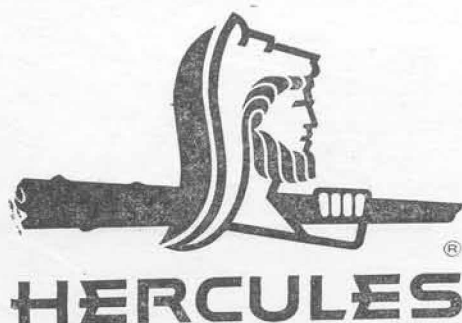


REVISTA

anave at

ÓRGÃO OFICIAL DE DIVULGAÇÃO DA
ASSOCIAÇÃO NACIONAL DOS HOMENS DE VENDA
EM CELULOSE, PAPEL E DERIVADOS

quando a tinta não seca
nascimento, vida e morte da s/a
workshops
visita à impressora paranaense s/a
vendedor "expert/73"



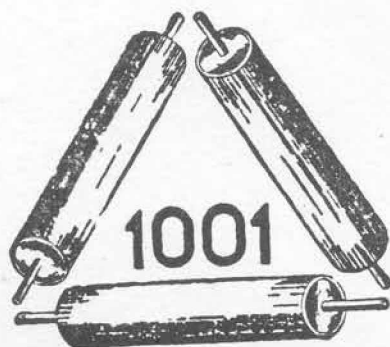
FOMOS OS RESPONSÁVEIS PELA DESCOBERTA DA COLA FORTIFICADA, DOS AGENTES DE CREPE (DESLISAMENTO E ADESÃO) E DOS AGENTES DE RETENÇÃO.

AGORA ESTAMOS TAMBÉM NO BRASIL

HERCULES DO BRASIL

Produtos Químicos Ltda.

Av. Brig. Faria Lima, 1.476 - 9.º and. - Tels.: 211-2442 - 211-6644 - 211-0404 - 211-6594 - 211-9498



C.G.C. 61.508.537/001

INSC. 102.332.001

AGORA REVESTINDO CILINDROS ATÉ 9 METROS ENTRE PONTAS
Ø MÁXIMO DE 1.200 M/M

Especializada no revestimento de prensas de ebonite e borracha — Sucção — Size Press — Off-Se. — Guia Fêltro — Guia tela cabeceira — Lumpbreaker — Self-Skinner — Úmida — Monolúcida — Lavav fêltro — Mesa plana — Abridor de fêltro — Cortadeira Duplex — Micro-Rock — Estonite — Venta — Nipe Termonolustro

AGORA REVESTINDO CILINDROS PARA MESA PLANA COM MICROLITE, QUE PROPORCIONA MAIOR DURABILIDADE DA TELA

REVESTIMENTOS EM RESERVATÓRIOS E TUBOS

Indústria de Artefatos de Borracha "1001" Ltda.

FÁBRICA: AVENIDA GUILHERME COTCHNG, 424

Escrt.: R. Dias da Silva, 11 (V. Maria) — Telefones: 292-9611 — 292-9816 — 292-9161

End. Electr.: "MILEUM" — São Paulo (Vila Maria)

Escritório no Rio: Tels.: 223-0438 — 243-1829 — 243-1557

EDITORES:
EDITORA
ORIENTADOR LTDA.

R. Cons. Crispiniano, 404
9.º andar - salas 910/911
telefones: 36-1323 e 32-7069
Cx. Postal: 1430 - São Paulo

CGC: 61.096.145/001
Inscr. Est.: 103.894.731

Diretor Responsável
WANDA DEL PICCHIA

Diretor Proprietário e Comercial
PAULO JORGE ENGELBERG

Secretaria e Colaboração
SUZANA EDEN ENGELBERG
WANDA DEL PICCHIA
PAULO JORGE ENGELBERG

Compilação e Redação:
ANAVE — Associação Nacional dos
Homens de Venda em Celulose, Pa-
pel e Derivados

*

Os conceitos emitidos nos artigos
assinados são de inteira respon-
sabilidade dos signatários

*

DISTRIBUIÇÃO GRATUITA

leia...

- 1** Editorial pág. 2
- 2** Quando a tinta não
seca " 3
- 3** Nascimento, vida e
morte da S/A " 7
- 4** Workshops " 11
- 5** Visita à Imprensa
Paranaense S/A " 13
- 6** Noticiário " 15
- 7** Entrega do Pergami-
nho ao vendedor "Ex-
pert/73" " 17

**ESTE NÚMERO CONTÉM 22
PÁGINAS**

ANO

II

MÊS

ABRIL

1974

*

Proibida sua reprodu-
ção total ou parcial
sem prévia autorização

*

DISTRIBUIÇÃO

Todos os sócios da
ANAVE - Todos ataca-
distas de papel - Todos
fabricantes de papel -
Todos sócios da ABRE
(Associação Brasileira
de Embalagem) - To-
das as gráficas e edi-
toras de porte médio e
grande — (oitocentos
exemplares)

TIRAGEM TOTAL:
2.000 exemplares

*

Assumimos responsa-
bilidade moral e jurí-
dica sobre a circulação

ÓRGÃO OFICIAL DE DIVULGAÇÃO DA

**ANAVE - ASSOCIAÇÃO NACIONAL DOS HOMENS DE VENDA EM CELULOSE, PAPEL E
DERIVADOS**

REVISTA ANAVE



associação nacional dos homens
de venda em celulose, papel
e derivados

Rua Espírito Santo, 28 — 01526 — Telefone: 278-0139 — São Paulo — Brasil

EXPEDIENTE: das 14 às 20 horas

DIRETORIA EXECUTIVA

Presidente:
Ciro Torcineli Toledo
1.º Vice-Presidente:
Loé Cabral Velho Feijó
2.º Vice-Presidente:
Jahir de Castro
1.º Secretário:
Carlos Cortez Junior
2.º Secretário:
Saturnino Pereira de Oliveira
1.º Tesoureiro:
Adhemur Pilar Filho
2.º Tesoureiro:
Ocyr Bastos de Abreu
Diretor de Relações Públicas:
Mário Silvestri
Diretor Cultural e Técnico:
Abel Pinto Ribeiro Filho
Diretor de Divulgação:
Antonio Carlos Clemente da Silva
Diretor Social:
José Tayar
Diretor Patrimônio:
Pedro Massuia

CONSELHO DIRETOR

Presidente:
Ovídio Pimentel Lima
Conselheiros:
Adhemur Pilar
Atilio Simionatto
Gildo Meneghini
Oswaldo Ferrari
Pascoal Spera
Armando Mellagi
Sylvio Gonçalves
Aziz Salomão
Werner Klaus Bross
Antonio Roberto Lemos de Almeida
Lino Fernandes Simões
Walter Rizzi
José Campos Filho
Aristárdio Jarbas Fontes
Suplentes:
João Braitt
Albert Edward Warwich Jr.
Rodolfo Raiça
Alpheu Paim Júnior
José Geraldo Figueiredo

CONSELHO FISCAL

Amos Spina
Antonio Carlos Barros Lima
Horácio Freitas Andrade

DELEGACIA REGIONAL DO RS

Lygia D.D. Petersen
Armando Schneider

EDITORIAL

Meus bons amigos Anaveanos.

Conforme determina o Artigo 17 do Estatuto Social ficam convocados os sócios com direito a voto, conforme artigo 8.º da letra B, em Assembleia Geral Ordinária a realizar-se no dia 30-05-74, a partir das 15 horas, em sua sede social à Rua Espírito Santo n.º 28, para tratar dos seguintes assuntos:

- a) Aprovação das contas da Diretoria Executiva;
- b) Eleição de 1/3 do Conselho Diretor;
- c) Eleição do Presidente do Conselho.

Não falte a este seu compromisso com a Classe a que pertence.

quando a tinta não seca

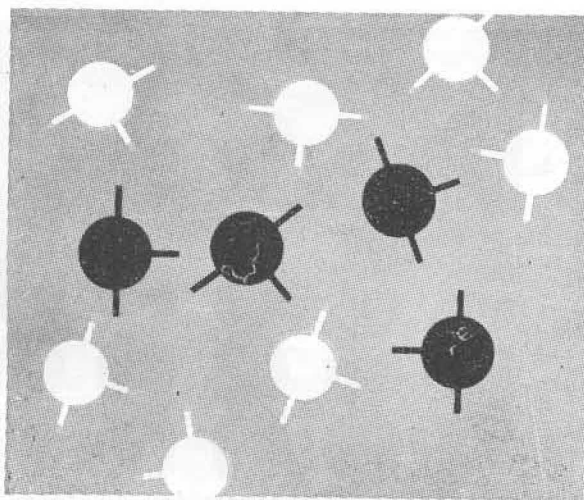
(Transcrito do Boletim Técnico da Cia. Litográfica Ypiranga, com autorização do Autor.)

