



Alberto
Aguiar

As minhas origens estão no Porto. Sou engenheiro técnico de electrotecnia e máquinas, formei-me no Instituto Industrial do Porto. Foi também no Porto que comecei a trabalhar, inicialmente num gabinete de engenharia GESPO – Gabinete de Estudos, Projectos e Organização. PORTO

Dedicávamo-nos à análise e ao estudo do funcionamento das empresas para depois propor planos de alteração que melhorassem o seu rendimento e eficácia. Por vezes também nos encarregávamos do seguimento e controlo de obras que envolvessem projectos de construção civil ou electromecânico. Eu estava responsável pelos departamentos de planeamento PERT e o de automatização, dessa forma passavam por mim todos os projectos ligados à automatização.

Entretanto estive a cumprir o serviço militar no “Ultramar”, em Bissau, na Guiné, onde fui incumbido de montar e comandar um pelotão de apoio directo do serviço de material – PAD “had oc”. A função desta unidade técnica era a de recuperar viaturas avariadas ou destruídas pela acção militar, procedendo à substituição dos componentes inutilizados por novos e reparando outros, de forma a transformá-las em viaturas operacionais. TROPA

Este projecto deu-me bastante estofa de organização e trabalho em condições limite. Estive lá durante 2 anos. Voltei após o 25 de Abril de 1974, e no regresso tive que enfrentar o desemprego. Mas consegui dar aulas durante algum tempo e mais tarde voltei para o anterior gabinete.

Mais tarde fui para uma empresa de metalurgia de Braga, a ETMA – Empresa Técnica de Metalurgia, SA, por onde fiquei durante três anos como director de produção. ETMA, BRAGA

A ETMA fazia componentes metálicos para a indústria automóvel, e também parafusos, porcas e outros componentes para a indústria metalúrgica. Estive en-

volvido na organização dos gabinetes de controlo de produção e de controlo de qualidade.

Recordo-me de colaborar no fabrico de uma peça onde assentava a alavanca de velocidades do Renault 5, para a fábrica de Cacia em Aveiro. Era uma peça muito especial que já envolvia fibra de vidro e que exigia uma qualidade muita apurada e com um know-how bastante elevado. Era uma peça que ficava extremamente cara devido ao processo do seu fabrico e às exigências do próprio controlo de qualidade.

BUESO BRAGA Em 1981 entro para os plásticos através do Sr. Bueso, na BLIC – empresa dedicada ao fabrico de pequenos electrodomésticos, com as funções de director de produção. A Bueso Plásticos injectava as peças plásticas com os moldes concebidos e construídos da empresa BCM – empresa do grupo que se dedicava à construção de moldes para a indústria dos plásticos. Na Bueso injectava peças tanto de pequena dimensão como de grandes dimensões e de elevada complexidade técnica.

Como único engenheiro técnico do Grupo Bueso, em várias alturas e para além das minhas funções na BLIC, dava apoio técnico na fábrica da Bueso Plásticos. Recordo-me de colaborar no fabrico de uma peça onde assentava a alavanca de velocidades do Renault 5, para a fábrica de Cacia em Aveiro.

Era uma peça muito especial que já envolvia fibra de vidro e que exigia uma qualidade muita apurada e com um know-how bastante elevado. Era uma peça que ficava extremamente cara devido ao processo do seu fabrico e às exigências do próprio controlo de qualidade. Envolvia também uma exigência de alto nível, tanto ao nível prontidão de entrega como também de stocks mínimos. Tinha uma logística bastante pesada.

A peça obrigava a certificações, o que significou ter de ser homologada antes do processo de fabrico se iniciar. Foram enviados vários relatórios e exigiram também um grande número de testes, com várias amostragens, e mesmo modificações em produção de série. Foi um verdadeiro processo de engenharia que não tinha comparação com o processo exigido no fabrico de peças plásticas para torneiras muito solicitadas pela indústria local.

Particpei no desenvolvimento de testes, nas verificações de moldes e nas definições das modificações a executar nos moldes até a sua aprovação final.

A empresa tinha cerca de 50 funcionários e um grande pavilhão recheado com cerca de 15 máquinas. A produção dividia-se entre a produção interna para a BLIC e a externa que eram a Renault, Timex e a Industria de Torneiras como por exemplo a Oliva, entre outros. Associado à produção dos manípulos das torneiras estava também o seu processo de metalização que consistia no acabamento final dado ao plástico. Eu já tinha tido contacto com processos semelhantes na ETMA mas sobre metal.

Tratava-se já de uma empresa com boas especificações técnicas pelo nível clientes com que trabalhava, como a Renault, que exigiam um controlo de qualidade bastante apurado. Recordo principalmente as peças para o sector automóvel que tinham índices de verificação bastante exigentes, tínhamos que fazer por

amostragem testes de resistência às várias séries de peças produzidas.

