

Para garantir um excelente suporte ao cliente, a Valmet desenvolveu várias ferramentas digitais para conectar seus especialistas em serviços aos clientes, bem como entre eles próprios.



# Os serviços de campo agora são remotos!

A digitalização traz uma dimensão totalmente nova aos serviços de campo, que normalmente são realizados nas fábricas e instalações dos clientes. Novas ferramentas digitais, conexões remotas e o suporte online de uma rede global de especialistas estão tornando os serviços de campo cada vez mais rápidos, econômicos e fáceis para o cliente.

**G**raças aos Serviços de Campo Remotos, os especialistas em tecnologias e processos da Valmet estão disponíveis em todo o mundo, independentemente da localização ou fuso horário.

“Às vezes, viajar para a fábrica não é considerado algo Sustentável – seja em termos de tempo ou dinheiro. E, como vimos agora durante a pandemia da COVID-19, isso pode ser até mesmo impossível. Nossas conexões e ferramentas remotas avançadas nos permitem oferecer serviços de manutenção, tais como a solução de problemas e inspeções, bem como realizar pré-auditorias antes das visitas agendadas ao local ou simplesmente fornecer suporte extra nas operações diárias, conforme a necessidade. Os clientes têm fácil acesso a um excelente atendimento ao cliente, de maneira sustentável e imediata,” conforme explica **Anders**

**Öhrblad**, diretor de desenvolvimento dos Serviços de Campo.

### Acesso fácil aos serviços por parte dos clientes

A Valmet possui uma ampla rede de serviços – mais de 120 centros de serviços em 22 países e mais de 1.100 especialistas em serviços de campo. Temos também uma rede de oito Performance Centers, disponíveis 24 horas por dia, que atendem todas as indústrias e regiões geográficas. Os Performance Centers podem oferecer serviços de suporte nas instalações do cliente, utilizando a rede global de especialistas da Valmet.

“Nossos Performance Centers oferecem acesso às competências necessárias, independentemente das dificuldades estarem relacionadas à máquina, ao processo ou à automação. Oferecemos serviços de análise e otimização de processos, além do moni-

toramento remoto. Os serviços prestados pelos Performance Centers estão disponíveis sob demanda ou como parte de um contrato de serviço”, diz Öhrblad.

### As novas ferramentas digitais permitem acesso em tempo real às informações e à ajuda de especialistas

Para garantir um excelente suporte ao cliente, a Valmet desenvolveu várias ferramentas digitais para conectar seus especialistas em serviços aos clientes, bem como entre eles próprios.

O Valmet Customer Portal é um espaço online exclusivo para a colaboração entre clientes e a Valmet. Ele dá acesso a todos os serviços online da Valmet em uma plataforma fácil de usar.

“O portal oferece acesso, em um só lugar, às informações de projetos, documentos e



painéis de KPI de desempenho. Ele também serve como ponto de acesso para peças sobressalentes e informações, além de permitir que nossos clientes entrem em contato com a equipe da Valmet ou Performance Centers para obter suporte ou compartilhar planos e informações”, diz Öhrblad.

A mais nova ferramenta digital da Valmet é o @Field, um aplicativo de gerenciamento de serviços de campo que conecta os mais de 1.100 profissionais da Valmet uns aos outros e aos Performance Centers.

“O @Field unifica a maneira de planejarmos e executarmos globalmente os nossos serviços de campo. Alocamos os melhores recursos disponíveis através do aplicativo, garantindo um tempo de resposta rápido e um excelente serviço ao cliente – em todos os momentos e em todos os locais. O aplicativo também funciona como um banco de dados, que nos permite prever e aconselhar melhor nossos clientes em questões de manutenção preventiva e outros serviços”, explica Öhrblad.

### Um contrato de serviços online e remotos

Um Contrato de Serviço é um contrato anual entre a Valmet e o cliente. O conteúdo do contrato é desenvolvido individualmente para cada demanda. Ele pode incluir quaisquer serviços – inspeções, resolução de problemas, otimização de processos, monitoramento remoto ou treinamentos. O contrato pode incluir tanto serviços prestados no local quanto remotos.

“A demanda por serviços remotos não para de crescer. Segundo o feedback obtido de nossos clientes, eles valorizam o fato de apoiarmos, dia e noite, seus processos



de produção. Com os serviços de campo remotos, nós podemos oferecer a mesma oportunidade para a organização de manutenção. Caso surjam problemas inesperados, nossos profissionais mais experientes estão prontamente disponíveis por meio do suporte remoto”, diz Öhrblad.