JOAQUIM PIRES TEIXEIRA B. NETTO

Uma recente pesquisa, através de uma revista, mostrou que a deficiência da secagem da tinta é na maioria das vezes, problemas devidos à impressão. Várias experiências mostraram que o impressor pode muitas vezes, evitar ou dominar o problema da secagem das tintas, empregando o processo operacional apropriado. O propósito destas informações é ajudar o impressor a resolver o problema do domínio da secagem da tinta.

MÉTODOS DE SECAGEM

a) Tinta com secagem por absorção — O



Oxigênio
Secante

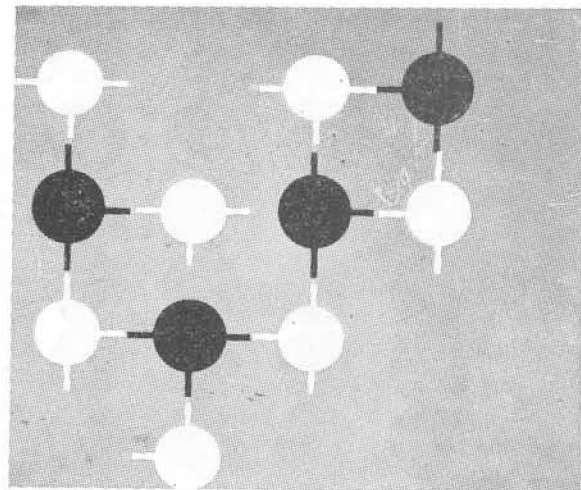


Figura 1 — Química de Polimerização.

veículo penetra na folha deixando o pigmento na superfície da mesma.

b) **Tinta com secagem por reação química** — A secagem obtida por uma oxidação-polimerização das mesmas. Este tipo de tinta é usado na maioria das vezes em máquina plana e denomina-se "quick-set" (secagem rápida).

c) **Secagem por evaporação** — A secagem é devida à evaporação do solvente da mesma, e consequentemente obtém-se uma partícula sólida sobre a folha, estes tipos de tintas são usados em rotativas e podem denominar-se "heat-set" (secagem a calor).

TINTAS — MÁQUINAS PLANAS E ROTATIVAS PARA JORNAL

São poucas as exceções de tintas para elas, endurecem rapidamente e secam, na maior parte das vezes, através da reação oxidação-polymerização, como por exemplo ilustra a figura 1. Durante a reação, um número de pequenas moléculas, as quais podem facilmente misturar-se umas com as outras, reagem para formar uma grande molécula a qual permanece estável. Este é o mesmo processo de como um líquido é trans-

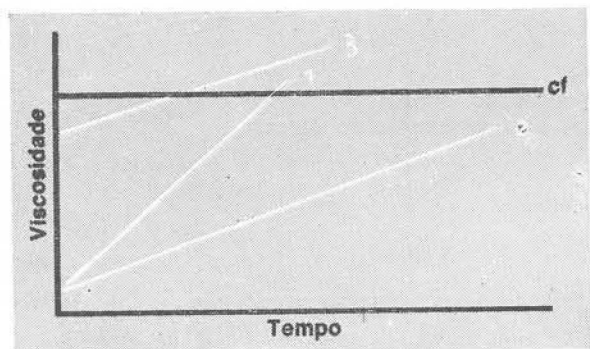


Figura 2 — Quadro ilustrando mudança na viscosidade devido ao tempo de secagem.

formado para o sólido. Para este tipo de reação, as moléculas, nos vernizes das tintas, necessitam de oxigênio. O oxigênio proveniente do ar, reage vagarosamente com o verniz. Para acelerar a reação química (acelerar a secagem) adiciona-se secantes que podem ser de:

- chumbo;
- cobalto;
- manganês.

Se a quantidade de secante adicionado for

correta, o tempo de secagem será de aproximadamente 4 (quatro) horas. Do ponto de vista puramente físico, a secagem de uma tinta pode ser demonstrada como o quadro ao lado.

Para entendermos a figura 2, nós devemos também olhar a figura 3 a qual mostra o que acontece ao veículo usado na tinta quando é colocado sobre uma superfície porosa semelhante a um papel couchê ou offset normal.

Os poros capilares drenam o veículo para fora da tinta até que a viscosidade torna-se bastante alta e resista à força capilar dos poros do papel.

A viscosidade necessária para resistir à força capilar é indicada na figura 2 como a linha "cf". Se a tinta alcança a linha "cf" antes que todo o veículo seja absorvido pelo papel, a tinta poderá secar sem nenhuma dificuldade (linha 1). Entretanto, se todo o veículo foi absorvido para dentro do papel, não teremos nenhum veículo para segurar o pigmento, então teremos problema de secagem. Este problema pode ser superado adicionando-se à tinta mais secante ou aumentando-se a viscosidade das tintas (linha 2). Como padrão para uma boa secagem, temos como exemplo a linha 3, o que demonstra que uma tinta com boa viscosidade eliminará quase por completo os problemas de secagem. Com isso demonstra-se que os maiores problemas de secagem são devidos ao próprio impressor, pois ao cortar a tinta para facilitar o seu trabalho ele está reduzindo a viscosidade da tinta e conseqüentemente retardando o tempo de secagem.

A ação do secante pode ser destruída se a solução banheira for muito ácida ou se o impressor trabalhar com muita água na chapa, pois esta água será absorvida pelo papel e conseqüentemente a tinta ao ir para o papel se mistu-

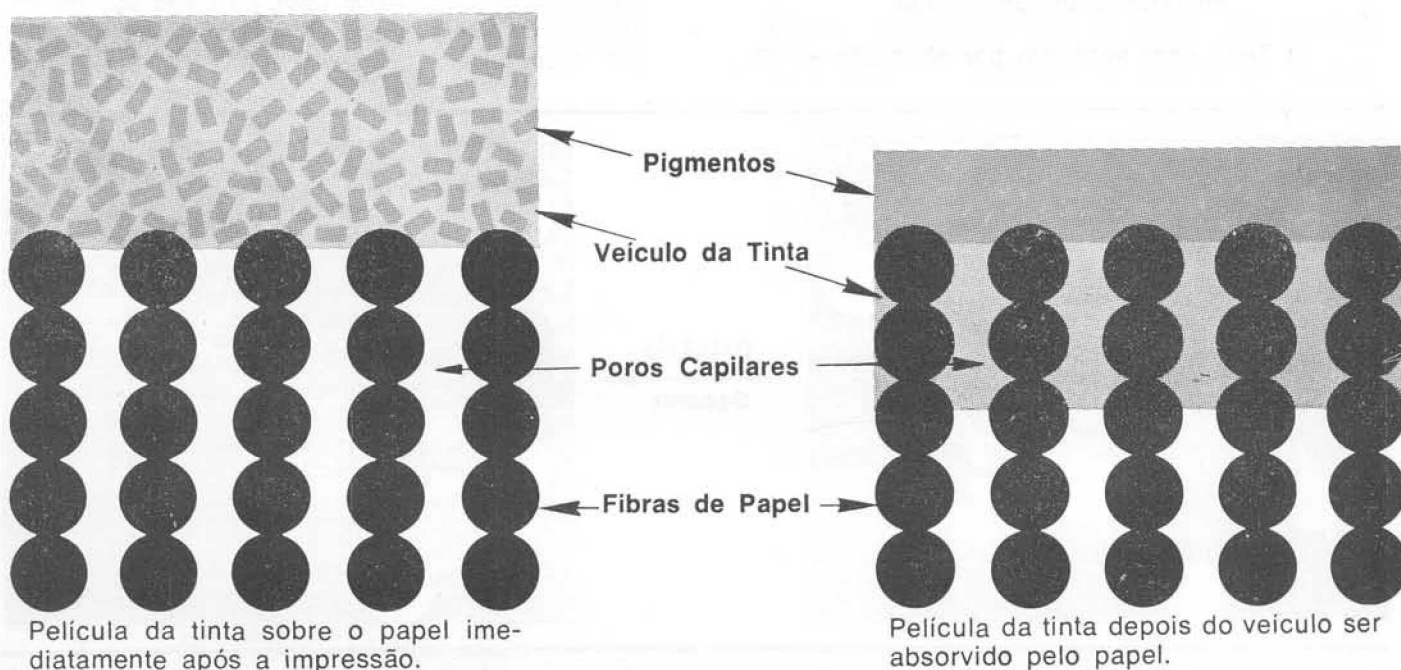


Figura 3 — Diagrama convencional mostrando como uma tinta seca sobre o papel offset normal.

rará com a água já no papel, destruindo dessa maneira, a secagem da mesma.

Estes problemas são mais notados em tintas de menor viscosidade ou sejam em tintas para impressão em rotativas, especialmente em tintas para jornais (ver figura 4).

