

Os novos caminhos da hb ar comprimido

Com marca fortalecida, empresa parte para carreira solo e projeta crescimento em 2010

Um dos principais referenciais no mercado de ar comprimido no Brasil, a sigla “hb” segue há praticamente 30 anos como parâmetro de qualidade em tecnologia para o setor. Responsável por inovações marcantes, principalmente a introdução e difusão de filtros coalescentes no país, a empresa iniciou em 2010 uma nova fase, seguindo uma elaborada estratégia de crescimento que incluiu o fortalecimento da marca - hb ar comprimido - e o término de uma parceria de 22 anos com a Domnick Hunter, o que proporcionará alcançar novos vãos e ampliar as oportunidades de mercado. A história da hb ar comprimido teve início em 30 de outubro de 1980, quando Victor Harary (o “H”) e Jayme Bydlowski (o “B”), fundaram a hb equipamentos Ltda., para fabricar unidades de tratamento de ar comprimido.

Engenheiros mecânicos formados pela Escola Politécnica da USP, Harary e Bydlowski iniciaram suas atividades em um escritório localizado na Rua Augusta, em São Paulo, com a comercialização de equipamentos desenvolvidos a partir de idéias próprias, comprando matéria-prima e contratando mão-de-obra terceirizada para execução, atuando na coordenação e supervisão dos projetos. Os dois vislumbraram um mercado até então pouco explorado, no qual a qualidade do ar comprimido ainda não era tratada como algo de grande importância pela maior parte das indústrias. A base de negócios da hb equipamentos foi, desde o início, o segmento de ar comprimido. O primeiro secador de ar comprimido por adsorção, o modelo SPA-2000, foi vendido para a Duratex-Itaú. Em seguida vieram Gessy Lever, Sabesp e outras tantas grandes empresas, que perceberam a qualidade dos novos produtos.

Os filtros com carvão ativado também foram muito bem aceitos desde o começo, apesar da duvidosa qualidade do ar comprimido fornecido, devido à imprecisão dos dados sobre a eficiência do carvão ativado disponível naquela época.

Atenta à necessidade de aprimorar ainda mais a qualidade dos produtos, a busca por alternativas mais eficazes apontou para um excelente fabricante de filtros coalescentes na Europa. Após um período de negociações, no final de 1982, a hb equipamentos passou a representar este fabricante no Brasil, a Domnick Hunter.

Novos ares

As vendas de filtros para o tratamento do ar comprimido cresciam ano a ano. Em 1985, a hb equipamentos mudou-se para um prédio industrial com área construída de 900 m², onde iniciou a fabricação do DPR - desumidificador





(secador) por refrigeração, que logo se tornou um grande sucesso na linha de produtos. Entretanto, o aumento das restrições de importação para filtros coalescentes, tornou imprescindível a nacionalização do produto. A estratégia foi criar em 1988, uma joint-venture entre as duas empresas, nascendo a hb-domnick hunter equipamentos ltda. Os pedidos não paravam de chegar e, em fevereiro de 1995, devido ao constante aumento de vendas, sobretudo de secadores de ar comprimido para fabricantes de compressores com marcas próprias (private label), a hb-domnick hunter ampliou novamente suas instalações, para uma área construída de 2.000 m². A conquista definitiva do mercado nacional aconteceu em janeiro de 1996, quando a hb-domnick hunter passou a atuar em todo o país com a instituição da Rede de Distribuidores Autorizados, muitos dos quais empresas do segmento de ar comprimido com mais de 10 anos de referência na venda de compressores de ar. Todos os distribuidores foram treinados e capacitados para oferecer soluções completas na geração e tratamento do ar comprimido para todos os tipos de empresas e usuários. aralelamente,

a empresa intensificou presença junto aos fabricantes de compressores de ar, ampliando o fornecimento de equipamentos private label, com a finalidade de fechar o pacote de fornecimento (compressores, filtros coalescentes e secadores de ar comprimido). Nessa época, a hb-domnick hunter venceu mais um desafio de mercado: os tradicionais trocadores de calor casco-tubo ou

trocadores ar-ar, ar-refrigerante e separador de condensados, e posicionou o secador verticalmente, e passou a construí-lo totalmente em cobre. Este novo conceito trouxe inúmeros benefícios ao secador: tornou-o mais eficiente, mais compacto, com maior vida útil e menor perda de carga, entre outras vantagens.