### O futuro será uma melhor experiência para o cliente

Os Serviços de Campo são uma das áreas de foco da estratégia da Valmet.

“Nosso objetivo é simplesmente oferecer aos clientes de todo o mundo a mesma experiência. Estamos criando uma presença local mais forte, com melhor capacidade de oferecer suporte aos nossos clientes em suas instalações. Estamos desenvolvendo novos serviços e ferramentas digitais para garantir a melhor experiência ao cliente, tanto em suas instalações quanto online. Internamente, estamos executando um programa global de desenvolvimento de competências, que garante a transferência de experiência aos futuros profissionais”, conclui Öhrblad. ■

**CONTATO**  
Fausto Pires  
+55 41 992076533  
fausto.pires@valmet.com

# Os Performance Centers proporcionam acesso aos especialistas solicitados.



# Papel Kraftliner 100% feito de eucalipto

O enorme projeto Puma II da Klabin no Brasil está fazendo história ao desafiar o pensamento convencional de que a celulose de fibra longa é necessária para fabricar papel kraftliner de alta qualidade. Sua nova máquina de kraftliner, a OptiConcept M, produzirá o Eukaliner – o primeiro papel kraftliner do mundo feito 100% de eucalipto.

**E**m 2019, a maior produtora de papel do Brasil, a Klabin, decidiu fazer o maior investimento de seus 121 anos de história: o projeto Puma II, que visa produzir anualmente 920 mil toneladas de cartão kraftliner de alta qualidade.

Além das proporções gigantes do projeto, uma notável característica é que o kraftliner será produzido com 100% de celulose de fibra curta oriunda do eucalipto. Essa inovação revolucionária, que a Klabin acredita que impulsionará fortemente seu crescimento futuro, vai contra o pensamento tradicional de que a celulose de fibra

longa é necessária para fazer kraftliner de alta qualidade.

### Um projeto com escopo abrangente

A Valmet tem sido parceira da Klabin em todas as etapas do projeto Puma II, e tem um histórico de sucesso na colaboração com a empresa brasileira, mais recentemente com as máquinas de secagem do projeto Puma I. A Valmet vai entregar a maior parte dos equipamentos para o Puma II, incluindo a máquina kraftliner PM 27 OptiConcept M, a linha de fibras baseada no novo sistema Continuous Cooking G3™ e a reforma da secagem. A Valmet também fornecerá o sistema de automação Valmet DNA e o sistema de gestão da qualidade Valmet IQ, bem como soluções Valmet Industrial Internet (VII), incluindo uma ampla variedade de aplicativos de previsão e orientação. O Valmet Training Simulator também fará parte do pacote.

De acordo com **Francisco Razzolini**, diretor de Tecnologia Industrial, Inovação, Sustentabilidade e Projetos da Klabin, a Valmet foi selecionada após uma avaliação de várias áreas diferentes. “O que definiu a nossa escolha não foi apenas a questão de máquinas ou custos, e sim o nosso histórico de parceria e a sólida reputação da Valmet em tecnologias e sua equipe global com suporte técnico local aqui no Brasil”, explica Razzolini.

### Eukaliner – Fazendo história com uma excelente tecnologia

Com o startup em 2021, a PM 27 revolucionará a indústria de fabricação de papel com um novo tipo de kraftliner chamado Eukaliner, a primeira gramatura de liner do mundo 100 por cento feita de eucalipto. Tradicionalmente, o cartão kraftliner (KLB) era feito de celulose de fibra longa, como o pinheiro, e as pessoas achavam que não havia alternativas. No entanto, o eucalipto de fibra curta oferece inúmeras vantagens, como custos mais baixos, rendimentos mais altos e melhor qualidade de impressão. A Klabin já havia começado a testar combinações de matérias-primas há muitos anos e agora está confiante de que poderá usar 100% de eucalipto.

“Tivemos discussões técnicas de alto nível com a Valmet sobre várias questões de design da máquina – sobre o aplicador de

“O cozimento é parte fundamental de uma linha de fibras: A qualidade é feita no digestor.”

amido, por exemplo, que é muito importante para melhorar as características do KLB de fibra curta. O desenvolvimento bem-sucedido que comprovou a viabilidade da máquina foi realizado pela Klabin e pela Valmet por meio do esforço das equipes de Processo, P&D e Equipamentos”, explica **João Antônio Gomes Braga**, gerente geral do Projeto Klabin Puma II.

