

BAXTER
TENNESSEE

Operações

145
LOJAS
3
UNIDADES
FABRIS

+ DE 60
PAÍSES ATENDIDOS
PELA PRODUÇÃO
DAS DUAS UNIDADES
BRASILEIRAS
(**PORTOBELLO**
E **POINTER**)

OS PRODUTOS
SÃO VENDIDOS
EM TODO O PAÍS
POR MEIO DA
PORTOBELLO
SHOP E
DE GRANDES
REDES
VAREJISTAS

PORTOBELLO
AMERICA
NASCE COM
O FOCO DE
ATENDER
À DEMANDA
DO MERCADO
AMERICANO

MARECHAL
DEODORO
ALAGOAS

TIJUCAS
SANTA
CATARINA

Tijucas - SC



Pointer - AL



Baxter - TN



QUASE
4^{MIL}
EMPREGOS
DIRETOS, SENDO
1 MIL NO SEGMENTO
VAREJO.

PRODUÇÃO DE QUASE
28
MILHÕES DE
M² EM 2022

100%
DOS RESÍDUOS CERÂMICOS
APROVEITADOS NA PRODUÇÃO

ESPESSURA REDUZIDA
NOS PRODUTOS,
QUE GERA ECONOMIA DE

10%
EM MATÉRIA-PRIMA,
ÁGUA E ENERGIA



Fábrica de Lastras

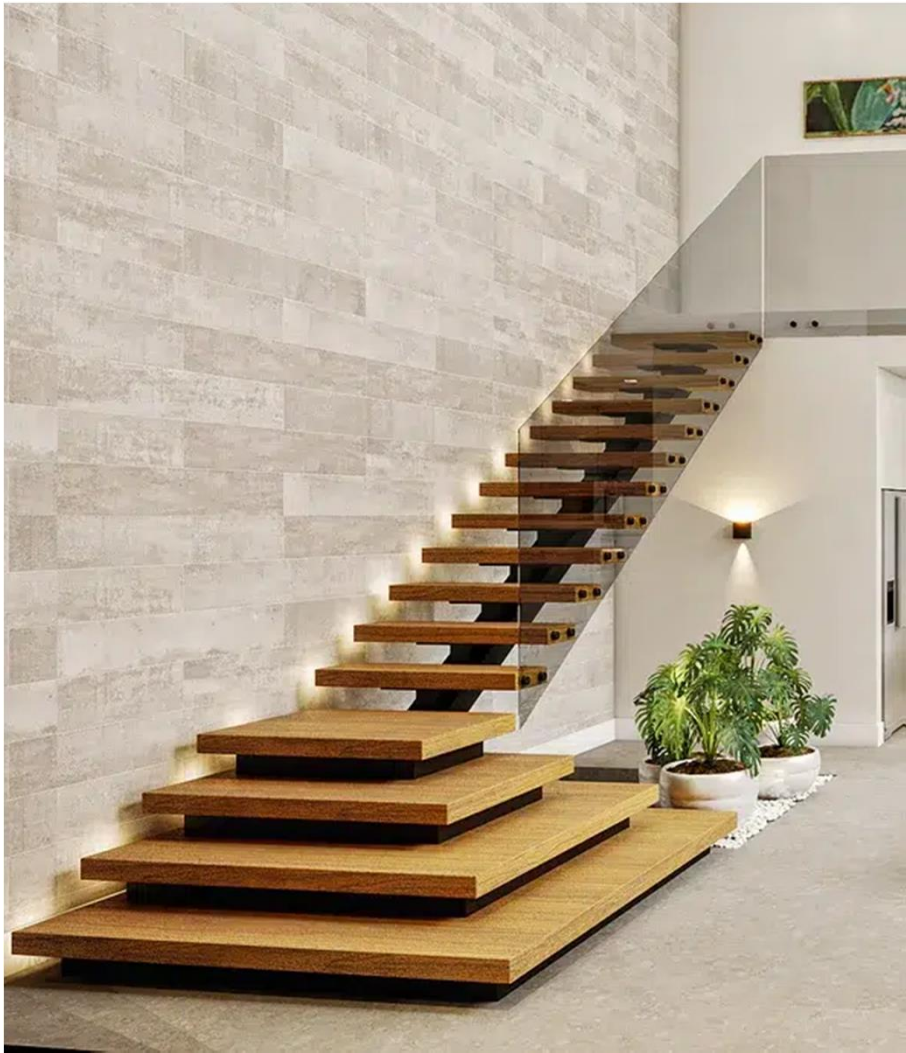
Lastras.

