



### Produtos

## Diversificando e Aprimorando

A Emalto está entregando neste mês dois grandes equipamentos: dois conjuntos de Convertedores completos com vaso e sistema de basculamento com motorização elétrica e pneumática para Siderúrgica Açopar em Pará de Minas-MG, e três Regeneradores (stoves) para Voest Alpine, tendo como cliente final a Siderúrgica CST no estado do Espírito Santo. Estes equipamentos foram fabricados em aço especial resistente a alta temperatura, seguindo os critérios e normas técnicas de fabricação e soldagem com suas respectivas qualificações.

Os equipamentos fabricados pela Emalto são bastante diversificados e cada vez mais são solicitadas encomendas destinadas a Aciaria, setor siderúrgico que tem altíssima responsabilidade na produção do aço.

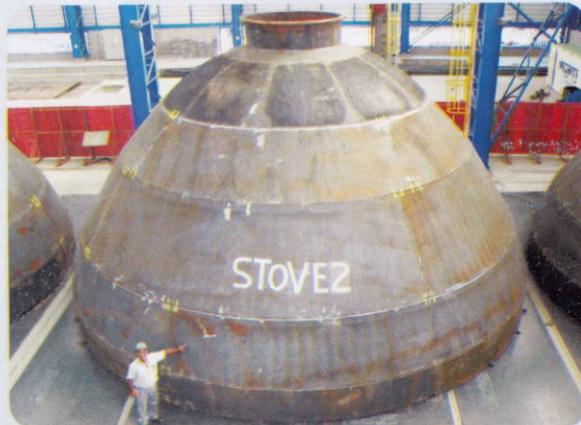
Graças a essa diversidade, a Emalto tem atendido vários

contratos de fabricação para todas as siderúrgicas brasileiras, fabricando equipamentos como Carros de Transferência, Carro de Basculamento de Panela, Carro para Retirada do Convertedor, Carro de Retirada e Manutenção do Vaso e Pernas do RH, Chaminé Refrigerada, Capuz Fixo e Móvel, Conectora, Calha de Sucata, Panela de Aço e de Gusa, Tundish, Virador de Panela, Enclausuramento do Convertedor, Cone de Proteção do Convertedor, Vasos de Pressão para Sistema de Água Pressurizada para Chaminé Refrigerada entre outros.

Ao longo dos anos acumularam-se experiências com estes fornecimentos, aprimorando assim as técnicas, o conhecimento e dominação. Estes fatores nos possibilitam cada vez mais atender as necessidades de nossos clientes, agregando assim o diferencial do Know How adquirido.



Convertedores com vaso e sistema de basculamento com motorização elétrica e pneumática



Regeneradores (stoves)

# Palavra do Presidente

Levantamento estatístico revela que uma empresa familiar raramente completa vinte e cinco anos. Felizmente ultrapassamos os trinta e um.

Concluimos nossa expansão sem descuidar da produção e do atendimento fiel aos nossos clientes. Fabricamos para o uso próprio quatro pontes rolantes, três com capacidade de 60 toneladas e uma de 20 toneladas, sendo que três já estão montadas e funcionando.

Inauguramos o galpão da nova caldeiraria já fabricando três regeneradores para o novo alto forno da CST localizada no estado do Espírito Santo com dimensões de nove metros de diâmetro e quarenta e cinco metros de altura, em chapa de trinta e dois e trinta oito milímetros de espessura.

Está em andamento a montagem dos equipamentos de grande porte adquiridos, sendo um torno vertical "INNOCENT" com capacidade de usinar uma peça de quinze metros de diâmetro, duas mandrilhadoras marca "Asquith" e uma fresadora portal "Ingersol Rand". Estes equipamentos deverão entrar em funcionamento nos próximos seis meses.

Este ano fizemos algo diferente atendendo pedido de uma grande empresa multinacional, exportando em fevereiro, parte de nossa produção para o Chile, México e Índia.

Achamos que 2004 foi um ano positivo para Emalto. Vamos continuar nossa trajetória com a mesma filosofia de trabalho e a mesma cultura e o otimismo de sempre.

