amadurecimento do mercado brasileiro frente na utilização do metal como alternativa para tornar os veículos mais leves, diminuir o consumo de combustível, mantendo a segurança de seus usuários”, conclui.

Assim como a CBA, também participam do projeto as empresas Fiat Chrysler Automobiles (FCA), Novelis do Brasil LTDA, Aethra Sistemas Automotivos S.A, 6PRO Virtual and Practical Process LTDA – ME com fomento da Empresa Brasileira de Pesquisa e Inovação Industrial (EMBRAPPII). Parte do investimento é proveniente do Programa Rota 2030 do Governo Federal, que visa estimular a competitividade da indústria nacional, incentivando a realização de pesquisas e desenvolvimento localmente.

A proposta do projeto é desenvolver duas ligas de alumínio para fabricação com amplo leque de aplicações nos veículos. A intenção é chegar a um produto mais competitivo, que atenda aos objetivos de eficiência energética e ainda com potencial para exportação.

Alumínio e indústria automotiva

O setor automotivo é o maior consumidor de alumínio no mundo. No Brasil, apesar de o metal apresentar melhores características que o seu maior

concorrente, o aço, o estágio de maturidade do mercado doméstico ainda não é o mesmo que o europeu e o americano, mas o interesse pela sua utilização em diferentes aplicações é cada vez maior. Nos últimos anos, o metal vem ganhando participação na indústria automotiva devido principalmente à necessidade de busca de materiais que permitam a redução de peso, estimulada por legislações ambientais mais avançadas ao redor do mundo.

A utilização do alumínio contribui para a redução da emissão de gases causadores do efeito estufa (GEE), já que o metal deixa os veículos mais leves e, portanto, consome-se menos combustível. Estima-se que para cada 10% de redução de peso nos automóveis, há um aumento em torno de 5% em eficiência energética. Além disso, o alumínio é um material de alta absorção de impacto, o que contribui para a segurança veicular.

Em relação ao custo/benefício, o alumínio extrudado dispensa altos investimentos em ferramentas de estampagem, o que o torna mais viável que os demais materiais pesados, o que otimiza os custos e período de produção dos componentes automotivos.

No Brasil, a utilização do alumínio no setor de caminhões e carretas está mais madura do que em veículos de passeio. As carrocerias, por exemplo, já têm o alumínio como principal material de escolha.

O transporte de cargas vem demandando maior eficiência do sistema logístico do país. Neste sentido, as soluções mais modernas têm previsto a utilização de materiais de menor peso, como o alumínio, que têm conquistado mais espaço em aplicações que demandam redução na taxa de implementos rodoviários ou ferroviários, com aumento da capacidade de carga transportada.

Inovação externa na CBA

A CBA investe em parcerias estratégicas como forma de gerar valor percebido e desenvolvimento sustentável. Nesse sentido, a companhia tem procurado se inserir em alguns ecossistemas, como o Mining Hub, em Minas Gerais, e a AgTech, em Piracicaba/SP, assim como se conectado com startups em projetos específicos de logística, DHO, saúde e segurança do trabalho, processos industriais e desenvolvimento de produto.

A CBA possui um espaço dedicado dentro do HUB STATE para promover sinergias no ecossistema de inovação. Em geral, essas parcerias são



importantes porque trazem velocidade e competitividade aos processos e às soluções desenvolvidas, otimizando a qualidade das entregas.

No campo acadêmico, a CBA possui parcerias com universidades e centros de pesquisa, além de receber incentivos governamentais. Entre as parceiras mencionamos instituições como o SENAI, Unicamp, USP, UFsCar, UFV, IPT, EMPRAPII, FINEP, Facens e Inova Talentos (CNPq, CNI, IEL). Já internacionalmente, a empresa possui parceria com uma consultoria externa de inovação, a Innoval, da Inglaterra, especializada em processos downstream da cadeia de alumínio.

Sobre a CBA

Desde 1955, a Companhia Brasileira de Alumínio (CBA) produz alumínio de alta qualidade de forma integrada e sustentável.

Com capacidade instalada para produzir 100% de energia vinda de hidroelétricas próprias, a CBA minera a bauxita, transforma em alumínio primário (lingotes, tarugos, vergalhões e placas) e produtos transformados (chapas, bobinas, folhas e perfis). Em estreita parceria com seus clientes, a CBA desenvolve soluções e serviços para os mercados de embalagens e de transportes, conferindo mais leveza, durabilidade e uma vida melhor.

A CBA está bem perto de você. Acesse: www.cba.com.br.

Mais informações sobre a CBA |

FleishmanHillard

Ana Carolina Matos

(11) 3185.9913 | (11) 98142.7740

ana.matos@fleishman.com.br

Gabriela Bardusco

(11) 3185.9918

gabriela.bardusco@fleishman.com.br

www.cba.com.br

**Companhia
Brasileira de
Alumínio**