Somos pioneiros na produção de lastras, peças maiores que substituem outros materiais com impacto ambiental mais significativo, como madeira e pedras.

Em 2022, lançamos um novo formato de lastras, 1,60 x 1,60, o maior na forma quadrada existente no mercado.









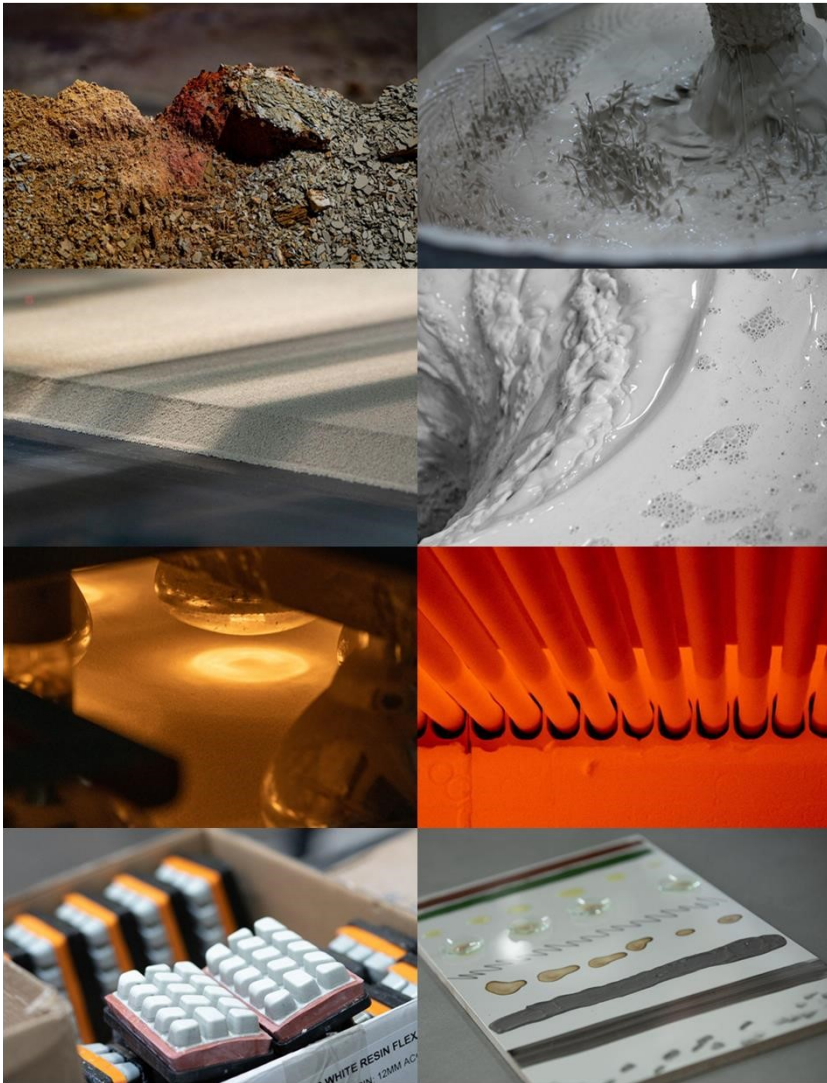
O que é um Revestimento
Cerâmico?

Revestimentos Cerâmicos

Blend de argilas e matérias primas inorgânicas, sinterizadas a altas temperaturas.

Classificados de acordo com o método de conformação e a quantidade de espaços vazios (absorção de água)

Grupos	Faixas	Tipologias Comerciais
Bla	$\leq 0,5\%$	Porcelanatos
Blb	0,5% a 3,0%	Grês
Blla	3,0% a 6,0%	Semi Grês
BlIb	6,0 a 10,0%	Semi Poroso
BIII	$> 10\%$	Monoporosa



Processo Produtivo



Extração em jazidas próprias ou terceirizadas.

Controle e monitoramento das áreas é realizado pelo time da Mineração Portobello .

Jazidas próximas à fábrica e os materiais são transportados por caminhões.

Lotes são pré liberados pelo laboratório de P&D.

Consumo de 60.000 ton/mês.

Armazenamento e Dosagem



Matérias primas são armazenadas em box individuais e cobertos para manter a integridade de material.