## Alexandre Torquetti

Diretor Presidente



## Expansão Emalto



A Emalto concluiu em Janeiro a construção do seu novo galpão de Usinagem e Caldeiraria. O galpão é parte da infra-estrutura que está sendo construída para permitir à empresa conquistar novos mercados.

Foram quase dois anos de construção, desde a contratação dos projetos até a conclusão do piso de concreto.

Inicialmente foi executada a terraplanagem do terreno que possibilitou o seu melhor aproveitamento. Aproximadamente 3.000 m<sup>3</sup> de aterro controlado foram executados nesta etapa.

Na segunda etapa foi executada a fundação do galpão e das bases dos equipamentos de usinagem. Para todas as bases foram executados mais de 2.000 metros de escavação e concretagem de estacas.

Em seguida, foram construídas as bases de concreto armado para apoio dos pilares do galpão. Paralelamente, o galpão com 450 toneladas de estruturas metálicas e 9.000 m<sup>2</sup> de telhas estava sendo fabricado pela própria Emalto.

Após a conclusão das bases dos pilares, o galpão pode ser montado. A sua montagem ficou a cargo da empreiteira TECMIL e a cobertura foi responsabilidade da Valvifer.

Uma etapa muito importante da obra foi a construção das bases dos equipamentos, pois estas bases são elementos com grande capacidade de carga e apoiarão equipamentos de grande porte. Foram 10 meses nesta etapa e ao todo foram gastos 600m<sup>3</sup> de concreto e 38 toneladas de aço para a sua construção.

O destaque final da construção ficou a cargo do piso de concreto. Uma tecnologia inovadora foi utilizada em sua construção, o uso de fibra de aço no concreto em substituição às convencionais telas soldadas. Esta nova tecnologia possibilitou que o piso de 3.500 m<sup>2</sup> e 400 m<sup>3</sup> de concreto fosse executado em apenas 7 dias.

Sob o comando do Diretor Industrial Paulo Roberto Torquetti, a equipe de construção civil da Emalto é formada pelo Engenheiro Felipe Cunha Ribeiro, pelo supervisor Helvércio Duarte e sua turma de colaboradores. O Coordenador de Produção Nilson Torres foi o responsável pela montagem do galpão. O cálculo estrutural ficou à cargo dos engenheiros Ubirajara Camargos e Romeu Marques.



## Como funciona: Setor de Acabamento/Jato e Pintura

A última etapa de produção dos equipamentos acontece no Setor de Acabamento/Jato e Pintura que é o responsável por cuidar do aspecto e proteção específica do conjunto de acordo com sua aplicação e exigência do cliente.

Este Setor funciona em um galpão de 2.335 m<sup>2</sup> adequado para estas atividades e dotado de equipamentos de apoio tais como Ponte Rolante de 15 ton, Rede de ar comprimido e uma moderna Cabine de Jateamento Abrasivo com sistema coletor de pó.

As atividades ali desenvolvidas acontecem de forma sequencial onde, inicialmente, é feito o acabamento através de retirada de eventuais dispositivos, eliminação de imperfeições e resíduos remanescentes originados nas fases de soldagem e /ou montagem.

O acabamento é executado através da utilização de esmerilhadeiras e retificas elétricas e/ou pneumáticas, após inspeção final do Supervisor Admilson Moreira que

orienta a sua equipe quanto à prioridade e detalhes específicos de cada caso.

A seguir, dentro da programação, o produto é submetido à operação de jateamento abrasivo. Essa operação, coordenada pelo Supervisor Edson Camilo, tem a finalidade de remover todas as impurezas das chapas utilizadas (pintura anterior, oxidação, etc) e é



Equipe de jato, pintura e acabamento (da esquerda para direita):  
Atrás: Edson, Gilmar, Sebastião Nestor, Claudiney, Juneval, Wemerson, Inácio, José Geraldo  
Frente: José Carlos, Marco Antônio, Valdeci, João Batista, Paulo Roberto, Genésio, Divino e Admilson.

executado de forma enclausurada em uma cabine de 630 m<sup>3</sup>, dotada de 280 lâmpadas fluorescentes de 40 W cada e prancha móvel de 90 m<sup>2</sup>. Este sistema

de jateamento substituiu o antigo jateamento com areia atendendo as normas de segurança ambiental e ocupacional.