30
anos

tubo em tubo, utilizados pela maioria dos fabricantes de secadores, traziam o inconveniente de deteriorar-se ao longo do tempo, provocando perda de eficiência e vazamento de frigorigênos. Em março de 1997, na busca de uma solução definitiva para o problema, inovou no conceito de trocadores de calor verticais para o secador DPR. Incorporou em uma única peça os

Cronologia de sucesso

Em maio de 1998, a hb-domnick hunter foi o primeiro fabricante nacional do setor a conquistar a certificação ISO 9002, para o sistema de qualidade na fabricação de secadores por refrigeração, através da SGS-ICS. Em agosto de 1999, antecipando a evolução do mercado, toda a família de secadores foi renovada.

A nova linha de secadores DPR ELETRON passou a contar com um microprocessador de série para monitorar as condições de operação, assegurando a qualidade de saída do ar comprimido. A linha ficou caracterizada por uma nova comunicação visual, evidenciada pela cor vermelha, com a volta da logomarca hb-domnick hunter.



Lançamento - Secadores por adsorção DPA

Também em 1999, a empresa criou uma equipe de vendas diretas, resultando em mais um crescimento significativo em vendas. Em 2002, a hb-domnick hunter deu um grande salto em exportações, fortalecendo a entrada na América Latina através de sua rede de distribuidores.

Em julho de 2003, a hb-domnick hunter foi recertificada com a ISO 9001:2000 para a fabricação de secadores de ar comprimido. O ano de 2005 representou um marco significativo na história da hb-domnick hunter. Ao comemorar 25 anos de desenvolvimento e sucesso, criou uma nova estrutura gerencial e aumentou significativamente seu faturamento, passando de pequena para média empresa.

Em outubro de 2006, os filtros coalescentes também tiveram seu padrão de qualidade certificado conforme a ISO 9001:2000, reforçando a preocupação da hb-domnick hunter em oferecer ao cliente maior qualidade. Ainda em 2006, a Parker Hannifin adquiriu o controle acionário da Domnick Hunter, passando a ser sócia minoritária da hb-domnick hunter. Por sua vez, em 2007 a hb adquiriu as cotas societárias da Parker Hannifin, voltando a ser uma empresa 100% nacional, com o novo nome hb soluções em ar comprimido Ltda., mudando sua identidade visual com a criação de uma nova logomarca. Neste ano, impulsionada pelo crescimento da indústria e a implantação de novas estratégias, atingiu recorde absoluto de faturamento e unidades produzidas, com crescimento de 73% em relação ao

ano anterior. A hb ar comprimido também passou a ser distribuidora exclusiva dos produtos Parker da divisão Domnick Hunter no Brasil.

O ano de 2008 foi de grande importância na história da hb ar comprimido, com o início da fabricação interna de filtros com carcaça de aço, os primeiros passos na implantação da norma SA-8000 de responsabilidade social, e também a aquisição de um terreno de 38.000 m² para construção de uma nova sede - atualmente em fase de projeto - no município de Araçariguama (SP), próximo à Rodovia Castelo Branco.

Buscando uma diversificação maior em sua área de atuação, a hb iniciou em 2009, pesquisas em energias alternativas, associando-se ao GBC - Green Building Council, tornando-se membro ativo nos Comitês de Energia e Água.

Renovação Este ano, a hb ar comprimido, por sua iniciativa, encerrou o contrato de distribuição dos produtos Domnick Hunter para alçar vôo em carreira solo, com a nova marca hb ar comprimido.

Para inaugurar a nova fase, irá lançar na Feira da Mecânica que acontece em São Paulo de 11 a 15 de maio, duas novas linhas de produtos: secadores por adsorção DPA e filtros e separadores de condensado da linha PURO, produtos que empregam toda a tecnologia, experiência e conhecimento acumulados em 30 anos de atividade no Brasil.