Matérias primas são pesadas de acordo com cada formulação/tipologia de produto.

Para a massa de Porcelanato Esmaltado são utilizadas 12 matérias primas diferentes.

Após a pesagem, as matérias primas são transportadas por correias transportadoras até o processo de moagem.





Moagem

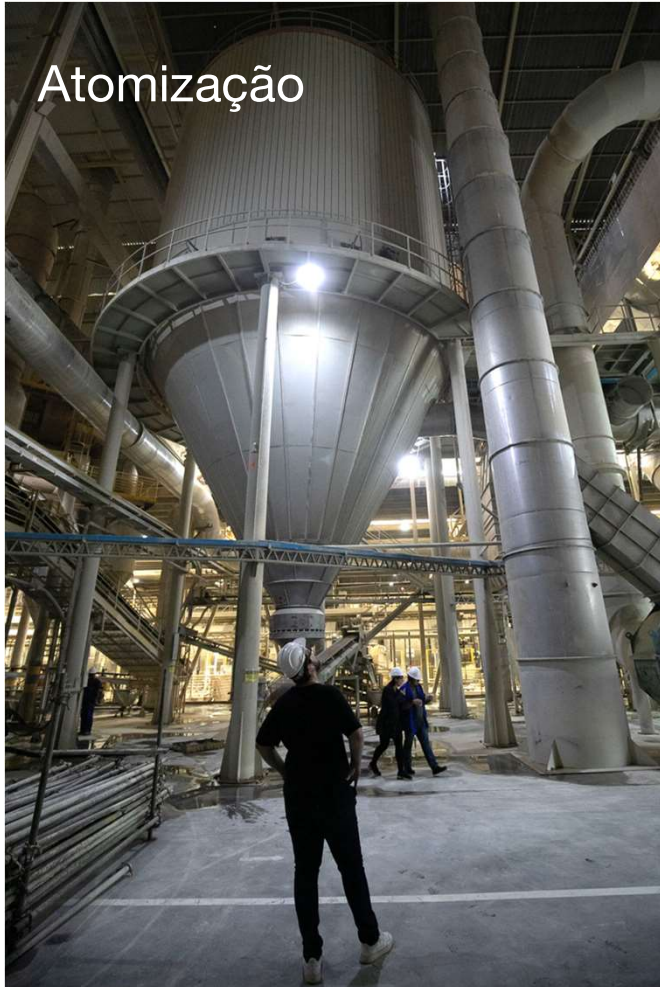


As matérias primas abastecem o moinho contínuo e é inserida a água.

São utilizados como agentes moedores seixos de ágata e bolas de alumina.

O objetivo desta etapa é a obtenção de uma mistura homogênea, comumente chamada de barbotina.

Atomização



O objetivo desta etapa é remover a água adicionada na moagem, transformando a barbotina (líquido) em pó atomizado (sólido).

Trata-se de um spray dryer, onde a barbotina é pulverizada no ambiente a 120°C, expulsando 95% da água presente e aglomerando os sólidos em partículas.