A combinação dos benefícios de uma tecnologia de renome mundial e de um baixo consumo de fibra, energia e água, produzindo um KLB de gramatura muito uniforme, é perfeita para a Klabin, diz Razzolini. “A tendência do mercado é obter menores gramaturas e produtos mais uniformes, com controle rígido de perfis e gramaturas, e esta máquina nos permite fa-

zer isso com altas velocidades de produção. Obviamente, trabalhar com 100 por cento de fibra curta é um pouco diferente do que com máquinas tradicionais, principalmente em termos de acabamento e capacidade de impressão do produto, que são essenciais para o produto final. A PM 27 nos permite otimizar todos esses fatores.”

### Controle rígido do cozimento para a melhor qualidade possível da celulose e do papel

Obviamente, para fabricar um bom papel, é necessária uma celulose de alta qualidade. A linha de fibras do Puma II é a primeira referência para o novo sistema de cozimento da Valmet, o Continuous Cooking G3™, que foi lançado em 2018. Ele foi desenvol-



Construção da linha de fibras do projeto Puma II.

## A lignina cria novas oportunidades de negócios

A tecnologia de extração de lignina da Valmet foi instalada no Centro de Tecnologia em novembro de 2019, marcando a primeira instalação do LignoBoost na América do Sul. A nova fábrica LignoBoost XSTM, possibilita a Klabin a aprofundar o estudo das Aplicações de lignina.

“A lignina pode ser usada como base química para sintetizar vários produtos. Sabíamos que extrair lignina em escala industrial era natural para a Klabin, afinal, podemos oferecer diferentes tipos de lignina, produzida a partir do eucalipto, pinheiro e nossos diferentes graus de cozimento”, explica **Francisco Razzolini**, diretor de Tecnologia Industrial, Inovação, Sustentabilidade e Projetos da Klabin.

“Com a nova fábrica LignoBoost, poderemos avançar mais rapidamente em nossos projetos de pesquisa e desenvolvimento. Escolhemos esta fábrica LignoBoost XS devido à experiência da Valmet nesse processo e sabíamos que seria mais rápido entrar neste mercado com uma fábrica pequena. Montamos a fábrica em menos de um ano. Ela produz uma tonelada de lignina seca por dia. Esse é um volume razoável para



Para a Klabin, a lignina é o próximo passo para a expansão em novos negócios. A nova planta LignoBoost XS é parte da visão estratégica da Klabin para usar a madeira para diferentes finalidades.

estudar os parâmetros do processo e a adequação e caracterização de nossa lignina para uma possível futura fábrica comercial”, explica **Carlos Augusto Santos**, gerente Corporativo de Pesquisa e Desenvolvimento da Klabin.

“O desempenho da lignina tem sido constante e podemos obter um produto com boa pureza e baixo teor de cinzas, inorgânicos que podem contaminar a lignina. Com esse trabalho, estamos eliminando as incertezas em nosso processo e nos preparando para o crescimento do mercado e o futuro aumento da produção. Não temos dúvidas de que teremos sucesso”, conclui Razzolini.

## Automação promove a transformação digital e segurança

A evolução também é óbvia em termos de automação e TI do projeto Puma II. A rápida transformação digital dos processos industriais com base em soluções de internet industrial se acelerou no atual cenário de pandemia e só continuará a crescer. Para Braga, gerente do projeto Puma II, o novo equipamento deve apoiar essa transformação, permitindo um suporte remoto e fornecendo o acesso externo seguro para gerenciar e solucionar problemas em processos e equipamentos.

“Uma máquina de papel gera uma quantidade enorme de dados”, diz Braga, “e para integrá-la e utilizá-la bem, sabemos que o equipamento deve incluir um pacote de automação, de controle de processos e de qualidade oferecido pelo mesmo fornecedor. Quando todos estão integrados por uma mesma base tecnológica, podemos obter confiabilidade e resultados operacionais melhores ao usar a análise multivariável de processos para otimizar todas as operações de produção e manutenção. Isso também permite um start up mais rápido da máquina, em vez de combinar sistemas que usam tecnologias diferentes.”

A segurança cibernética também é uma questão crítica, comenta Razzolini. “As operações industriais devem ter uma proteção cibernética forte para se proteger contra ataques. A automação e o suporte remoto oferecem vantagens óbvias, mas não devem se tornar uma ameaça. Com o avanço da tecnologia, o aperfeiçoamento dos sistemas de controle é uma consequência lógica, retirando da mão de obra operacional as decisões. E elas vão sendo passadas para sistemas de controle, para algoritmos e inteligência artificial. Cada vez mais, obtemos avaliação preditiva da performance dos equipamentos para que as manutenções sejam muito mais monitoradas, e temos elementos que nos ajudam a antecipar falhas”, conclui.