Além da injeção de plásticos também tínhamos a gravação em plásticos com o recurso a técnicas com a utilização de silicone. Já tínhamos capacidade de trabalhar com vários tipos de plásticos pelo que exigia bons conhecimentos das matérias-primas usadas.

Este foi um feito notável, já que se a Bueso não tivesse encontrado esta solução, a Timex nunca teria vendido para os EUA, devido às regras de limitação de radiação.

A Bueso fabricou as caixas plásticas para os computadores Timex. Lembro-me de participar em longas sessões de escolha de caixas. As caixas tinham de ser pintadas internamente com uma tinta anti-estática, e essa tinta trazia grandes problemas na sua aplicação, porque não ficava uniforme, e as caixas com zonas que não estivessem cobertas pela referida tinta eram recusadas. TIMEX

Este foi um feito notável, já que se a Bueso não tivesse encontrado esta solução, a Timex nunca teria vendido para os EUA, devido às regras de limitação de radiação. Nós fazíamos várias medições em vários pontos da caixa para testar se a resistência era uniforme. Muitas vezes surgiam problemas ao fechar as caixas nas zonas mais complicadas.

As caixas da Timex foram das produções mais elevadas que tivemos e obrigaram a muito trabalho. As teclas eram feitas com uma membrana que nos dava grandes problemas na junção da membrana à caixa.

O revestimento era aplicado através de pistola, numa linha de produção contínua, por onde as caixas passavam para serem pulverizadas.

A Bueso Plásticos tinha também a produção de pérolas, que era sem dúvida um produto bastante carismático. Recordo-me de ver o pai Bueso no laboratório, para fazer a coloração e o acabamento que ele dava às pérolas. Era uma espécie de alquimia que envolvia o seu segredo. PÉROLAS ARTIFICIAIS

Tratava-se de um trabalho bastante minucioso que se baseava no revestimento e no tempo das operações. O departamento das pérolas e os seus segredos estava mesmo reservado ao pai Bueso e a mais um par de funcionárias das mais antigas, que lhe asseguravam a segurança e o conhecimento necessário.

Recordo-me de ver o pai Bueso no laboratório, para fazer a coloração e o acabamento que ele dava às pérolas. Era uma espécie de alquimia que envolvia o seu segredo.

No entanto quando lá cheguei as pérolas já só recebiam encomendas esporádicas e por isso mesmo não era um departamento com produção contínua. Mas já tinha sido um grande negócio. As pérolas foram a base do negócio de plásticos que se veio a desenvolver.

O fabrico das pérolas baseava-se numa bola de plástico, que desconfio que fosse fabricada com o método de compressão, e que posteriormente era revestida com a coloração necessária, e que era sem dúvida a parte mais secreta da "receita".

Nenhum dos filhos tinha grandes conhecimentos sobre o trabalho das pérolas, que era acima de tudo um trabalho do pai.

O mercado para este tipo de peças era as funerárias e as casas de bijutaria, já que se faziam pérolas avulsas ou já colocadas num fio.

MOLDES NA BUESO Além destes trabalhos nos plásticos havia trabalhos para outras empresas de fora. Eram peças relativamente pequenas, que não eram standard, e que obrigavam a um trabalho mais técnico.

Todos os moldes e a sua manutenção eram feitos lá, inclusive a sua reparação após terem trabalhado. Por vezes havia reserva de máquinas para se fazerem testes a moldes que não se destinavam à Bueso.

Esta era uma actividade importante e tecnicamente qualificada, que envolvia muito estudo da parte do desenho do molde, e ainda da parte da injeção.

Muitas vezes o Bueso ia ver na máquina se o resultado era o esperado: verificar se os canais de enchimento estavam bem, se o material usado era o mais indicado, e se sua concepção estava correcta, comparando a experiência na máquina com o desenho do molde.

ARMANDO CEPEDA O Armando Cepeda já estava na empresa quando eu entrei e era a alma da firma de construção de moldes a BCM. Na parte de desenho trabalhavam 4 pessoas, incluindo o Cepeda.

Penso que havia na firma Bueso uma parte para a maquinação dos moldes, mas desconheço se eram feitos os moldes na totalidade, ou apenas o seu acabamento.

Em Braga não havia tradição de moldes e o Armando Cepeda teve um papel importante. Trabalhava bastante e ficava na fábrica mesmo depois de eu sair. Tinha a trabalhar com ele bons colaboradores que o apoiavam bem, e conseguiam ultrapassar mesmo os problemas mais complexos.

Os dois produtos mais conhecidos desta linha eram a batedeira, com dois modelos, uma 'Luxe' de cor branca e outra 'Standard' de cor alaranjada, e o moinho de café, com tampa transparente em plástico o que obrigava a uma boa qualidade de produção.