Um atomizador tem capacidade para 30 ton/hora



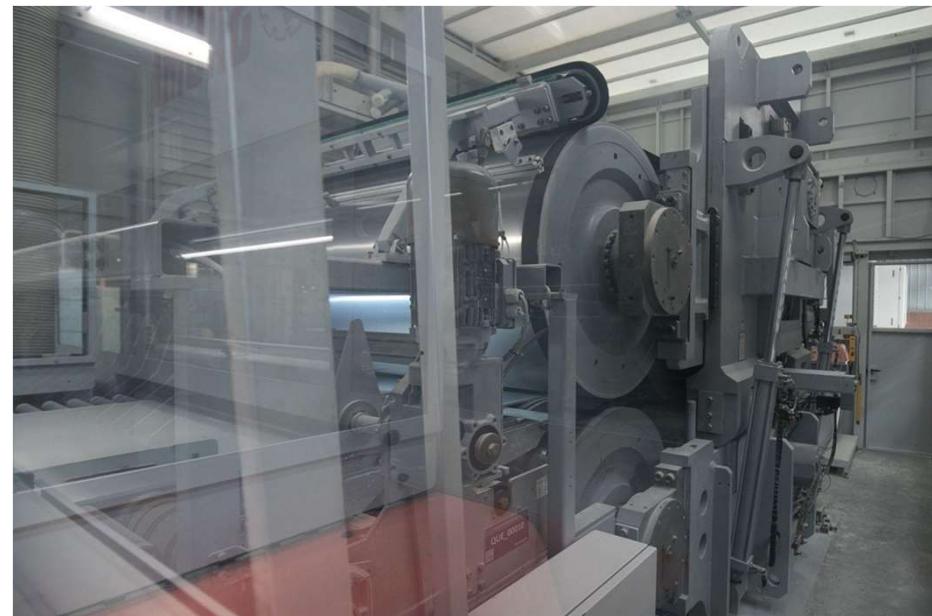


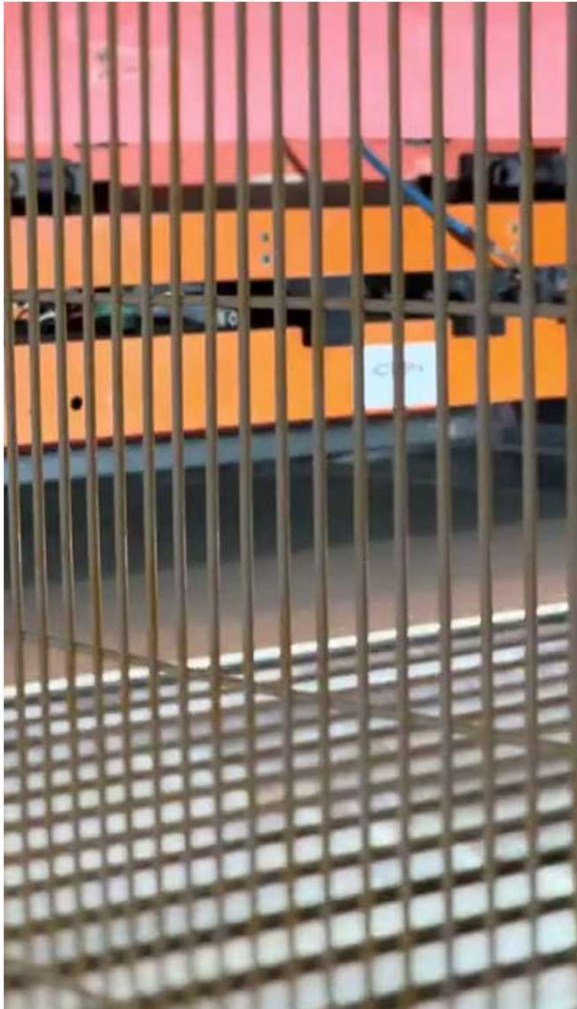
Compactação Contínua

O pó atomizado é alimentado num tapete, formando um filme contínuo

O tapete direciona este filme até dois rolos compactadores que tem como objetivo conglomerar o pó e torná-lo um corpo único, o qual chamamos de biscoito

Este modelo de compactação é chamado de prensa contínua, ou PCR





Prensagem



O pó atomizado é carregado em uma cavidade com dimensão específica. Cada formato demanda um molde - um tamanho de cavidade.

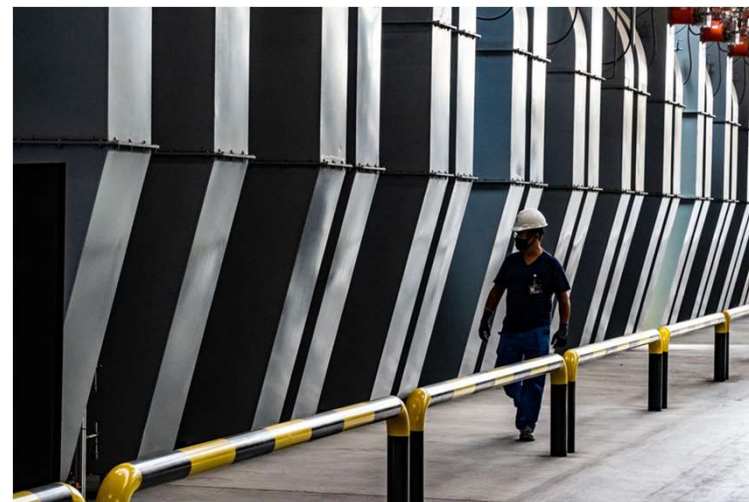
O pó compactado dá origem ao biscoito cerâmico.