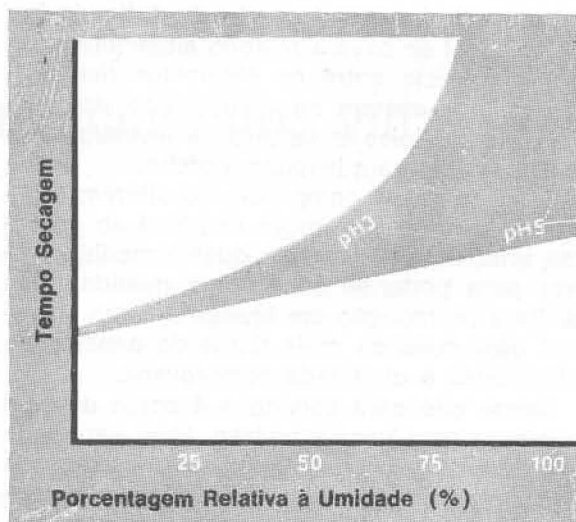


Figura 4 — Resultado da umidade e acidez.

A figura 4 mostra que a secagem torna-se muito lenta quando a acidez da solução banheira está com p.H. abaixo de 3,0 e a umidade relativa do ambiente acima de 80%.

Entretanto, o ponto que deve ser tomado em consideração é quando a solução banheira já no papel evapora, isto é, quando já temos as pilhas formadas, então o p.H. devido à evaporação da solução banheira fica menor que 3,0 e por outro lado a umidade relativa ao ambiente aumenta. Se a solução banheira tem um p.H. inicial de 3,5 ou 4,0 e se o impressor usa uma tinta cortada, esta já irá se emulsificar com a água, já com esses problemas na tinta e com as condições do papel na pilha iguais às relatadas acima, este papel (na pilha) poderá atingir uma acidez menor do que 4,0 o que ocasionará problemas de secagem podendo se afirmar que a tinta não secará. A figura 4 também mostra o porquê que a maior parte dos problemas de secagem das tintas foram diminuindo desde que começamos a trabalhar com chapas de alumínio, isto porque trabalhávamos com p.H. baixo e pouca quantidade de água.

Quanto mais tinta tivermos na impressão mais oxigênio será necessário para a secagem da mesma.

Quando uma impressão necessita de muita tinta geralmente o impressor faz com que as folhas tomem vento. Assim que a reação oxidação-polimerização continua, o calor é obtido. Além de fornecer oxigênio, este vento fornecido às pilhas pelo impressor também remove este calor. Se não for dado vento às pilhas, a temperatura numa pilha alta pode ficar muito elevada, e desta maneira poderá derreter a tinta, fazendo com que as folhas fiquem coladas ao resfriarem-se.

Para evitar problemas de secagem recomendamos o seguinte:

1. Usar tinta diretamente da lata para impressão (usar ingredientes, como secantes, ajudam a obter melhor secagem).

2. De preferência, para cada tipo de papel usar um determinado tipo de tinta, ou seja, para máquinas planas usar tintas quick-set que podem ser divididas em tintas para papel couchê, offset e cartolina; para rotativas que trabalham com papel couchê ou papel offset usar tintas heat-set; para rotativas de jornal, usar tintas news-inks, a principal diferença entre as duas tintas das rotativas é que uma seca por evaporação e a outra seca por penetração, isto pode ser visto claramente porque as rotativas de jornais não têm fornos.

3. Mantenha o p.H. da solução banheira sempre acima de 4,5. O p.H. preferido seria sempre de 5,0 a 5,5. Hoje em dia trabalha-se com p.H. alcalinos, o que pode ajudar bastante na secagem das tintas; sendo que muitos cuidados têm que ser tomados com estas soluções alcalinas, pois certos pigmentos podem ser atacados pelas mesmas e sofrer aglomerações, também alguns tipos de chapas podem ser atacados por este tipo de solução.

4. Trabalhar sempre com tintas com tacks e corpos elevados também ajudam. Isto porque tintas com corpos baixos emulsificam-se mais facilmente com a água.

5. Usar a mínima quantidade de água nas máquinas de impressão, ou seja, até o limite necessário para que as chapas não peguem velatura.

6. Tintas em estoque muito tempo mais de 4 meses) geralmente perdem o poder de secagem e conseqüentemente o secante deve ser adicionado às mesmas.

7. Ao adicionar secantes às tintas, não é permitido adicionar uma quantidade muito elevada. Geralmente, uma quantidade de 3% sobre o peso da tinta é o aconselhável.

TINTAS PARA ROTATIVAS (HEAT-SET)

Estas tintas para rotativas secam por evaporação, entretanto, alguma absorção ocorre no momento em que essas tintas tocam no papel. Para aumentar a dureza das tintas elas frequentemente contêm alguns componentes que forçam também, uma secagem por oxidação-polimerização. A secagem das tintas é feita da seguinte maneira: o papel passa através de um forno cuja temperatura faz com que os solventes se evaporem, ficando, na superfície do papel, as resinas e os pigmentos. As temperaturas dos fornos devem ser controladas senão teremos graves problemas com o papel. Se o forno estiver com uma temperatura muito elevada, fará com que o papel fique muito seco, causando a quebra do mesmo ao ser dobrado (isto é facilmente notado na lombada de um caderno após sair da dobradeira). Sempre que isso ocorrer, a temperatura do forno deve ser diminuída.

Temperatura muito elevada também faz com que o papel fique amarelado. Outro problema também ocorre devido à diminuição do papel após passar pelo forno com temperatura muito alta, pois o papel diminuindo, a dobradeira não funcionará a contento, e facilitando o funcionamento da dobradeira, teremos problemas nas unidades de impressão pois teremos de fornecer mais papel para a dobradeira; então teremos a dobradeira precisando de mais papel do que as unidades de impressão, o que ocasionará quebras constantes, principalmente ao passar as emendas.

Existem instrumentos de contrôles em todos os fornos, os quais devem ser obedecidos corretamente, ou seja as temperaturas máximas e mínimas devem ser mantidas. O certo seria para cada tipo de papel verificar-se a temperatura certa a ser usada no forno (a mínima seria a necessária para a secagem da tinta).

Todas as tintas heat-set contêm na formulação um produto termoplástico o qual se derrete ao passar pelo forno; para resolver este problema existe na saída do forno, os rolos resfriados a água, os quais farão este produto endurecer. Se, por acaso, estes rolos não estiverem funcionando a contento, ou seja, o resfriamento não esteja adequado, o papel impresso ao passar pelo funil riscará as tintas. Se isto acontecer, o problema poderá ser o exposto acima, ou então, como já dissemos, a temperatura do forno está muito elevada não permitindo que a tinta seja totalmente resfriada. Sempre que ocorrer este problema o certo é diminuir um pouco a temperatura do forno.

Com estas explicações poderemos ver, claramente, que a maioria dos problemas podem ser resolvidos pelo impressor.

CONSIDERAÇÕES GERAIS

É muito difícil discutir os possíveis fatores variáveis de uma tinta gráfica, sem confundir-se com outros, que têm relação direta com eles, tais como papel, clima, as chapas, a solução da banheira, a classe do serviço e do operador, e finalmente a própria máquina impressora.

Afastando-se de todos estes pontos que complicam o caso, o primeiro ponto a ser considerado no problema do controle da tinta, numa

gráfica, e decidir a quantidade de tinta que deve-se preparar, e o tipo de tinta a ser usado.

É verdade que tempos atrás a habilidade e conhecimento de um impressor para misturar e preparar as tintas era de grande importância, mas o sol está se pondo rapidamente para esta época.

Hoje em dia grande parte do êxito da impressão offset se deve a relação altamente complexa que existe entre os elementos físicos e químicos, que entram na composição da tinta, depois de múltiplas e laboriosas investigações científicas que foram levadas a efeito.

Estas relações complexas se alteram facilmente ao usar-se uma regra empírica ao preparar-se uma tinta. Sugere-se quatro medidas diretivas para poder-se controlar a qualidade da tinta. Para reprodução em branco e preto é preferível usar duas ou mais tintas de densidades estabelecidas e qualidade comprovada.

Sendo que para serviço a 4 cores deve-se estabelecer uma escala padrão. Uma variedade de cores pode ser obtida facilmente, sempre que as tintas empregadas sejam padronizadas e controladas, e todas possam misturar-se sem problemas.

Se for necessário ter-se que agregar algo a tinta, seja por necessidade ou por vício, pelo menos deve-se estabelecer limites.

Deve-se perguntar ao fornecedor quanto verniz, quanto secante, ou quanto óleo, pode ser adicionado a tinta, e assim se usar em demasia e o trabalho for prejudicado ao menos sabe-se a quem culpar.

Sempre deve-se guardar uma lista com as % das misturas feitas, e uma amostra do papel e do serviço, juntamente com todas as informações de como foi feito o trabalho e quais os problemas vencidos.

