EDIÇÃO COMEMORATIVA DA COLHEDORA DE CANA CASE IH TEM ASSINATURA DE JOHN PEARCE, AUSTRALIANO QUE TROUXE AO BRASIL A TECNOLOGIA AUSTOFT

Marca celebra os 75 anos do desenvolvimento da tecnologia Austoft, embarcada em suas máquinas, e homenageia o australiano que trouxe as primeiras colhedoras ao Brasil, na década de 1970

Em comemoração aos 75 anos da mecanização da colheita de cana-de-açúcar no mundo, a Case IH lança uma edição especial e limitada da colhedora A8810 Single Row. A máquina, reconhecida no setor pela sua excelência, é customizada na cor preta e ganha o nome de John Pearce Signature, em homenagem ao australiano que trouxe ao Brasil a tecnologia Austoft, que está embarcada nas colhedoras da Case IH.

John Pearce foi decisivo no processo e desenvolvimento da mecanização da colheita de cana no Brasil, tendo trabalhado durante anos como consultor da Case IH. "O desenvolvimento do setor sucroenergético no Brasil está ligado ao John Pe-

arce. São inúmeras suas contribuições para esta cultura. Por isso, essa homenagem se faz necessária", afirma Christian Gonzalez, vice-presidente da Case IH para a América do Sul.

John Pearce chegou ao país em 1977, como representante da Austoft, marca australiana que foi adquirida pela Case IH e que desenvolveu a máquina considerada a primeira colhedora de cana-de-açúcar do mundo. Na ocasião, ele foi responsável por aperfeiçoar cada vez mais as vantagens da colheita mecanizada.

Com uma grande disposição para desenvolver o setor canavieiro, levou muitos produtores brasileiros para conhecer os canaviais australianos e fazia demonstrações das máquinas nas usinas brasileiras, na certeza do sucesso do equipamento. Além disso, conduziu diversos trabalhos de pesquisa e consultoria em motomecanização no Brasil.

Seus conhecimentos na área também foram colocados a serviço do governo australiano, quando atuou em estudos de viabilidade de implantação de uma usina açucareira irrigada pelo rio Ord, na região de Kimberley.

Como resultado de seus esforços, Pearce movimentou o mercado e levou a Dedini – empresa brasileira que produzia bens de capital para o setor sucroalcooleiro – a se unir à Austoft para fabricar a colhedora em território nacional, formando a Dedini Máquinas e Sistemas. A empresa passou a ser operada pelo Grupo Ometto, ficando conhecida como EngeAgro e depois como Brastoft. A Case IH, então, adquiriu a Brastoft e incorporou a Austoft da Austrália na década de 90. Nesse processo, Pearce seguiu para outros países e, em 1994, época do boom da mecanização, voltou para o Brasil para trabalhar como consultor da Case IH.

No ano de 2015 retornou ao seu país de origem, onde faleceu em 2017, aos 80 anos de idade. No entanto, seu legado de cinco décadas de trabalho permanece vivo até hoje, já que Pearce é reconhecido não só pela mecanização da colheita da cana, mas também pelos ensinamentos em relação ao cultivo da planta. "A eficiência nos tratos culturais é um dos principais fundamentos agrícolas para se conseguir qualidade da matéria-prima, principalmente para a cana preparada para a colheita mecanizada", dizia.

John deixou um legado enorme. "Ele foi um grande professor, ensinando todas as etapas que envolvem o ciclo da cana, desde os tratos do solo, passando pelo plantio e chegando à colheita mecanizada", diz Diogo Melnick, gerente de Marketing Comercial da Case IH.

John Pearce Signature

A edição especial preta da colhedora A8810 Single Row é uma série limitada, entretanto todas as colhedoras de cana-de-açúcar produzidas em 2019 ganham um adesivo comemorativo dos 75 anos de desenvolvimento da tecnologia Austoft. A série A8010, que conta com modelos de uma linha e para espaçamento duplo alternado (A8810DA), recebeu mais de 100 melhorias nos últimos três anos. Um dos destaques do equipamento é a redução em até 15% do consumo de combustível durante a colheita.

As colhedoras A8810DA trabalham com duas linhas e espaçamento de 0,9 m x 1,5 m. Entre as principais características estruturais e dimensionais do equipamento destacam-se a abertura de chassi frontal e divisores de linha, o despontador alongado, a caixa do corte de base específico e a bitola das esteiras de 2,4 m.