Secador

Esta etapa é responsável por remover a umidade do biscoito (de 6,0% para 0,4%), resultando assim num corpo cerâmico mais resistente e firme, sem o risco de quebrar na etapa de esmaltação ou estourar durante o processo de queima.

Os secadores horizontais de plano são os mais modernos do mercado, com um ciclo de 60 minutos a 70°C.





O biscoito cerâmico recebe a primeira camada de esmalte.

Esta camada, conhecida como engobe ou esmalto, tem como objetivo esconder a cor da massa cerâmica e preparar a superfície para receber a decoração digital.

O esmalte cerâmico é composto da combinação de diferentes óxidos. Estes são moídos com água e aplicados uniformemente sobre a peça.





A decoração se dá através da impressão digital

Impressoras de alta definição trabalham com 6 cores que garantem a qualidade dos desenhos

Os desenhos reproduzem mármore, granito, madeiras, concretos



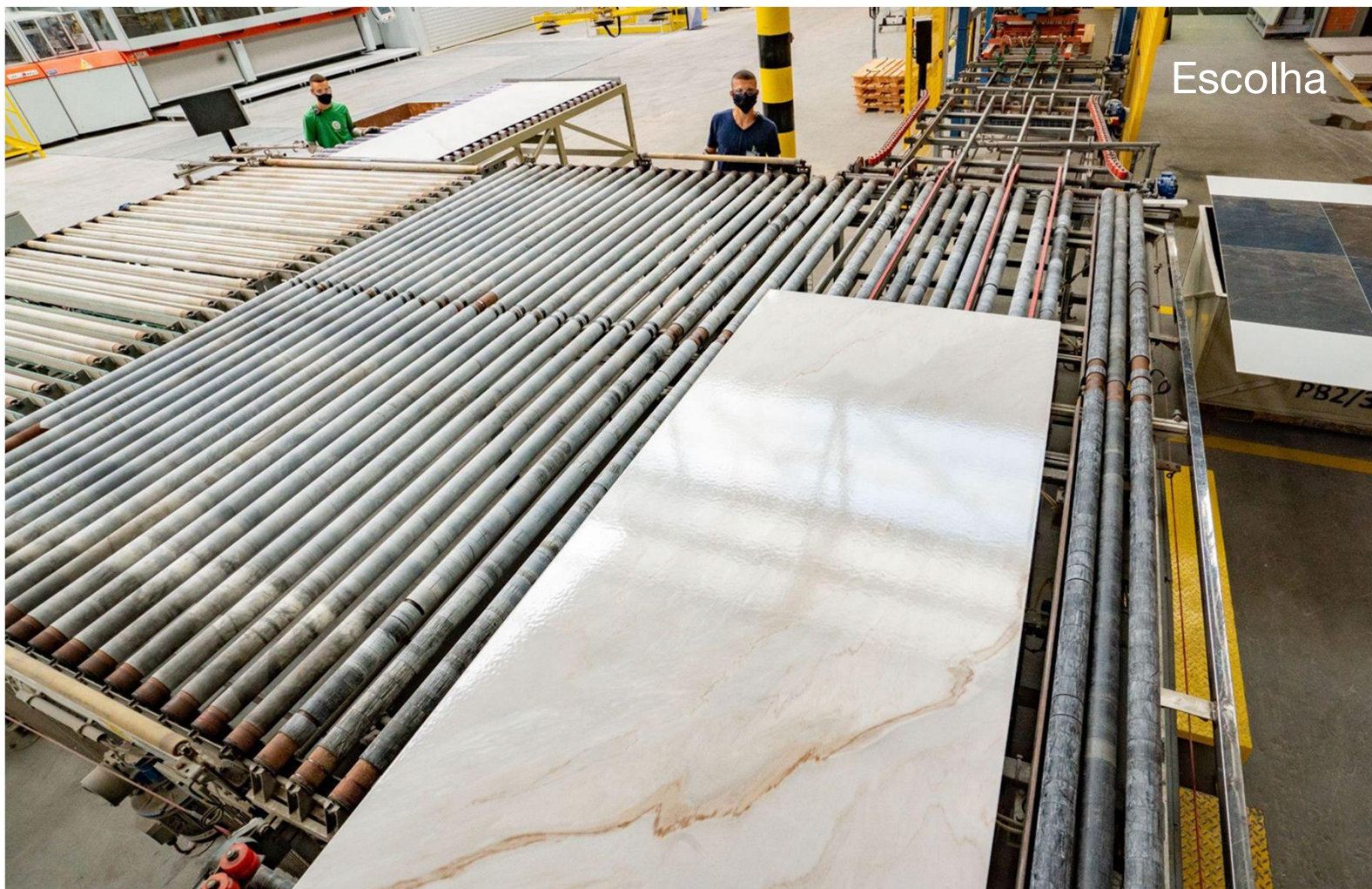


Os biscoitos entram no forno e são transportados pelo forno através de rolos refratários.