Isto será excelente referência para um trabalho similar, a ser executado posteriormente, tomando em conta que as condições possam ser diferentes, para assim modificarmos um pouco os dados.

Sem entrar em maiores detalhes tem-se que admitir que a relação e preparação de tintas gráficas é um problema complexo e o mínimo que se pode fazer é tentar resolvê-lo com um pouco de ordem e critério, baseado nos comprovados conhecimentos de que se dispõem.

Industrias BONET S/A.

DUPLEX BRANCO

ESCRITÓRIO CENTRAL: — Rua 7 de Setembro 4.615 — Fone: 23-7656 — Curitiba PR

INDÚSTRIAS DO GRUPO

PAPELÃO SANTA CECÍLIA S/A — PAPELÃO SÃO PEDRO

REPRESENTANTES EM SÃO PAULO:

REPRESENTAÇÕES MELLAGI S/C.

Rua Conselheiro Crispiniano, 344 - 8.º and. - conj. 808 - Fones: 36-1266 - 35-8677 - 35-5492

nascimento, vida e morte da sociedade anonima

IRENE TATINI

Sociedade anônima é definida como sociedade de natureza mercantil que adota denominação, tendo o seu capital dividido em pequenas porções iguais, transferíveis normalmente, em que os sócios, em número mínimo de sete, têm a sua responsabilidade limitada à porção do capital subscrito.

ORIGEM:

Alguns escritores situam como sua fonte, as sociedades publicanorum, dos publicanos, que arrecadavam o dinheiro público para a realização de obras públicas; Outros dizem que deriva das associações moageiras de Toloza, no século XII. Das sociedades mineiras alemãs, do século XV. Das sociedades em comandita simples. Para Goldschmidt a sociedade anônima surgiu nas Maonas, Ilhas Gregas. Eram as expedições que se destinavam às conquistas, em que um conjunto de sócios as armava para a navegação. Com data certa, para outros, em 1407, eram as societatis cooperarum, de Gênova. Mas está praticamente aceita como sua origem, as Companhias Coloniais, organizadas pela Corôa da Holanda: as célebres Companhias das Índias Ocidentais em 1602 e Índias Orientais em 1621.

CONSTITUIÇÃO DA SOCIEDADE POR AÇÕES:

Sob a égide da lei constituiu-se a sociedade anônima.

O Decreto lei n.º 2.627, de 26 de outubro de 1940 é o seu deus protetor. Em seus artigos ela se constitui, vive e se extingue.

Sendo a sociedade anônima uma sociedade de capital, o que prevalece é a quantidade de dinheiro e não a qualidade das pessoas. É então, a sociedade anônima não uma sociedade de pessoas e sim uma sociedade de capitais, embora seja condição que esse capital seja à ela levado por um mínimo de sete pessoas.

A constituição da sociedade anônima por subscrição pública obedece certas normas: anúncio da empresa, pela imprensa e publicação de prospecto com o projeto dos estatutos assinado pelos fundadores ou incorporadores.

A natureza jurídica do fundador é de gestor de negócios, e do contrato de subscrição que não se assemelha a nenhum outro é sui generis, e do prospecto é de oferta ao público.

Sua característica: divisão do capital em partes; limitação da responsabilidade do sócio ao capital subscrito; substitutibilidade; concorrência de sete sócios; adoção de denominação e fim mercantil.

O apêlo à subscrição pública é atendido. Os candidatos a acionistas inscrevem-se. Estando o capital pretendido todo subscrito é marcada a Assembléia Geral de constituição da Sociedade Anônima.

Se um grupo de amigos pretende fundar uma sociedade anônima por subscrição particular, não fazem publicação alguma dessa intenção. É um processo verbal, uma reunião, documentada por uma ata onde é lavrada a confirmação dos acionistas na soma da subscrição do capital. Nessa ata são transcritos os estatutos e registrados na Junta Comercial. A subscrição particular pode ser feita em assembléia geral de constituição ou por escritura pública, sempre registrada na Junta Comercial.

O fim lucrativo é essencial. Se não colimado, dissolve-se a sociedade.

Forma-se a sociedade anônima com inteira liberdade. Algumas, porém, dependem de autorização governamental. São: sociedades de seguros; bancos; sociedades de crédito; financeiras; sociedade de investimento; de economia coletiva; consórcio de automóveis; de mineração; de exploração de energia hidráulica e comércio na fronteira. As companhias estrangeiras dependem, para funcionar, no nosso país, de autorização do Ministério da Fazenda.

CAPITAL DA SOCIEDADE ANÔNIMA

Capital é o conjunto de bens e dinheiro susceptível de avaliação, que representa o patrimônio inicial da sociedade.

A entrada do capital pelos acionistas depende da forma estabelecida na constituição da sociedade, mas é sempre obrigatória a integralização de 10% do capital subscrito. É imposição da lei. Esses 10% devem ser recolhidos, obrigatoriamente, ao Banco do Brasil, ou Caixa Econômica Federal, que passa um recibo que fará parte da documentação inicial da constituição a ser levada a registro na Junta Comercial.

O capital pode ser formado por bens ou dinheiro. Por bens, a integralização deve ser total no ato da constituição da sociedade. Reúnem-se os candidatos a acionistas que ofereceram bens, e três peritos são escolhidos para fazer a avaliação dos mesmos. Estes podem oferecer três valores: representando um valor superior ao dado pelo acionista e nesse caso o imóvel é incorporado pelo valor dado pelo acionista; valor igual ao dado previamente pelo acionista e por esse valor é incorporado; ou dar um valor inferior, e então o acionista deve completar o valor, senão não se constitui a sociedade. Após a avaliação, e esta aceita, reúnem-se os acionistas que recebem ações no valor dos bens oferecidos, integralizando assim, o capital, no ato da constituição da sociedade.

Se o capital é formado por dinheiro, após o recolhimento imediato dos 10% do capital subscrito, a integralização total é feita posteriormente. Se o acionista não pagar o capital que subcreveu, a sociedade anônima move uma ação executiva para cobrar o que falta, ou vende na Bolsa de Valores as ações do acionista em mora. Se render importância maior que a devida, descontadas as despesas, o restante é devolvido ao acionista faltoso.

A sociedade anônima pode ser constituída com capital aberto, autorizado ou fechado.

Sociedade de capital fechado é a que não tem suas ações cotadas na Bolsa de Valores. A de capital aberto é a que tem uma percentagem de seu capital tomada pelo público em geral. Sua constituição depende da autorização do Banco Central que a fiscaliza. Sociedade de capital autorizado é a que pode ter um capital não subscrito. O capital necessário ao seu funcionamento, previamente calculado, é fixo, sem o qual a sociedade anônima não se constituiria. Essa quantia é subscrita, e depois pode ser alterada, aumentando o capital, modificando os estatutos. Mas os estatutos não podem ser modificados por simples maioria de acionistas, somente pela unanimidade dos sócios.

Pode haver, numa sociedade anônima de capital autorizado, três modalidades: capital realizado, subscrito, autorizado. A de capital autorizado funciona com o mercado de capitais, sempre que precisa aumentar o seu capital.

A lei determina que a sociedade anônima

constitua um fundo de reserva. 5% do lucro é retido para a formação do fundo até alcançar 20% do valor do capital. O fundo de reserva é um reforço de capital, cujo valor nominal precisa ser sempre mantido. São três as espécies de fundo de reserva: legal, estatutário, facultativo, que é uma distribuição facultativa da acumulação de lucros.

AÇÕES

Ação é parte alíquota pequena, igual, em que é dividido o capital da sociedade anônima, representada por um documento. Sua natureza jurídica é de um título de crédito de participação. São seus requisitos essenciais: nome, valor, quantum do capital da sociedade, em quanto é dividido e data da realização da Assembléia. Com a evolução da sociedade anônima diversificaram as ações. No critério de vantagens umas podem ter ou dar mais direitos que outras.

Três são os tipos de ações: ordinárias ou comuns; preferenciais; e ações de gozo ou fruição. Todas têm o mesmo valor mas diferem nos direitos. As ordinárias têm direito a voto. As preferenciais podem ou não, ter direito ao voto. Subdividem-se em: preferenciais no recebimento de dividendos, que podem ser fixos ou cumulativos; preferenciais no reembolso do capital, caso ocorra dissolução da sociedade; e a terceira espécie que é a combinação simultânea das duas. Quanto às de gozo ou fruição, são as em que o capital é reembolsado pelos acionistas. A medida que o acionista for recebendo o capital, conserva as demais vantagens. É a ação típica das concessões de serviço ou patente de invenção.

Quanto ao critério de transferência, as ações são: nominativas, ao portador, endossáveis (estas, criadas pelo artigo 32 da Lei de Mercado de Capitais, de n.º 4.728, de 14 de julho de 1965). Mas enquanto não for registrada a transferência no livro da sociedade anônima, figura como dono o primeiro titular.