Todas as melhorias implantadas na Série A8810 proporcionam mais produtividade, com menor custo operacional e melhor qualidade de

colheita. Uma das novidades é o tanque de combustível, feito com material plástico desacoplado do chassi. Com capacidade de 620 litros de diesel, além de ter maior autonomia, ele elimina o risco de corrosão e diminui as chances de possíveis vazamentos.

"A evolução nas máquinas resultou numa redução considerável de consumo de combustível. Em algumas usinas, a economia é de 15%", afirma Silvio Campos, diretor de Marketing de Produto da Case IH.

Um dos segredos da série A8810 é o Smart Cruise, que gerencia o funcionamento do motor e, associado à curva de potência otimizada, proporciona a diminuição do uso do diesel e, consequentemente, a redução de custos. O Auto Turn, sistema de acionamento e desligamento das funções da colhedora para manobras, é outra ferramenta que reduz o consumo de combustível, devido à configuração de automatização de até dez funções, o que facilita a operação e simplifica as manobras da colhedora no final da linha.

A máquina também tem o ventilador do sistema de arrefecimento inteligente. Com rotação automática e variável conforme a temperatura do sistema, ela garante uma menor deman-

LINHA DO TEMPO

1944 Após a Segunda Guerra Mundial, a escassez de mão de obra estimulou a necessidade de invenções para alavancar a indústria açucareira. Até então, quase toda cana-de-açúcar era cortada à mão e um homem podia colher até 9 toneladas por dia. Neste ano, a família Toft fez uma colhedora para agricultores de cana, com base em um modelo construído por Joseph Toft Jr., atendendo as demandas de campo dos produtores locais. Nasce, então, a Austoft.

1947 Os irmãos Toft, Harold e Collin, passam a fabricar colhedoras de cana-de-açúcar mecânicas e tornam-se líderes mundiais na mecanização de cana.

1955 Acontece a primeira exportação de colhedoras da Austrália para a África do Sul.

1956 Harold Toft desenvolve a primeira carregadeira hidráulica.

1960 A colhedora Toft Whole Stalk podia colher 10 toneladas de cana por hora.

1965 A colhedora Chopper possibilita a colheita de cana picada, torna o manuseio muito mais eficiente e reduz a quantidade de terra que entra no processamento.

1977 John Pearce chega ao Brasil como representante da Austoft para desenvolver o mercado da colheita mecanizada de cana no país.

1978 A Dedini, tradicional fabricante de bens de capital para o setor sucroalcooleiro, associa-se à operação brasileira da Austoft e inicia a produção das primeiras colhedoras nacionais, em Campinas (SP). As máquinas eram montadas sobre trator e colhiam cana queimada e inteira.

1979 A fábrica da Dedini é transferida de Campinas para Piracicaba. Neste período, as máquinas já eram automotrizes e também colhiam cana picada e queimada. As máquinas eram verde e amarela.

1980 A Dedini compra a operação brasileira da Austoft e passa a ser denominada Dedini Máquinas e Sistemas.

da do sistema hidráulico para ativação do motor desse ventilador. Assim, proporciona menor consumo de combustível, principalmente nos períodos de menor temperatura no ambiente (noites e inverno).

As colhedoras também contam com o Autofloat, sistema que "copia o solo", facilitando a operação, já que ele controla automaticamente a altura dos divisores de linha conforme a intensidade de pressão contrária exercida pelo solo. É possível ajustá-lo em até três níveis de resposta. "Com isso, conseguimos melhorar a qualidade da colheita, em diversas condições de campo encontradas, pois o Autofloat evita que colmos de cana passem por baixo do divisor de linha e, também, porque simplifica a operação, pois o operador não tem mais a necessidade de ajustar o divisor. Além disso, ele gera um desgaste menor dos componentes por trabalhar automaticamente", explica Roberto Biasotto, gerente de Marketing de Produto da Case IH.

O novo pacote de radiadores da colhedora tem gavetas com puxadores, que permite a troca independente de cada componente. Ele facilita a manutenção, reduzindo o tempo total de montagem e desmontagem de seis horas para uma hora e meia. Assim, a colhedora fica mais tempo disponível para trabalho.

Além disso, ele apresenta a tecnologia Flex Plate, que possibilita a dilatação de componentes do radiador, aumentando sua vida útil. Para ampliar a visibilidade noturna, a Case IH substituiu todo o sistema de iluminação de halogênio por lâmpadas de LED. Essa mudança melhora em três vezes o alcance da iluminação.