Dando seqüência às operações, finalmente é executada a pintura do produto de acordo com as especificações do cliente e, sempre, como nas fases anteriores, utilizando

material de qualidade assegurada que conferem aos produtos a esperada durabilidade e resistência às agressões de agentes externos.

A manipulação das peças no Setor é feita com o auxílio da Ponte Rolante e, quando necessário, com outros equipamentos de elevação e transporte tais como Guindastes e Empilhadeiras.

Os funcionários responsáveis por essa cadeia de atividades finais trabalham de forma sincronizada e, ao verem sendo expedidos os equipamentos produzidos pela família Emalto, não escondem seu orgulho por terem a certeza de que, ali, tem uma parcela do esforço de cada um, resultado de um trabalho realmente de equipe.

## Torneio de Integração de Futebol Society

Foi um sucesso o II Torneio de Integração de Futebol Society realizado entre as empresas do grupo Emalto comemorando os 31 anos da empresa. Dos oito times participantes, Bandag e Soldagem foram para a final ecom resultado de 6 x 1, a Bandag levou o troféu e o título de campeão. Carlos Sá (detalhamento) levou o troféu do goleiro menos vazado (10), e o Marcos Antonio "Zezé" (solda da Fábrica II) levou o troféu de artilheiro (14).

Este ano o torneio foi abrilhantado ainda mais com a participação de dois times

femininos. Jogando contra o time formado por Emalto e Fundação Emalto, as meninas da Torque Diesel ficaram com a vitória por 1x0.

Show de bola também foi o "Barzim da Fundação", vendendo no local bebidas e salgados em prol da Fundação Emalto.

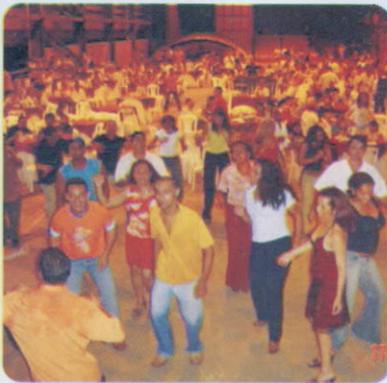
Segundo o organizador do torneio, Nilson Torres (coordenador da fábrica II), esse evento foi importante porque, mais uma vez, integrou funcionários e familiares. "A forma com que todos se envolvem nesse torneio nos motiva a organizar esse evento sempre", afirmou Nilson.



Sr. Alexandre entrega taça ao time campeão.

## Confraternização de Natal

Mais uma confraternização de Natal encerra mais um ano de atividades. Abrilantada pela Banda Ema, a festa contou ainda com a apresentação de dança de rua dos alunos da Fundação Emalto e sorteio de brindes.



Funcionários se divertem ao som da Banda Ema



Dança de Rua - Alunos da Fundação



Felizardo ganha brinde oferecido pela White Martins

## Qualificação da Equipe Emalto

Na busca da melhoria contínua dos processos de END Ensaios Não-Destrutivos a EMALTO desenvolveu procedimentos específicos para: treinamento, qualificação e certificação de inspetores em três níveis A, B e C, a ser selecionado de acordo com os requisitos contratuais dos fornecimentos da EMALTO, aplicável aos seguintes métodos: LP - Ensaio por Líquidos Penetrantes, PM - Ensaio por Partículas Magnéticas, US - Ensaio por Ultra-Som, EV - Ensaio Visual. Os níveis de qualificação foram classificados da seguinte forma: Nível A; São requisitos obrigatórios estabelecidos pelo SNQC e FBTS, Nível B; São requisitos recomendados pela ASNT Nr. SNT-TC-1A. e Nível C; São requisitos mínimos internos da EMALTO. Estes sistemas de qualificação obedecem ao requisito 6.2.2 da norma ISO9001:2000 denominados de: Conscientização, Competência e Treinamento que tem por objetivo determinar as competências necessárias para o pessoal que executa trabalhos que afetam a qualidade do produto/serviço e fornecer treinamento para satisfazer essas necessidades

de competência.