As ações dão direito aos acionistas, direitos pessoais, inalienáveis, garantidos pelo artigo 73 do Decreto lei n.º 2.627, de 26 de outubro de 1940, que são: participação nos lucros, de acordo com a classificação legal das ações; 2) participação do acervo, o que ocorre com a liquidação social da sociedade; 3) fiscalização, (O acionista que possuir 20% do capital social em ações, pode exercer fiscalização da sociedade). 4) preferência na subscrição do aumento do capital social na mesma percentagem das ações que possuir. Pode usar do direito de preferência no prazo de 30 dias. Se a sociedade for de capital autorizado esse direito depende das disposições estatutárias. 5) Direito de retirada, ou de recesso, baseado nos itens a, d, e g, do artigo 105 da Lei das Sociedades Anônimas, decreto-lei 2.227/40, itens esses constantes dos temas que podem ser decididos em Assembléia Geral Extraordinária.

O direito de voto não é um direito intangível

na sociedade anônima, pois até a metade do capital social pode ficar sem direito de voto se essa metade for de ações preferenciais. Metade do capital, porém, deve sempre ter direito a voto. As ações preferenciais podem tomar o direito de votos se a sociedade não lhes pagar os dividendos, mas tão logo recebidos estes, retomam a posição primitiva.

OPERAÇÕES COM AÇÕES DO PRÓPRIO CAPITAL

O art. 15 do Dec. Lei 2.627/40 as proíbia. A lei de Mercado de Capitais, n.º 4.728/65, em seu artigo 47 diz: "As sociedades anônimas de capital autorizado somente poderão adquirir as próprias ações mediante a aplicação de lucros acumulados ou capital excedente, e sem redução do capital subscrito, ou por doação. § 1.º — O capital em circulação da sociedade corresponde ao subscrito menos as ações adquiridas e em tesouraria. § 2.º. As ações em tesouraria não terão direito de voto enquanto não forem novamente colocadas no mercado".

As operações que a lei faculta são: resgate; reembolso; operações de amortização e compra de ações (aquisição para a redução do capital, estando as ações cotadas na Bolsa de Valores "inferior ao par").

PARTES BENEFICIÁRIAS

As sociedades anônimas podem emitir títulos sem valor nominal: partes beneficiárias. Sua origem remonta ao ano de 1869, com o Barão de Lesseps na abertura do Canal de Suez. Só podem dar 10% sobre os lucros líquidos anuais da sociedade. Não se confundem com as demais ações. Não têm voto e nem outros direitos. Mas, para cuidar dos seus 10% podem reunir-se em Assembléia Especial regulamentada pelo Decreto-lei 781, de 12 de outubro de 1938. Extinguem-se as partes beneficiárias pelo resgate ordinário, no seu prazo de duração, e pelo resgate extraordinário em caso de falência ou liquidação da sociedade.

LIVROS DA SOCIEDADE ANÔNIMA

São discriminados pelo artigo 56 do decreto-lei 2.627/40: O "Diário", o "Registro de Ações Nominativas", o "Registro de Transferência das Ações Nominativas", o "Registro de ações endossáveis" criado pelo art. 32, § 1.º da Lei 4.728/65. O "Registro das Partes Beneficiárias nominativas", o Registro de Transferência das partes beneficiárias nominativas. Todos esses livros são obrigatórios e devem ser registrados na Junta Comercial. E existem os livros especiais: "Livro de Atas das Assembléias Gerais", "Livro de Presença dos Acionistas", "Livro de Atas de Reuniões da Diretoria", e o "Livro de Atas de Pareceres do Conselho Fiscal".

As Sociedades anônimas devem dar certidões, com fé pública dos livros obrigatórios. Os acionistas não examinam os livros; existe um Conselho Fiscal com essa atribuição. Mas o exame dos livros obedece a um processo de exibição ao Juiz. Exibição total se o pedido for feito por acionistas detentores de um vigésimo do capital social, com indicação de atos violadores da lei ou dos estatutos. Exibição parcial, no curso de ação judicial.

AS ASSEMBLÉIAS NAS SOCIEDADES ANÔNIMAS

Existem nas sociedades anônimas três órgãos fundamentais: Assembléia Geral, Diretoria e Conselho Fiscal. São disciplinadas pelo art. 86 do Decreto-lei 2.627/40. São quatro as espécies de Assembléias Gerais: a Constitutiva, quando só se instala com a presença de dois terços do capital, na primeira e segunda convocação. A ordinária, que se realiza obrigatoriamente até quatro meses após o termo do exercício social, para conhecimento do balanço e sua aprovação e do relatório da Diretoria, parecer do Conselho Fiscal, eleição dos conselheiros e eventual do Diretor, e fixação dos ordenados deste. É essencial a presença de vinte e cinco por cento do capital social.

A extraordinária é a em que é deliberado tudo o que não seja aprovação de contas. Exige-se dois terços do capital presente. Se a deliberação é sobre mudança dos estatutos, exige-se a presença de metade do capital votante, sem o que ocorre nulidade.

A Assembléia Especial é a dos titulares de Partes Beneficiárias, a dos titulares de debêntures (disciplinada pelo decreto lei 781/38).

BALANÇO, AMORTIZAÇÃO E DIVIDENDOS

O balanço é levantado no fim de cada período social. A lei impõe normas. Os bens que formam o conjunto com que a sociedade desempenha suas funções são avaliados pelo seu custo. Não considera o balanço os créditos prescritos ou de impossível liquidação, exceto se existir uma parcela especial de provisão. 10% das despesas de instalação são deduzidas.

Amortização é a diminuição do valor de uma coisa resultante do seu desgaste. Os bens usados pelo desempenho de suas funções devem ir para o balanço amortizado pelo uso e desgaste.

Dividendos são os lucros repartidos entre os acionistas fixados nos estatutos pela Assembléia Geral Ordinária.

LIQUIDAÇÃO DA SOCIEDADE ANÔNIMA

Uma sociedade anônima pode existir a vida inteira, mas se morre, seu capital deve ser revertido em dinheiro para a distribuição aos acionistas.

Dissolução é a extinção do contrato de sociedade. Liquidação é a prática dos atos para a

extinção. No direito brasileiro a sociedade não se dissolve, entra logo em liquidação, de pleno direito, voluntária, judicial ou governamental. De pleno direito: a) quando se liquida ao termo do prazo. b) por redução dos acionistas a número inferior a sete e não preenchido até a data da Assembleia Geral Ordinária seguinte.

Voluntária: a) por deliberação da Assembleia Geral Extraordinária que tenha um quorum hábil para reforma dos estatutos. b) por escritura pública de liquidação, com o comparecimento da humanidade dos acionistas; c) nos casos previstos nos estatutos..

Judicial: por anulação da constituição da sociedade (um ano é o prazo para a ação de anulação); impossibilidade de preenchimento do fim para o qual se constituiu, reclamada por 1/5 do capital social. Ilícitude do fim ou atividade ilícita, solicitada pelo Ministério Público; e por falência. Governamental: pela cassação, na forma da lei, da autorização para funcionar.

PRESCRIÇÃO E CADUCIDADE

A ação para anular a constituição da sociedade anônima por vício ou defeito verificado naquele ato, prescreve em um ano a contar da publicação de seus atos constitutivos. Mas, mesmo proposta a ação, é lícito à Sociedade, em Assembleia Geral Extraordinária providenciar que seja sanado o vício ou defeito.

Prescreve em três anos a ação para anular as deliberações tomadas em Assembleia Geral ou Especial, irregularmente convocadas, ou evitadas de erros. Em três anos, também, prescreve ação de responsabilidade civil contra os fundadores, diretores, membros do Conselho Fiscal, liquidantes, por atos violadores dos estatutos e da lei.

Contra os acionistas que receberam dividendos de má fé, o prazo de prescrição é ainda, de 3 anos. O parágrafo único do art. 158 do Dec. lei 2.627/40 inclui os Portadores de Partes Beneficiárias entre os que devem restituir dividendos se recebidos de má fé, correndo o prazo de prescrição de três anos a partir da data da distribuição dos dividendos.

Contra os peritos, pela avaliação de bens que entram para a formação do capital social, a responsabilidade civil prescreve em 1 ano. A contar da data do encerramento da liquidação da sociedade, prescreve, em um ano, a ação dos credores não pagos contra os acionistas e os liquidantes.

O artigo 162 da lei da Sociedade Anônima determina que, para aquisição de direitos, os prazos da prescrição são contínuos e improrrogáveis.