Atualmente com 60 colaboradores, a hb ar comprimido tem à frente de sua gestão o diretor Jayme Bydlowski e



Lançamento - filtros e separadores de condensado da linha PURO

o gerente geral Celso Vicente, que divide a tarefa de comandar pessoalmente as atividades comerciais da empresa, além de gerentes de engenharia e na área administrativa financeira. A empresa tem por princípio remunerar os profissionais com salários atrativos e investir em ações de treinamento, além de angariar novos talentos através de programas de estágio. A hb ar comprimido dispõe de ampla linha de produtos para atender praticamente qualquer necessidade da indústria no setor, oferecendo um portfólio completo de soluções aos clientes, entre filtros coalescentes para ar comprimido, de diversos graus de filtração e remoção de óleo; filtros de carvão ativado para remoção de odores do ar comprimido; filtros para gases e scrubbers; drenos automáticos e manuais, indicadores de pressão diferencial; separadores de condensado; separadores de óleo; secadores para ar comprimido pelos processos de refrigeração e adsorção. Vale ressaltar que a empresa detém 100% da tecnologia dos produtos que fabrica. “Atualmente, a hb vem desenvolvendo estudos para a fabricação de equipamentos alternativos voltados à geração de energia, principalmente relacionados ao aproveitamento e purificação do biogás”, explica o diretor Jayme Bydlowski.



Diferenciais de mercado e qualidade

A hb ar comprimido atua com equipe de vendas diretas nos principais centros industriais e distribuidores autorizados nas demais regiões. Os produtos da marca não se aplicam ao mercado automotivo, destinando-se quase que exclusivamente ao segmento de produção industrial – incluindo as indústrias petroquímica, farmacêutica, papel e celulose, açúcar e álcool e fabricantes de compressores, sendo exportados para a América Latina e, esporadicamente, para a Ásia.

“Somos a única empresa do segmento que garante 100% de satisfação do cliente ou o dinheiro pago de volta”, enfatiza Jayme Bydlowski. “O nosso processo de secagem do ar por refrigeração é patenteado e reconhecido como o melhor do mercado. Os nossos filtros coalescentes são os únicos que garantem 12 meses de vida útil em condições normais de trabalho”.

Na área de suporte, o acompanhamento aos clientes é realizado por duas equipes de assistência técnica, uma para atendimento em garantia e outra para o atendimento dos serviços contratados, sendo que grande parte da rede de distribuidores autorizados também é credenciada para prestar este



atendimento. “Convém ressaltar que o número de atendimentos em garantia é muito pequeno, em função do alto nível de qualidade trial – incluindo as indústrias dos produtos”, diz o gerente geral Celso Vicente. Além dos produtos próprios, a hb ar comprimido ainda desenvolve equipamentos segundo as necessidades dos clientes, garantindo preços competitivos. “Estamos estruturados para fabricar produtos inovadores para os nossos clientes, que procuram encontrar a melhor e mais confiável solução para os seus problemas de qualidade do ar comprimido e gases”, explica Bydlowski. “E quanto ao fator custo, sempre investimos em máquinas novas e modernas para melhorar a qualidade e reduzir o custo, tornando nossas soluções bastante atrativas ao mercado”.

Perspectivas e crescimento

Mesmo com a marca consolidada, a hb ar comprimido tem os olhos voltados para o futuro. “Tudo indica que teremos forte crescimento econômico nos próximos anos e estamos nos estruturando para acompanhar este crescimento, com interesse particular no mercado de petróleo e gás, onde temos desenvolvido estratégias específicas”, diz Celso Vicente. No aspecto tecnológico, a empresa também prossegue

com o desenvolvimento e a busca de inovações, que sempre caracterizaram a marca. “Acreditamos que o grande salto tecnológico na área de filtração ocorrerá com o desenvolvimento de elementos filtrantes utilizando nano materiais, tecnologia esta em que o Brasil ainda está bastante atrasado. No segmento de secadores, as novas tecnologias estão mais relacionadas com a eletrônica embarcada, que abre inúmeras possibilidades de controle e comunicação dos equipamentos. Acredito também que a nanotecnologia deverá influenciar, em um futuro próximo, os processos de secagem por adsorção”, finaliza Celso Vicente. **RMF**

“ Tudo indica que teremos forte crescimento econômico nos próximos anos e estamos nos estruturando para acompanhar este crescimento ”