Nos meses de novembro e dezembro de 2004 a Emalto qualificou a primeira turma no processo de LP Líquidos Penetrantes no Nível C, ministrado por Instrutor externo certificado SNQC/END LP- N2-G/US-N2-S2. Os inspetores passaram por três exames: Teórico geral, Teórico específico e Prático com média de aprovação acima de 80%. Veja a seguir a relação dos 13 Inspetores qualificados: Admilson Moreira da Costa, Almir Umbelino de Carvalho, Antônio Fernando Teodoro, Edson Neves Paulino, Fernando Rosa Simões, Hélio Cordeiro Silva, Ilier Martins Ferreira, Jairo Lucas Batista Junior, José Onofre de Souza, Reginaldo Aparecido Costa, Reginaldo Matias Nunes, Sérgio Pereira Pires, Sidney Roberto Gomes.



Treinamento "Processo de Líquido Penetrante nível C"

## Expediente

**Diretor Presidente:**  
Alexandre Torquetti

**Diretor Administrativo:**  
Alexandre Torquetti Júnior

**Diretor Industrial:**  
Paulo Roberto Torquetti

**Diretor de Qualidade:**  
Eduardo Torquetti

**Diretor de Empresa Coligada:**  
Antônio Carlos Torquetti

**Diretor Financeiro:**  
Humberto José Torquetti

### EMALTO NOTÍCIAS

**Edição:**  
Assessoria de Marketing

**Responsável:**  
Michele Barros F. Torquetti

**Colaboradores:**  
Alexandre Torquetti Júnior  
Antônio de Assis Silva  
Nivalda Guimarães Torquetti  
Francisco Magalhães Dias  
Eduardo Torquetti

**Diagramação e Impressão:**  
Gráfica Damasceno 3846-1195

**Correspondência:**  
EMALTO - Indústria Mecânica  
Av: Emalto, 780  
**Núcleo Industrial**  
CEP 35.180-003 - Timóteo/MG  
Fone: 31. 3849.1477  
Fax: 31. 3848.8136

**Home Page:**  
www.emalto.com.br

**Endereço Eletrônico:**  
michele@emalto.com.br

**Tiragem:**  
2.000 exemplares

## Equipe de Vigilância Patrimonial

O setor de vigilância da Emalto atualmente consiste numa equipe de 15 vigilantes que são periodicamente treinados com base nos procedimentos de segurança patrimonial. A equipe é coordenada pelo gerente industrial José Geraldo e pelo coordenador de produção José Nilson, sendo constantemente acompanhada de perto pelo presidente Sr. Alexandre Torquetti.



Equipe de Segurança Patrimonial



Vigilantes em treinamento

## Social



Em 2002 quando a Fundação Emalto foi criada, um dos objetivos básicos era: emprestar a Fundação à competência e a visão empresarial familiar que é uma característica marcante da nossa organização.

Elegemos a música como meio de acesso aos jovens pelo seu dom de universalidade, criatividade e liberdade. Esses pilares são fundamentais para o processo de educação e de desenvolvimento do ser humano e quanto mais cedo aplicados, melhores são os resultados. Buscamos nas atividades rotineiras da Fundação despertar nossos jovens para a visão crítica do mundo, fazendo florescer suas potencialidades. Trabalhamos para



que a Fundação Emalto seja uma sementeira de talentos, e temos percebido em nossos alunos que se bem estimulado o aprendizado aflora de forma espontânea e natural. Acreditamos que a transformação da sociedade deve começar pelo resgate de valores como trabalho, ética, autonomia, da melhoria da auto estima.

O ano de 2004 para a Fundação Emalto foi muito importante. O nosso balanço social tem indicado que estamos no caminho certo e a melhoria contínua tem nos perseguido. Os resultados quantitativos e qualitativos estão apontando um crescimento equilibrado, temos conseguido conciliar o prazer da música e da dança com o aprendizado promovendo o seu desenvolvimento psicossocial. Em 2004 foram 280 alunos atendidos.