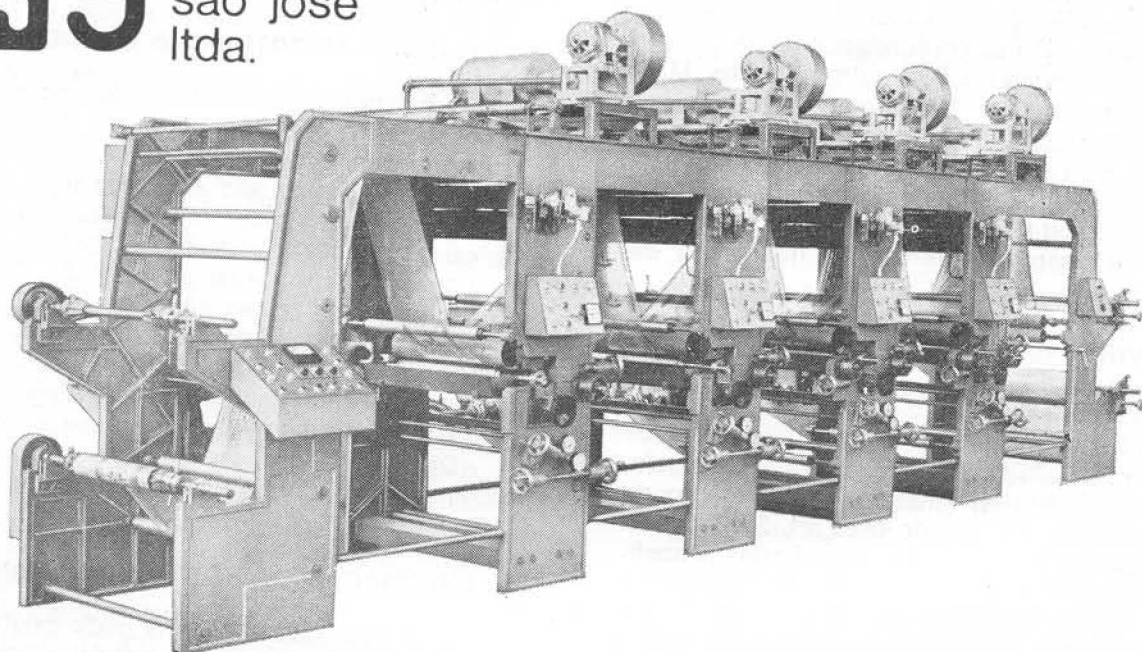
Concluindo, consubstancia este trabalho, o nascimento, vida e morte da sociedade anônima.



máquinas gráficas
são José
Ltda.

FABRICANTE
DE MÁQUINAS

ROTOGRAVURA



Para POLIETILENO, POLIPROPILENO. PAPEIS, CELOFANE E ALUMÍNIO

Av. Vautier, 589
Fone: 227-0586

R. Cel. Guilherme Rocha, 66
Fones: 292-9598, 292-9601, 292-9702, 93-9503

São Paulo — SP.

workshops

MARIA APARECIDA DOS SANTOS RIBEIRO

Workshops, T-groups, task oriented group, ou simplesmente Grupo de Encontro, é o desenvolvimento da idéia de que o treino das capacidades em relações humanas é um importante tipo de educação moderna.

Após 1947, criado por Kurt Lewin, psicólogo do Instituto de Tecnologia de Massachussetts, teve porém, como pioneiro o psicoterapeuta e escritor famoso, Carl R. Rogers, que difundiu o sistema.

Trata-se de um Grupo de pessoas onde cada participante é encorajado a relacionar-se direta e livremente com os outros. A experiência consiste nessa relação imediata de pessoa a pessoa, a que Rogers denomina de "encontro básico".

Os grupos organizados pelas indústrias, "workshops", promovem o relacionamento entre homens de vendas, executivos, chefes de organizações, professores, e até nas escolas, entre professores e alunos, onde o objetivo visado é sempre a liberdade de comunicação, a quebra de defesas, a aceitação do ser humano como pessoa. Há em todos um movimento de "feedback", isto é, a reação que uma pessoa provoca nos outros, de tal modo que o indivíduo entende de que modo é visto pelos outros e que efeito causa nas relações interpessoais.

Ocorre que o "Workshops" é o grupo de encontro idealizado para o Executivo, para o Homem de Venda, para o Professor, para o indivíduo que usa a mente inteiramente voltada para seu trabalho, a tal ponto que esquece sua própria condição de ser humano, carente de calor humano, de afeto, ou simplesmente de respeito como indivíduo. Ele se integra na sua profissão e vive tão só o profissional, eficiente máquina de pensar e esquece o ser humano que vive dentro dele. O grupo de encontro devolve o homem ao homem.

Assim, num grupo, o indivíduo acaba por se conhecer a si próprio e a cada um dos outros mais completamente do que lhe é possível em cada um dos outros mais completamente do que lhe é possível em casa ou no seu ambiente de trabalho. Toma conhecimento profundo dos outros e de si próprio, do seu eu interior, sempre antes oculto atrás da fachada.

DUPLEX

DUPLEX COATING

BRISTOL

Comp. de Papeis e Papelão

“YAZBEK”

Alameda Campinas, 1630 — Tel.: 287-1583

A DIFUSÃO DE GRUPOS DE ENCONTRO

É raro, hoje, a inexistência de grupos de encontro ou psicoterapia de grupo, em qualquer cidade grande. A difusão do sistema é inacreditável. Porque a necessidade deles? Essa necessidade surge a partir de dois elementos: primeiro, é a crescente desumanização da cultura, onde a pessoa como ser humano não conta — é um número e mais nada, e não é mesmo nada sem o número. O segundo elemento é que o indivíduo hoje é mais ou menos rico, o bastante para dar atenção às suas necessidades psicológicas. Só quem está preocupado com sua própria subsistência é que ainda não se interessa pelo caso.

A solidão, a consciência de uma solidão interior, leva as pessoas à aceitação de um grupo de encontro. A solidão que existe e é mais nítida e mais aguda no indivíduo que, por qualquer razão, enfrenta um "eu" vulnerável, assustado, só, mas um "eu" verdadeiro, na certeza de ser rejeitado num mundo que vive de juízos preconceituados.

A solidão que existe quando a pessoa sente que não mantém um verdadeiro contato com os outros. O medo que muitas pessoas têm, das relações pessoais mais íntimas pode fazer com que um indivíduo se sinta isolado dos outros. Há uma causa mais profunda de solidão. Uma pessoa sente-se mais só quando deixou cair qualquer coisa da sua máscara exterior, a face com que enfrentava o mundo, e tem a certeza de que ninguém pode compreender e aceitar essa parte do seu "eu" que ficou descoberta. O fator mais importante que mantém as pessoas fechadas na solidão é a convicção de que o seu verdadeiro "eu" o "eu" interior, o "eu" que está escondido dos outros, não pode ser amado por ninguém. Às vezes é fácil encontrar a origem

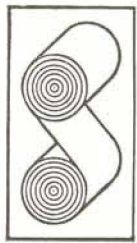
desse sentimento. Os sentimentos espontâneos de uma criança, as suas atitudes reais, foram tantas vezes desaprovadas pelos pais e por outros que ela acaba por introjetar essas mesmas atitudes e sentir que as suas reações espontâneas e o seu "eu" verdadeiro constituem uma pessoa que ninguém pode gostar.

Somente quando uma pessoa descobre que é querida pelo que é, e não pelo que pretende ser, não pela máscara atrás da qual se esconde, então começa a sentir que é realmente uma pessoa digna de respeito e amor. É isto que a põe em contato com os outros e a mantém nesse contato.

É esse também, o resultado mais frequente de um grupo de encontro, onde a pessoa adquire um novo respeito pelo que ela verdadeiramente é, pelo seu eu interior.

Existem outros caminhos para aliviar a solidão, mas Rogers crê que o grupo de encontro ou uma experiência de grupo intensivo é que são os meios de pôr indivíduos autênticos em contato com indivíduos autênticos. E afirma, convicção, que essa é uma das mais modernas invenções com mais êxito para lidar com sentimentos de irrealidade, impessoalidade, distância e separação, que existem em tanta gente. Que é o melhor instrumento para curar a solidão que prevalece em tantos seres humanos. A verdadeira esperança de que o isolamento não precisa ser o tom das nossas vidas individuais. Que é a solução do problema eterno da incomunicabilidade, porque procura valorizar o homem como ser humano, ensinando-o a valorizar seu semelhante também como ser humano. Ensina sobretudo, o amor, a tolerância, a compreensão, a sinceridade, e além de tudo, a fé.

De fato, e no fundo, ensina o diálogo.



Industrial Papeleira Sta. Mônica S/A

CARTOLINA DUPLEX
PAPELÃO BRANCO PARANÁ

Em São Paulo — Representantes:

RUA GUAPORÉ, N.º 465

FONES: 227-8393 - 227-2253 - 228-4224 - 228-1875

visita à impressora paranaense s/a

Os Diretores da Impressora Paranaense ofereceram no dia 6 de abril p.p. um churrasco de confraternização aos homens do Papel, com o objetivo de conhecerem a nova máquina impressora "Roland", de quatro cores, no formato 88x126.