Aqui ocorre a sinterização das peças cerâmicas. Cada tipologia, formato, composição de massa e esmalte demanda de uma temperatura e ciclo de queima, podendo chegar até 1225°C por 50 minutos.

Nesta etapa ocorre todas as transformações químicas, determinando sua absorção de água e tornando-o um corpo dúctil e resistente.





Escolha

Polimento

Após a queima, para dar o acabamento **polido**, as peças são submetidas a uma abrasão superficial.

Esta pequena abrasão é feita com abrasivos diamantados e garante a peça um brilho uniforme e espelhado.



Escovação

Para o acabamento **natural**, as peças são submetidas ao processo de escovação.

São utilizadas escovas de carbetto de silício com diferentes gramaturas, com o objetivo de proporcionar uma textura agradável ao toque e atendendo os padrões normativos de resistência ao escorregamento.



Classificação

O

Todas as linhas contam com equipamentos de última geração que avaliam possíveis defeitos superficiais e de planaridade.

Mesmo assim, contamos com profissionais classificando visualmente 100% do revestimento produzido.



Inspeção de Qualidade

Antes de serem encaminhados para a expedição, os revestimentos são inspecionados por uma equipe de Qualidade - CQPA.

A cada quatro pallets produzidos, um é inspecionado.

O material só é liberado à expedição após a inspeção.

Qualquer desvio encontrado, todo o lote é bloqueado.



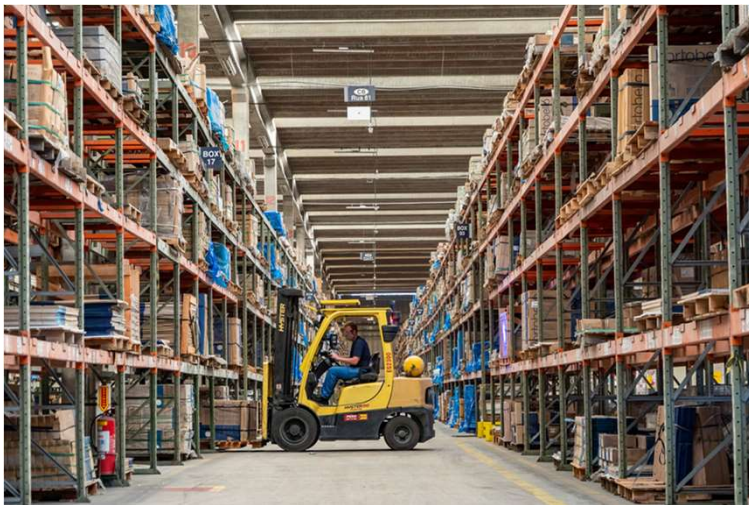


Expedição

Após produzidos, os revestimentos são organizados em caixas e pallets, embalados, plastificados e encaminhados para a expedição.

Os pallets são acondicionados em endereços, identificados com QR-codes para rastreamento

A portobello conta com 5 centros de distribuição no Brasil. Todos os CDs realizam o fracionamento dos materiais conforme o pedido dos clientes



CARREIRAS PORTOBELLO

Cada carreira possui **Fatores de Avaliação**, que medem a aplicação das competências do profissional no seu dia a dia e os **Referenciais de Acesso** que estabelecem os requisitos mínimos a serem atendidos para o crescimento profissional. Além disso, foram estabelecidos pesos diferentes por fator (competências) e cargo (gestores e equipes).

FATORES DE AVALIAÇÃO

- **Administrativa:** Conhecimento + Gestão de Recursos + Planejamento e Execução
- **Comercial:** Conhecimento + Gestão de Recursos + Execução e Planejamento
- **Técnica:** Conhecimento + Gestão de Recursos + Planejamento e Execução
- **Liderança de Operações:** Conhecimento + Gestão de Recursos + Execução
- **Y:** Conhecimento + Gestão de Recursos + Planejamento e Execução + Criatividade Aplicada