Para fazer história, é preciso ser inovador e ousado. O Projeto Puma II mostra que a Klabin é exatamente isso. ■

vido com base nos pontos fortes da geração anterior, a G2, mas com aperfeiçoamentos especiais para a produção em grande escala de pasta de celulose de fibra curta. Essa nova tecnologia se adapta muito bem à Klabin, dando a ela um maior controle do digestor.

“No novo digestor, queremos ter números kappa mais altos, para que haja um grau menor de cozimento”, explica Razzolini. “Quando a Valmet apresentou as soluções de controle rígido que podem ser integradas ao digestor, ou seja, a alimentação de cavacos, o tanque de impregnação e transferência de cavacos do ImpBin para o digestor, percebemos que isso era totalmente compatível com todos os nossos objetivos

para a produção de pasta de celulose de eucalipto não branqueada com alto kappa.”

O gerente corporativo de P&D da Klabin **Carlos Augusto Santos** concorda. “O cozimento é parte fundamental de uma linha de fibras: a qualidade é feita no digestor e complementada no restante do processo. Tive a oportunidade de trabalhar anteriormente com a tecnologia da primeira geração e acompanhei a rápida evolução dos sistemas G2 e G3 da Valmet, que foi admirável. A Valmet entendeu as necessidades do cliente e teve a humildade de adicionar os aperfeiçoamentos necessários ao processo de cozimento, de acordo com as demandas do mercado. Estamos contentes em ver essa evolução positiva.”

**CONTATO**  
Fernando Scucuglia  
fernando.scucuglia@valmet.com  
+55 41 3341-4451

# Novo misturador de ozônio MC Quando menos se torna mais

Foi uma boa ideia desafiar a abordagem convencional de usar dois misturadores de ozônio para o branqueamento da pasta de celulose. Como a primeira empresa a usar a nova tecnologia de misturador de ozônio MC, a fábrica Cloquet da Sappi agora pode se beneficiar de menores custos de investimento, manutenção e energia – e tudo isso com apenas um misturador.



Sappi Cloquet in Minnesota, USA was the first mill to use the new MC ozone mixer technology.



**A** mistura bem-sucedida de ozônio com fibras durante o processo de branqueamento da pasta de celulose é uma das operações mais difíceis, em termos técnicos, da fabricação de celulose e papel. A molécula de ozônio, O<sub>3</sub>, é extremamente reativa e as condições de mistura devem, portanto, ser perfeitamente gerenciadas para atingir rapidamente o efeito de branqueamento desejado. O ideal é que isso seja feito com o menor consumo de energia e melhor eficiência química possíveis, sem causar nenhum problema de processo ou de qualidade.

Tradicionalmente, o produto químico para branqueamento era injetado na suspensão de pasta de celulose, usando dois misturadores em série para lidar com o O<sub>3</sub> altamente reativo. Essa era considerada a única maneira de garantir que todo o O<sub>3</sub> fosse misturado com a pasta de celulose de forma rápida e homogênea para as reações super-rápidas que ocorriam.

### Questionando a sabedoria convencional

Há alguns anos, a Valmet decidiu questionar o pensamento tradicional sobre a mistura de ozônio, com o objetivo de desenvolver um novo misturador de média

consistência (MC) que fosse tão eficiente e bem controlado a ponto de ser necessário apenas um misturador. O projeto previu grandes benefícios, incluindo uma economia significativa nos custos de instalação e manutenção e no consumo de energia, bem

“Caso você só precise de um misturador, seu investimento de capital diminui consideravelmente, assim como os custos das peças de reposição e outros itens.”



→ Na verdade, diz Schultz, “Esse projeto e colocação em operação foram executados da forma mais cuidadosa e profissional que já vi.”

como ganhos potenciais de eficiência química por meio do controle mais uniforme da reação.

### A Cloquet da Sappi dá o primeiro passo

Em 2018, as conversas entre a Valmet e a fábrica Cloquet da Sappi, em Minnesota, resultaram em um acordo no qual a fábrica instalaria o primeiro novo misturador de ozônio MC. **Mike Schultz**, que na época era o gerente da fábrica da Cloquet e agora se tornou vice-presidente de manufatura da Sappi para a América do Norte, comenta como o projeto se desenvolveu.