Esta máquina já está instalada na nova construção da Impressora Paranaense, no km. 2½ da BR-116, em Curitiba.

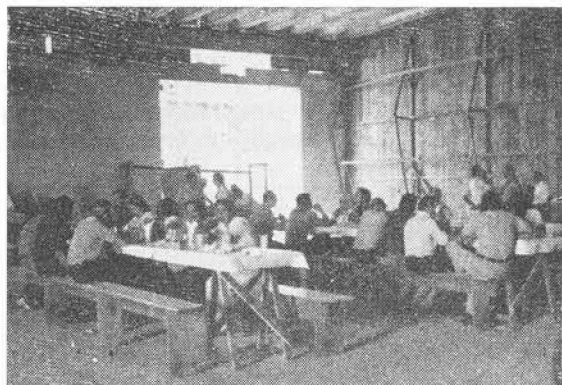
O porte da máquina e o poder de absorção de papel, somados à grandiosidade da construção, impressionaram tremendamente os visitantes, causando impacto o saber que a máquina,



A máquina.

dotada da mais moderna tecnologia gráfica, pode imprimir 300 toneladas de papel e cartões, por mês.

O churrasco decorreu no maior entusiasmo, encontrando todos os participantes, nas pessoas dos Diretores, a mais franca cordialidade.



Os participantes.

Raras empresas estarão tão entrelaçadas com a história e o crescimento econômico do Paraná quanto a Impressora Paranaense S. A. — hoje um dos maiores complexos no setor da indústria gráfica do Sul do País.

AS ORIGENS

Ela esteve, nas suas origens remotas, vinculada ao próprio processo de criação da Província do Paraná, nascida em 1853, uma vez que parte do mesmo equipamento tipográfico utilizado na edição do primeiro jornal oficioso que surgiu em Curitiba — o "Dezenove de Dezembro" — integraria a primitiva oficina da empresa de hoje, constituída em 1888, inclusive com o mesmo nome que até hoje ostenta.

A histórica tipografia surgiu com a imprensa paranaense, e esta com a emancipação política do Paraná. É que, ao assumir o governo da

nova Província, Zacarias de Góes e Vasconcelos trouxe consigo Candido Lopes, de Niterói, com a incumbência de montar e dirigir a oficina gráfica que deveria imprimir o primeiro jornal, destinado entre outros objetivos, a divulgar os atos oficiais.

O "Dezenove de Dezembro", nome inspirado na data magna do Paraná, que assinala o dia da instalação da Província, começou a circular em abril de 1854, editado pela tipografia então situada na Rua das Flores: constava de uma pequena mesa de ferro, com prancha para composição manual, sobre a qual deslizava o rolo de impressão, além das caixas de tipos e demais acessórios. Seu tipógrafo João Luiz Pereira, trabalhou nas oficinas durante mais de trinta anos, até 1888.

A CONSTITUIÇÃO

Trinta e quatro anos depois de sua chegada a Curitiba, essa tipografia, complementada por uma instalação litográfica, passou a fazer parte da Imprensa Paranaense, firma fundada com a participação, no seu capital social, de ilustres figuras a começar por seu dirigente principal, o industrial Ildelfonso Pereira Correia, Barão do Cerro Azul.

A litografia se destinava basicamente a produzir rótulos coloridos aplicados nas barricas de erva mate exportadas para o mercado platino. O mat, que era então a próspera economia do Paraná, condicionava o aparecimento de indús-



Detalhes.

trias complementares, como a de barricas, logo seguida da indústria gráfica.

Em 18 de dezembro de 1870 a firma transformou-se numa sociedade por ações, passando a denominar-se Companhia Imprensa Paranaense, que, no ano seguinte, elevava seu capital de 100:000\$00 para 200:000\$00.

Com a morte trágica do Barão do Cerro Azul, vítima das paixões desencadeadas durante a Revolução Federalista, a participação majoritária na empresa passou à sua viúva, figurando a seu lado, como um dos principais diretores, Jesuino Martins Lopes, filho do fundador da imprensa paranaense. Mais tarde, a parte da Ba-

ronesa passou à propriedade de Francisco Folch, um litógrafo experimentado, de origem espanhola, que trabalhava como um dos técnicos da Imprensa. Então, as oficinas funcionavam na Rua do Riachuelo.

O CRESCIMENTO

Em 1912 deu-se a fusão da Imprensa Paranaense, de Francisco Folch, com a Litografia de Max Schrappe & Cia., estabelecida em Joinville, mas com filial em Curitiba. Da nova firma faziam parte, como sócios gerentes, os dois acima citados, e como sócios de capital doze firmas e várias personalidades paranaenses.

Na época da fusão, a filial de Curitiba da firma de Max Schrappe funcionava no Batel, no local do Recreio Cruzeiro, enquanto o estabelecimento de Francisco Folch já estava, desde dois anos antes, instalado no prédio por ele especialmente construído, à Rua Comendador Araujo, 109, hoje 731/747.

A nova empresa enfrentou situações adversas, num mercado que começava a assumir feições competitivas. Em 1917, após anos de luta, faleceu Francisco Folch. Cinco anos depois, em 1922, a Imprensa Paranaense passou à propriedade da firma individual de Max Schrappe. O estabelecimento tinha então cerca de 32 empregados.

Em 1928 o comando da organização passou à direção conjunta dos filhos de Max Schrappe, incumbidos de assimilar em viagens de estudos na Europa as inovações tecnológicas no ramo e introduzir os melhoramentos técnicos e administrativos exigidos.

Em 1940 a empresa foi transformada em sociedade anônima, sendo até hoje denominada Imprensa Paranaense S. A. Nessa época tinha já cerca de 150 empregados, número que vem dobrando a cada decênio, como reflexo de um crescimento ininterrupto.

Atualmente, com quase 1.000 empregados, entra numa nova fase, na qual se inclui o projeto, já em execução, de transferência de suas instalações em Curitiba para uma área mais ampla. Seu parque gráfico hoje se estende aos Estados vizinhos de São Paulo e Santa Catarina, onde dispõe de modernas instalações.

Para a expansão atual da Imprensa Paranaense S. A. está contribuindo o Banco Regional de Desenvolvimento do Extremo Sul, nesta fase que coincide com um novo surto de industrialização do Paraná, graças aos estímulos e incentivos da nova política de desenvolvimento econômico vigente no País.

Entre a pequena tipografia de 1888 e o imenso parque gráfico de hoje, decorrem 85 anos, dos quais 50 sob o comando do Grupo Schrappe, progresso que se deve ao esforço de muitos empresários ilustres e de milhares de colaboradores anônimos, que por ele passaram ou ali ainda emprestam seu esforço laborioso.

noticiário

OLINKRAFT, UMA EMPRESA EM CONTÍNUA EXPANSÃO

Estiveram em visita ao Brasil os srs. J. F. Towey e M. H. Collet, presidentes da Olin Corp. e Olinkraft, Inc., dos Estados Unidos, em companhia de diretores, a fim de acompanhar a execução dos novos investimentos que estão sendo realizados na subsidiária brasileira Olinkraft Celulose e Papel Ltda.

Visando melhor adequar a oferta dos seus produtos às necessidades do mercado, investimentos estão sendo feitos na fábrica de celulose, papel e cartão kraft localizada em Lages, Santa Catarina, para ampliação da capacidade de produção, que passará das atuais 170 t/dia para 360 t/dia de celulose, papel e cartões revestidos, em fins de 1974, colocando a Olinkraft na posição de maior fabricante de produtos kraft não-branqueados no Brasil. A expansão programada inclui uma terceira máquina de papel e uma nova caldeira de recuperação.

Garantindo seu auto-abastecimento de matéria-prima, a Olinkraft Ltda., que começou em 1958 com 2.800 hectares, possui hoje 30 mil hectares de plantações de pinho.

Representando um investimento de US\$ 3 milhões, a Olinkraft inaugurou recentemente uma fábrica de caixas de papelão ondulado, em Jundiá, SP, criando no mercado consumidor a consciência de caixa-com-projeto, de alta qualidade, para solução de problemas de despacho.

Em associação com a Plantar a Olinkraft está construindo uma nova fábrica de celulose e papel, a Braskraft, com a produção inicial de 600 t/dia prevista para 1977, num investimento inicial superior a US\$ 112 milhões. Em adição às grandes reservas florestais disponíveis aos dois grandes grupos, vêm de ser acrescidos mais 52 mil hectares de plantações da Técnica Florestal S. A., uma das grandes companhias brasileiras de reflorestamento, cujo controle acionário passou às mãos da Plantar, com a possibilidade futura de serem incorporados ao projeto Braskraft.

