



FOTO: ACERVO PESSOAL

Anilton Cardoso (à esq.) liderou a equipe que trabalhou na recuperação dos respiradores.

“NUNCA IMAGINEI ESTAR ENVOLVIDO EM UM PROJETO DEDICADO A SALVAR A VIDA DAS PESSOAS.”

Anilton Cardoso, Chefe de Manutenção da Toyota de Sorocaba, liderou a equipe que trabalhou na recuperação dos respiradores destinados a pacientes com COVID-19

Funcionário há 22 anos da Toyota do Brasil, Anilton iniciou a sua carreira na empresa como técnico de Manutenção na planta de Indaiatuba (SP) e anos depois tornou-se responsável pela equipe de Manutenção da unidade de Sorocaba (SP). Em 2020 viu a sua rotina e responsabilidade mudarem completamente quando a Toyota, reafirmando o seu compromisso de apoio às autoridades no combate

ao novo Coronavírus, passou a integrar uma rede de empresas voluntárias para a manutenção de respiradores destinados ao tratamento de pacientes com COVID-19 e tornou-se responsável por comandar o grupo de 12 pessoas dedicadas à missão de colaborar efetivamente no combate à COVID-19 e, mais do que isso: a salvar vidas.

ABRADIT NEWS - Como surgiu a oportunidade para a Toyota reparar os respiradores?

Anilton Cardoso – Foi um pedido de ajuda dos Ministérios da Economia e da Saúde visando a manutenção de equipamentos para atender hospitais e estabelecimentos de saúde de todo o Brasil – havia uma estimativa que existiam 3.600 unidades de respiradores danificados aguardando reparos dentro dos hospitais por todo o país. A ação, de caráter nacional, teve início em abril, reunindo várias montadoras e empresas voluntárias, além de Associações como AEA (Associação Brasileira Engenharia Automotiva) e ABEClin (Associação Brasileira de Engenharia Clínica). O SENAI - Serviço Nacional de Aprendizagem Industrial é quem liderou a iniciativa e fez toda gestão, inclusive treinou e capacitou os nossos colaboradores. A Toyota entrou nesse projeto reafirmando seu compromisso no apoio às autoridades no combate ao novo Coronavírus e, assim, dar a sua contribuição para a sociedade nesse momento de extrema dificuldade.

ABRADIT NEWS - Como recebeu a notícia que assumiria a função de liderar a equipe?

Anilton Cardoso – Foi uma grata e honrosa surpresa, não só para mim, mas também para o Sr. Gustavo Guimarães Noronha e Sr. Tatsuaki Yamahata que estiveram comigo nessa oportunidade. Estou na Toyota desde 1998 e na minha rotina enfrento desafios diários, mas nunca imaginei que um dia estaria num projeto dessa natureza. É espetacular, a consagração de tudo que aprendi e realizei até aqui; e como valeu a pena viver tudo isso.

ABRADIT NEWS – Quem são essas 12 pessoas que participaram diretamente da ação?

Anilton Cardoso – Eram seis colaboradores da Toyota

entre funcionários da manutenção e da equipe de inovação (liderada pelo senhor Tatsuaki Yamahata), que trabalhavam todos os dias na recuperação dos respiradores. Estes funcionários foram selecionados pelo alto conhecimento que possuíam em eletrônica. Convidamos os melhores técnicos da manutenção nessa atividade. Os outros seis voluntários eram da FATEC (tecnólogos clínicos), da FACENS (engenheiros eletrônicos) e engenheiros clínicos voluntários, que fizeram a diferença nessa ação. Foram eles que nos passaram todo conhecimento sobre os métodos de análise dos problemas e de validação após reparo. Essa turma trabalhava conforme a demanda das atividades.

ABRADIT NEWS – Como foram os treinamentos para preparar a equipe?

Anilton Cardoso – Quando recebemos a responsabilidade de enfrentar esse desafio ficamos bastante preocupados se conseguiríamos, afinal não tínhamos nenhum conhecimento nesse tipo de equipamento. Participamos de dois treinamentos: um gratuito na UNIMED – Sorocaba e outro no SENAI, em São Paulo.

ABRADIT NEWS – Como foi estruturada a área para realizar o trabalho e qual era a dinâmica das atividades?