“Para ser honesto”, diz Schultz, “a configuração de dois misturadores para adicionar ozônio que utilizávamos anteriormente na fábrica estava dando certo. Assim, não era necessário substituí-la. Porém, baseando-nos na suposta economia de energia e nos possíveis ganhos de eficiência química, combinados ao alto nível de confiança e excelente relacionamento técnico que tínhamos com a Valmet, decidimos prosseguir com o projeto.”

Como sempre, quando você é o primeiro no mundo que testa uma nova tecnologia, o projeto pode envolver um certo nível de risco. “Mas projetamos a linha de forma que, caso fosse absolutamente necessário, pudéssemos voltar à nossa configuração original de dois misturadores”, continua Schultz. “Assim, prosseguimos e a instalamos em etapas, tendo um plano de reserva caso acontecesse o pior.”

Felizmente, esse cenário nunca se concretizou e o projeto não deu problema nenhum. Na verdade, diz Schultz, “Esse projeto e colocação em operação foram executados da forma mais cuidadosa e profissional que já vi. Estamos muito felizes com a cooperação e os resultados que obtivemos com a Valmet.”



### Economia significativa de energia e outras vantagens

Uma análise do consumo de energia e dos custos da mistura de ozônio depois que os dois misturadores foram substituídos por um mostra uma grande redução dos custos anuais. Além das economias de energia, Schultz vê outras vantagens em ter apenas um misturador ao invés de dois.

“Ao analisar a situação do ponto de vista de alguém que está considerando uma instalação assim, caso você só precise de um misturador, seu investimento de capital diminui consideravelmente, assim como os custos das peças de reposição e outros itens. Portanto, a oferta dessa tecnologia pela Valmet, usando um misturador MC em vez dos dois anteriormente usados, é certamente uma grande vantagem – não apenas pela economia de energia, mas também pelos custos totais de instalação e manutenção.”

Schultz diz que a fábrica manteve a eficiência de mistura de produtos químicos com

apenas um misturador. No entanto, seus testes confirmam que um único misturador certamente está funcionando tão bem quanto os dois anteriores para o branqueamento da pasta de celulose.

“O projeto foi implementado em etapas. Na primeira etapa, mantivemos o segundo misturador original em operação em série com o novo misturador Valmet, para minimizar riscos e avaliar a performance. Na segunda etapa, retiramos o misturador antigo e todos os testes de qualidade continuaram satisfatórios. Isso confirmou que o novo sistema de único misturador da Valmet estava fazendo todo o trabalho necessário e que não estávamos tendo nenhuma melhoria notável ao operar um segundo misturador”, conclui Schultz. ■

**CONTATO**  
Igor Panassol  
+55 41 99949 9877  
"igor.panassol@valmet.com"

A atual pandemia da Covid-19 parecia ser um empecilho para o start up de uma nova linha de lenços de papel. O trabalho persistente e a colaboração eficiente usando ferramentas digitais possibilitaram o impossível.



# Possibilitando o impossível

**D**urante o outono de 2020, as prateleiras de lenços de papel dos supermercados estavam vazias e os fabricantes de lenços de papel sofreram pressão para que aumentassem sua produção. Ao mesmo tempo, uma nova máquina de papel tissue foi instalada em uma das fábricas de um cliente da Valmet e estava aguardando o comissionamento e start up. Assim, a pergunta era: o que deve ser feito? Situações excepcionais exigem novas

perspectivas e formas de trabalhar. “Adiar o start up não era uma opção. Tivemos que encontrar uma maneira da equipe da fábrica agir como se fossem nossos olhos e mãos, por meio do nosso suporte remoto”, diz **Pyry Hämäläinen**, gerente de projetos de principais contratos na Valmet.

## Planejamento abrangente

O comissionamento e o start up de uma nova máquina de papel tissue exigem um grande esforço, um planejamento cuidado-



Com um bom planejamento, trabalho persistente e colaboração eficiente usando ferramentas digitais, a nova máquina Advantage DCT pôde ser colocada em funcionamento conforme o planejado. Ela exigia ferramentas inteligentes, competências de ensino e muita confiança. A partir da esquerda: Danilo Marco, Ingemar Ahlm e Anders Johannesson.

so da fábrica e da equipe da Valmet. Isso se tornou ainda mais evidente quando a equipe da Valmet no local planejou comissionar e colocar a máquina em funcionamento remotamente.