Na parte frontal da máquina, foram inseridos mais dois faróis, além de quatro de cada lado do teto da cabine. A nova iluminação também tem durabilidade mais longa e tem o alcance de até 24 metros.

1989 O Grupo Ometto adquire a linha de colhedoras da Dedini e passa a ser denominada EngeAgro, um importante marco para continuidade do desenvolvimento da colheita mecanizada de cana no Brasil que era, neste momento, um dos maiores potenciais de mercado do mundo. As máquinas passam a ser vermelhas.

1996 A EngeAgro une-se à Austoft Austrália e nasce a Brastoft, neste momento, com uma solução para colheita de cana crua. Máquinas têm a cores verde e amarela.

1997 A Case Corp global adquire a Brastoft, no Brasil, e a Austoft Austrália, e passa a ser o primeiro grande fabricante de máquinas a operar no mercado mundial de colhedoras de cana.
A nova fábrica de Piracicaba é inaugurada com a produção das colhedoras da série 7000 e as máquinas mudam para a pintura institucional vermelha icônica da marca Case IH.

2004 A produção das colhedoras da Case IH foi transferida da Austrália para o Brasil (Piracicaba), devido à rápida mecanização em larga escala da indústria açucareira brasileira, tornando Piracicaba o centro global de desenvolvimento de colhedoras de cana da marca.

2005 - 2007 A Case IH introduz duas importantes tecnologias para colheita mecanizada de cana: o controle automático de altura do corte de base (Auto Tracker) e do extrator primário com design Anti Vortex.

2008 Ocorre o lançamento da Série A8000, com um pacote tecnológico para maior capacidade de colheita, e tem início a produção da série A4000, para atender áreas com espaçamento reduzido.

2018 A Case IH lança as colhedoras de cana-de-açúcar A8810 e A8010, culminando em mais de cem melhorias de produto.

2019 A Case IH comemora 75 anos de evolução em colheita de cana-de-açúcar.

Desenvolvimento contínuo

As colhedoras de cana-de-açúcar são produzidas na fábrica da Case IH de Piracicaba (SP). A planta é o centro mundial da marca para desenvolvimento de soluções para colheita de cana. No local foram fabricadas 7.500 colhedoras, um recorde para o setor. "Além da parte de produtos, nos últimos cinco anos a empresa treinou cerca de 20 mil pessoas para operar as máquinas no país para que o cliente consiga extrair a máxima eficiência dos equipamentos", conta Biasotto.

No campo ambiental, o vice-presidente da Case IH para o Brasil e para a América do Sul, Christian Gonzalez, lembra que a mecanização permite a colheita da cana crua e elimina a prática da queima. "Isso reduz a emissão de gases do efeito estufa, o que gera benefícios ambientais e torna a atividade mais sustentável".

Somente em São Paulo, as emissões geradas pela colheita da cana foram reduzidas em 44%, de 1990 a 2015, segundo estudo realizado por pesquisadores da Embrapa Meio Ambiente (SP). Por fim, as colhedoras resultam em benefícios sociais, uma vez que levam a uma qualificação da mão de obra e melhoria nas condições de trabalho na colheita da cana.

No aspecto social, Gonzalez destaca o Centro de Treinamento da Case IH que capacitou centenas de cortadores de cana a operarem máquinas. "A colheita mecanizada deu a essas pessoas a possibilidade de uma nova profissão, fato que as tirou das difíceis condições de trabalho que enfrentavam nas lavouras", afirma.

Além dos benefícios sociais e ambientais, as vantagens da mecanização da lavoura também proporcionam ganhos econômicos, já que as máquinas reduzem custos e aumentam a eficiência do processo. "Também há o chamado ganho agronômico, uma vez que a palha permanece no solo e a cobertura vegetal reduz a possibilidade de erosão, além de criar uma condição melhor para a fertilização", comenta Silvio Campos, diretor de Marketing de Produto da Case IH.

Pioneirismo

Desde 1890, existem registros de outros protótipos fabricados por produtores, sobretudo australianos. A própria Austoft foi feita a partir de um projeto criado dois anos antes por Joseph Toft Junior. A tecnologia desenvolvida pelos irmãos Harold e Collin, no entanto, foi a única que seguiu evoluindo e se consolidou comercialmente ao longo do tempo, tornando-se referência e líder de um mercado que ajudou a criar.❑