## Renovação da Frota

Com base no programa de renovação de frota idealizado pelo diretor financeiro Humberto José Torquetti, a Emalto adquiriu em janeiro de 2005 uma cota de consórcio de um caminhão Mercedes Benz LS 1620 da administradora de consórcios Rodobens. Durante a realização da 1ª Assembléia do grupo, a Rodobens recebeu diversos convidados nas dependências do clube Filadélfia, em Governador Valadares, onde

estavam presentes o Sr. Alexandre Torquetti, Alexandre Torquetti Junior e esposa que acompanharam de perto o sorteio, além de terem tido o prazer de assistir ao show com a cantora Wanderléia, grande atração da noite.

Para os participantes do consórcio, a Rodobens realizou o sorteio de um Fiat Palio ELX 0 KM e a Emalto foi a grande felizarda da noite, trazendo o prêmio para Timóteo.



Srs. Toninho/Rodobens e Leonardo /VDL entregam o carro para o Sr. Humberto/ Emalto



A Banda Ema nasceu de um sonho do seu presidente Sr. Alexandre Torquetti, que como amante da música e trombonista desde jovem quando tocava na Banda Santa Cecília da cidade de Barão de Cocais - MG e hoje trompetista, em formar um grupo de funcionários de suas empresas que tocassem instrumentos musicais e cantasse para divertimento e recreação após os expedientes de trabalho, nos finais de semana e em festas internas das empresas do grupo.

Esta vontade e experiência do Sr. Alexandre vinha se materializando a 6 anos e em novembro de 2002 este grupo

de funcionários, já bem ensaiado, abrilhantou a festa de aniversário de 70 anos de sua esposa D. Dirce.

Após esta grande festa, os convites para a animação de outras festas foram acontecendo e a Banda Ema, que foi batizada com este nome em homenagem à própria Emalto e a ave que tem um bonito canto, tornou-se uma Banda de profissionais que já abrilhantou grandes bailes como o de comemoração do aniversário de 59 anos da Acesita S.A., baile de aniversário da Asseit / Sesi, baile dos namorados no Acesita Esporte Clube, baile de formatura

de alunos da Unileste, etc.

Atualmente a Banda Ema é patrocinada pela Fundação Emalto que tem na educação musical de crianças e adolescentes através do ensinamento gratuito de diversos instrumentos musicais, o seu objetivo principal. Em contrapartida, parte dos recursos arrecadados pela banda é destinado para custear estas atividades da Fundação.

Assim nasceu a BANDA EMA. Uma banda alegre, formada por funcionários do grupo Emalto, com um vasto repertório, que faz o que gosta e que forma uma verdadeira família.

## O dia a dia dos integrantes

Ao final do expediente acontecem os ensaios, 3 vezes por semana, na sala de música nas dependências da Emalto matriz, rotina agradável e levada a sério por todos os integrantes, onde se integra também ao grupo o torneiro mecânico Juninho, único componente da banda que não é funcionário do Grupo Emalto.

Fora dos palcos, cada funcionário cumpre sua rotina de trabalho, em áreas e funções diferentes, seja na Emalto matriz, filial, Torque Diesel ou Fundação Emalto. Site: [www.bandaema.com.br](http://www.bandaema.com.br)

TROMBONISTA



"Dimas" - Soldador Emalto

TROMPETISTA



Toninho - Professor de Música Fundação Emalto

TROMPETISTA



Sr. Alexandre - Dir. Presidente Emalto

VOCALISTA



Alexandre Jr. - Dir. Administrativo Emalto / Torque Diesel

VOCALISTA



Shirléia - Recepcionista Fundação Emalto

PERCUSSIONISTA



Márcio - Operador de Furadeira Emalto

VOCALISTA



Flávio - Auxiliar Administrativo Fundação Emalto

BATERISTA



Geraldinho - Mec. de Manutenção Emalto

VOCALISTA



Sidney - Diligenciador Emalto

SAXOFONISTA



Juneval - Op. de Equipamentos Emalto

GUITARRISTA



Sidney - Assist. de Qualidade Emalto

TECLADISTA



Juninho

VOCALISTA



Rose - Recepcionista Torque Diesel

VOCALISTA



Clodoaldo - Exped. de Material Emalto

BAIXISTA



Rudney - Auxiliar de Produção Emalto