Na BLIC, os ferros eram patenteados pela Brown, enquanto que as batedeiras e os moinhos eram desenhados na BLIC

BLIC Todas as firmas do grupo Bueso tinham um dos irmãos como sócio. O Eduardo dedicava-se à informática e á maquinaria, o Xavier dedicava-se aos plásticos e aos moldes. E estavam os dois nos electrodomésticos. A BLIC surge porque já se produziam plásticos para terceiros. Surge então a ideia de criar uma linha de electrodomésticos.

Os dois produtos mais conhecidos desta linha eram a batedeira, com dois modelos, uma 'Luxe' de cor branca e outra 'Standard' de cor alaranjada, e o moinho de café, com tampa transparente em plástico o que obrigava a uma boa qualidade de produção.

Fizemos também ferros associados à Brown espanhola. Cheguei a ter contactos e visitas à Brown. Fazíamos parte das peças plásticas e montava-se na BLIC com outras peças importadas da Brown. Os motores eram importados de Itália e havia duas qualidades de motores, com diferentes potências.

Uma das fábricas que nos fornecia foi escolhida a dedo: tinha um 'Rolls Royce' em motores para as batedeiras, porque era muito difícil de se queimar, era até mais fácil avariar por qualquer outro motivo. As peças metálicas eram feitas noutras fábricas em Portugal – facas, tubos, campânulas e varas – e a BLIC encarregava-se da montagem e embalagem dos electrodomésticos.

Na BLIC, os ferros eram patenteados pela Brown, enquanto que as batedeiras e os moinhos eram desenhados na BLIC, provavelmente pelo Armando Cepeda, sendo o mentor o pai Bueso.

A varinha trabalhou com um motor normal, com variação de circuito. Chegou a ser usado um controlador electrónico feito na Datamatic, na varinha e/ou no moinho.

A BLIC operava com cerca de 5 pessoas na linha de montagem, chegando a 10 em alturas de pico de produção. A parte administrativa tinha uma pessoa além de mim. Na chefia da linha de montagem havia uma funcionária.

As vendas dos produtos eram feitas nas grandes superfícies, nos supermercados e através de empresas de electrodomésticos. Quando eu estava na empresa, tivemos um comercial que percorria o país para tentar aumentar as vendas. O produto vendia-se bem porque não era demasiado caro. O objectivo era diversificar os produtos.

Quando eu entrei na BLIC fui continuar o trabalho de outro engenheiro. Já se produziam as batedeiras e os moinhos e eu iniciei o processo dos ferros eléctricos. A BLIC encerrou com o fecho da Bueso e com a passagem para o Xavier.

Quando eu saí da empresa ainda havia a fábrica de moldes e a fábrica de plásticos. A empresa de máquinas ferramentas existia em Celeiros e era área do Eduardo Bueso.

O Eduardo Bueso, após 6 ou 12 meses da constituição da MicroVideo, desligase da Bueso devido a incompatibilidades. Nessa altura o Xavier, juntamente com o pai, fica com a parte dos plásticos. Mais tarde, após um acidente fatal do pai, a Plásticos Bueso acaba completamente.

MICROVIDEO

O Eduardo esteve cerca de 10 anos ligado à MicroVideo, afastando-se depois devido a problemas de saúde.

As sociedades Bueso tinham sempre pelo menos 3 sócios. Sempre que havia um problema técnico nós pedíamos o apoio do Eduardo, que era a pessoa chave, mesmo quando era preciso colocar alguma ordem técnica. Nós explicávamos o problema, expúnhamos os nossos receios e o Eduardo empenhava-se na solução para que as coisas fossem resolvidas. Tinha influência sobre o irmão e uma boa aceitação por parte do pai

BUESOS

Sempre que havia um problema, eu, na BLIC, e o Cepeda, nos moldes, íamos bater à porta do Eduardo, que funcionava um pouco como o técnico da família. Sempre que era necessária uma opinião de desempate tínhamos o pai Bueso, que era uma pessoa dura, e por vezes criavam-se algumas zangas.

EDUARDO BUESO O Eduardo Bueso era sem dúvida o mais “técnico” dos sócios, era normalmente ele quem se deslocava à Bueso para resolver os problemas técnicos que envolvem os plásticos.

Trabalhar com o Eduardo Bueso era fácil. Era uma pessoa com um cariz técnico elevado e tentava ter qualidade e correcção nas relações. Era um indivíduo bastante humano e gostei de trabalhar com ele.

O Eduardo foi sempre uma pessoa empreendedora, que fazia as coisas andarem e se atirava para a frente tentando fazer coisas. Na MicroVideo, ele foi um comercial, sendo eu o técnico. Ele envolvia-se na venda, na tentativa de satisfazer os clientes.

Na Bueso eu considerava-o mais um técnico, e ao Xavier o comercial. O Eduardo não interferia na parte comercial. O Eduardo foi sempre um inovador - com advento da informática, levaram-no a informatizar a Bueso, e a passar do manual para o automatismo digital na contabilidade.