“Começamos por identificar o que a equipe da fábrica poderia fazer sozinha, o que poderíamos gerenciar juntos e o que eles precisavam que fizéssemos. Muitas questões tiveram que ser resolvidas, desde a infraestrutura no local até o número de turnos de trabalho, ferramentas de

colaboração e, por último, mas não menos importante, a definição das responsabilidades”, diz Hämäläinen.

### Os melhores especialistas, reunidos por meio de conexões remotas

O próximo passo foi preparar o startup. A equipe da Valmet incluía pessoas de quatro países diferentes para garantir que a fábrica tivesse todas as competências necessárias e fosse capaz de oferecer suporte 24 horas,

7 dias da semana. A equipe do cliente foi escolhida a dedo, de acordo com suas competências técnicas. Um elemento crucial era o acesso aos sistemas do cliente, que é a base do suporte remoto.

“Nesse caso, precisávamos de acesso ao sistema DCS e a um conjunto de câmeras ao vivo, complementadas por tablets para monitorar cada ação e detalhe nas instalações. Revisamos as melhores ferramentas para garantir uma colaboração eficiente e permitir o suporte ao cliente. Um grande benefício



↑ Pyry Hämäläinen e sua equipe foram capazes de monitorar as atividades das instalações a partir do Performance Center da Valmet, através de câmeras em tempo real.

foi que várias equipes puderam trabalhar em diferentes aspectos ao mesmo tempo, o que melhorou bastante a eficiência.”

### Perto do cliente, mesmo à distância

Em vez de passar longos dias na fábrica, a equipe de start up da Valmet passava todas as horas de trabalho em escritórios remotos na Europa e na América do Norte, em estreita colaboração com a equipe da fábrica. O trabalho foi coordenado a partir da sala de colaboração no Performance Center de Papel Tissue da Valmet na Suécia, que foi organizado para servir de sala de controle. De lá, foi possível monitorar quase tudo o que acontecia, através de câmeras e controles em tempo real.

“Quando estávamos mudando os parâmetros, podíamos ver os resultados instantaneamente e até mesmo parar se algo parecesse estar errado. Isso reduziu o risco de danos permanentes e facilitou estarmos

próximos das instalações – mesmo que estivéssemos a milhares de quilômetros de distância. Um benefício de estar ‘em casa’ era o acesso instantâneo aos especialistas em engenharia e automação. Em alguns minutos, o suporte do que precisávamos estava na sala.”

Após o árduo trabalho da equipe conjunta, o primeiro rolo foi rebobinado de acordo com o cronograma.

### Um verdadeiro trabalho em equipe, 24 horas por dia

“Formamos com o cliente uma equipe única e forte, trabalhando juntos dia e noite. Quaisquer que fossem os problemas, superávamos juntos. Não foi uma ação de uma única empresa ou indivíduo – foi um esforço conjunto. Estou muito orgulhoso de nossa equipe – ela fez um excelente trabalho e se esforçou para chegar lá.”

A equipe do cliente era muito competente, agindo como se fosse as mãos e os olhos da Valmet ao fazerem o trabalho em si. Ao mesmo tempo, ela adquiriu uma profunda compreensão da máquina e do processo – conhecimentos que beneficiarão ambas as empresas no futuro.

### Possibilitando o impossível

“Fomos forçados a pensar de maneira

inovadora neste projeto e olhar para as coisas de diferentes ângulos, ao deixarmos de lado o trabalho presencial e adotarmos o suporte remoto. A pandemia revelou a importância de repensarmos a nossa forma de trabalhar e de desafiar velhos hábitos. Apesar de estarmos em dúvida no início, as superamos à medida que o projeto foi avançando. Inicialmente, ninguém sabia o que aconteceria e estávamos cientes dos riscos potenciais. Porém, conseguimos transformar os desafios em oportunidades no final.”

Os Performance Centers da Valmet oferecem, diariamente, suporte aos clientes por meio de diferentes soluções de Internet Industrial e aplicativos. No entanto, esta foi a primeira – mas não a última vez – que ferramentas digitais e trabalho remoto foram usados para dar suporte a um start-up. Graças à tecnologia Advantage DCT, confiável e fácil de operar, às conexões de Internet Industrial e, o mais importante, ao excelente trabalho em equipe, a máquina foi colocada em funcionamento sem problemas de acordo com o planejado. ■

#### CONTATOS

Pyry Hämäläinen  
+46 76 6397688  
pyry.hamalainen@valmet.com

Mikael Wiklund  
+46 70 3171113  
mikael.wiklund@valmet.com