Anilton Cardoso – Gostaria de destacar que nesta ação tivemos o envolvimento de vários departamentos da Toyota: manutenção, funilaria, pintura, logística, fiscal, compras, comunicação, relação governamental, entre outras. O que, sem dúvida, colaborou para o êxito e agilidade deste trabalho. Foram apenas duas semanas para criarmos a área exclusiva para receber, efetuar desmontagem, conserto, montagem, empacotamento e envio dos aparelhos; e ficava localizada na parte externa da planta. Importante



A unidade da Toyota de Sorocaba preparou um espaço exclusivo, na área externa da planta, para a equipe trabalhar.



Até o dia 22 de junho foram: 51 aparelhos recebidos, 25 consertados e entregues, 01 em expedição, 05 equipamentos sem conserto e 20 em manutenção.

destacar, que todos os colaboradores fizeram uso dos Equipamentos de Proteção Individual (EPIs), conforme protocolo do Ministério da Saúde, e seguiram as recomendações de saúde e segurança.

O trabalho obedecia aos seguintes protocolos:

- **Desinfecção** – era feita a desinfecção dos equipamentos que ficavam em quarentena por 24 horas para depois seguirem para a próxima etapa.
- **Triagem** – nesta etapa eram identificados os problemas dos equipamentos, com a colaboração dos engenheiros clínicos voluntários da FATEC.
- **Processo de Reparos 1, 2, 3** – os técnicos realizavam os reparos com o auxílio dos engenheiros eletrônicos da FACENS.
- **Calibração / Validação** – eram feitos todos os testes de segurança elétrica e calibração dos equipamentos. Essa etapa só foi possível pois tivemos a colaboração da empresa Medsystem que realizou todos os testes, gratuitamente, por meio de um técnico que vinha até a Toyota para realizar a aferição.
- **Expedição** – os equipamentos eram embalados para a entrega.

ABRADIT NEWS – Quais são os números dos respiradores consertados e entregues até o momento?

Anilton Cardoso – Até o dia 22 de junho foram: 51 aparelhos recebidos, 25 consertados e entregues, 01 em expedição, 05 equipamentos sem conserto e 20 em manutenção. Foram entregues em diferentes cidades do estado de São Paulo: Taubaté, Leme, Vi-

nhedo, Sorocaba, São Paulo, Votorantim, Itapetininga, Bauru, Ribeirão Pires, São Bernardo do Campo, Campinas, Pirapora do Bom Jesus e Barueri. A empresa JSL nos ajudou nas coletas e entregas dos respiradores nos hospitais.

ABRADIT NEWS – Quando finalizam essa ação?

Anilton Cardoso – Em meados de julho devemos finalizar. A previsão é que até lá, dos 3.600 respiradores danificados que temos no Brasil, a grande maioria já tenha sido recuperada.

ABRADIT NEWS – Quais foram os maiores desafios deste trabalho?

Anilton Cardoso – Sem dúvida foi obter conhecimento, em um curto prazo, de um equipamento que está totalmente fora da realidade de quem produz carros. Mas, tivemos uma ajuda primordial da equipe da FATEC Sorocaba. Aproveito para agradecer a Joseli Vergara que é responsável pelo curso de Tecnologia em Equipamentos Biomédicos e foi uma grande parceira. A grandiosidade do desafio se tornou pequeno frente a união e o trabalho em equipe que foi construído nesse projeto. Tivemos a colaboração de várias empresas que nos ajudaram com doações e conhecimentos técnicos: Mult Med, Medsystem, Alisco, JSL, Engclinical, Unimed, KRIs, CleanMedical, Oxy-med, Magnamed, Soluction – Fire, Flateck, Kentech, White Martins, CEB, SPDM e Equipamed.

ABRADIT NEWS – O que você levará de aprendizagem dessa ação?

Anilton Cardoso – Quando existe um propósito bem definido, as pessoas se unem de tal forma que todas as barreiras são ultrapassadas sem qualquer dificuldade, apesar de elas existirem. Quer ser tornar forte? Junte-se a pessoas que estão dispostas a trabalhar em equipe e vencer. Retribua sempre e passe seu conhecimento para os outros, deixe seu legado.

ABRADIT NEWS – Qual a mensagem para a equipe e todos envolvidos?

Anilton Cardoso – A todos que estiveram conosco nesta ação, vocês são seres humanos espetaculares! Continuem sendo essas pessoas incríveis. Vocês entrarão para a história da Toyota do Brasil e do mundo fazendo esse bem em prol da sociedade. Parabéns a todos envolvidos!!! 📷