MATO GROSSO TERÁ FÁBRICA DE CELULOSE

Uma grande empresa com capital superior a Cr\$ 100 milhões, formada pelo grupo empresarial TAA (Bandeira de Mello) e reflorestadores que vem atuando na região Sul de Mato Grosso, vai montar no Município de Três Lagoas, com incentivos fiscais estaduais, um complexo industrial que resultará no surgimento da primeira fábrica mato-grossense de celulose. A fábrica produzirá inicialmente 250 toneladas diárias, aumentando sua produção para mil toneladas por dia após os dois primeiros anos de funcionamento. Imediatamente depois das atividades deste complexo, serão instaladas outras indústrias para o aproveitamento dos sub-produtos da madeira.

O Projeto definitivo para a implantação do complexo industrial de Três Lagoas já está completamente elaborado e deverá ser encaminhado ao Banco Nacional de Desenvolvimento Econômico, para fins de financiamento.

Ao Grupo TAA, formado por 43 empresas, somar-se-ão as seguintes reflorestadoras que já operam no sul de Mato Grosso: Agropeva, Transparaná, Wood, Florestal Eucaliptus, Ramires Reflorestamentos, Uniflora, Promax-Bardhal, Campo Empresarial Parc e Companhia Brasileira de Reflorestamento, além de reflorestadores e investidores individuais.

JAPÃO REAPROVEITARÁ PAPEL VELHO

Numa tentativa para enfrentar a atual escassez de papel, o Ministério do Comércio Internacional e da Indústria do Japão pretende criar durante o exercício financeiro de 1974, que iniciou no dia primeiro de abril, um centro para promover a reconstituição e a nova utilização do papel usado, principalmente jornais e revistas velhas.

O Ministério espera que a criação do centro contribua para estabilizar a situação oferta-procura de papel e para conter os preços do produto.

BUONANNO MARINO S.A.

DISTRIBUIDORA DE PAPÉIS

Escritório e Vendas:

RUA DO HIPÓDROMO, 341

Fones: 93-1156 - 93-1157 - 93-1158

Depósitos:

RUA DO HIPÓDROMO, 331 - 341

349 e 316

e RUA 21 DE ABRIL, 695 e 703

Fone: 92-8287 — SÃO PAULO

Destacam que no exercício financeiro de 1972 — concluído no dia 31 de março de 1973 — o papel representou 35,2% do lixo de Tóquio, e isso é atribuído ao forte aumento do consumo dessa matéria.

Um total de 14 milhões de toneladas de papel foram produzidos no Japão durante o exercício financeiro de 1972, e para a sua fabricação foram necessárias 31 milhões de metros cúbicos de madeira e cinco milhões de toneladas de papel usado.

Os funcionários ressaltam a necessidade de utilizar em maior escala o papel usado para cobrir a crescente demanda originada pela escassez de recursos florestais no Japão e pela alta dos preços da madeira importada.

Entre outras coisas, o centro prestará ajuda aos recolhedores particulares de papel usado, garantindo-lhes créditos para a modernização das suas atividades. Também tratará de agrupá-los numa centena de grupos. Até agora, são pequenas as empresas que se ocupam do recolhimento do papel usado, e empregam, em média 5,2 trabalhadores cada uma.

O organismo estabelecerá depósitos em dois pontos do país, nos quais espera chegar a armazenar 180 mil toneladas de papel usado no período de dois anos. Esses estoques serão introduzidos no mercado quando a oferta do papel usado for escassa.

Para a criação do centro, o Ministério do Comércio Internacional e da Indústria conseguiu a soma de 110 milhões de ienes no orçamento

do exercício financeiro de 1974. Segundo os planos do Ministério, o centro será construído durante o ano em curso, uma vez aprovado pelo parlamento o projeto de orçamento.

PORTELA REDUZ POLUIÇÃO

A Indústria de Papel Portela, pertencente ao Grupo João Santos, reduziu em 35% o grau de poluição das águas do município de Jaboaão, a 16 quilômetros desta capital, informaram os técnicos da Comissão Estadual de Controle da Poluição das águas — CECPA.

Afirma o presidente do órgão, químico Niceas Gusmão, que esta redução se deve ao fechamento dos circuitos de água da máquina de papel e de água da celulose, além da diminuição na utilização de lixívia negra, líquido extraído na preparação da celulose. A Portela é reconhecida como uma das maiores indústrias poluidoras de Jaboaão.

A fábrica de papel, através de contrato firmado em julho do ano passado com a empresa francesa Chleq Froté, já está instalando uma bacia de decantação e sedimentação e mesa de oxigenação, que deverão estar concluídas em um ano, além de uma caldeira de recuperação das químicas, cuja instalação estará definitivamente pronta em três anos.

PAPEL DE IMPRENSA

A Paranaprint S. A., Celulose e Papel é a nova fábrica da Plantar Planejamento, Técnica e Administração de Atividades Rurais a ser instalada brevemente no Paraná. Com a fábrica, a Plantar espera incrementar a produção de papel de imprensa, que atualmente representa 8% da fabricação brasileira de papel.

Os investimentos previstos para o projeto são da ordem de Cr\$ 700 milhões, e a nova fábrica duplicará a produção brasileira de papel de imprensa, que foi da ordem de 118 mil toneladas em 1973. A Paranaprint terá a capacidade de produção de 500 toneladas/dia, e já no segundo ano de atividades deverá contribuir com mais de 150 mil toneladas de papel de imprensa para atender à demanda interna.

INDÚSTRIA DE CELULOSE PARA MINAS

Em Belo Horizonte, a Secretaria da Agricultura de Minas anunciou hoje que o grupo "Crcwnzellerbach", segundo produtor mundial de celulose, está interessado em implantar em Minas uma fábrica de celulose, com capacidade de mil tons/dia e para isto enviará um grupo de técnicos ao estado no próximo dia 26 de março. Segundo Paulo Cota, assessor de imprensa do secretário Alysson Paulinelli, o interesse do grupo internacional foi anunciado ao governo mineiro durante visita de seus diretores Walter Sinclair e Manoel Rodrigues, que na ocasião constataram a viabilidade do projeto na região do Triângulo Mineiro.

A nova indústria de celulose deverá produzir três vezes mais que todas as indústrias similares até então implantadas no país.

noticias da anave

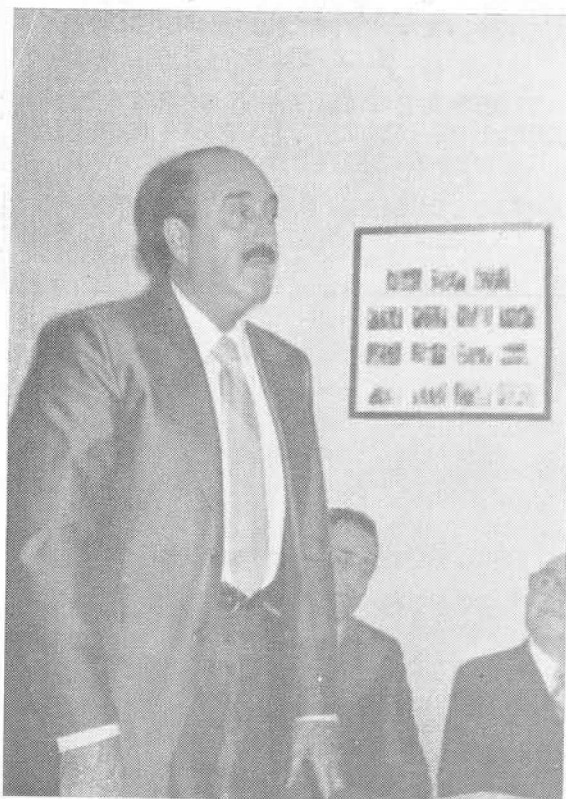
ENTREGA DO PERGAMINHO AO VENDEDOR "EXPERT/73"

No dia 4 de abril p.p., com a presença do Sr. Horácio Tcherkassky presidente da Associação Paulista dos Fabricantes de Papel e Celulose, do Sr. Américo P. da Silva, vice-presidente da ABCP e do Sr. Manuel Vieira, presidente da ABRE, e outras personalidades do papel, foi entregue o pergaminho de vendedor "Expert" ao Sr. José Campos Filho..

Receberam homenagem, ainda, os Srs. Jo-



José Campos Filho — O «Expert/73».



Horácio Tcherkassky — O Paraninfo.

sé Geraldo Figueiredo e Walter Rizzi como 2.º e 3.º colocados no concurso ao Título de Vendedor "Expert/73", realizado em 15 de dezembro de 1973, durante o churrasco de confraternização de fim de ano, promovido pela ANAVE.

Saudando os participantes da solenidade o Presidente da ANAVE ressaltou a imparcialidade do concurso e lembrou a responsabilidade de cada homem que milita no papel, quanto ao desenvolvimento e importância do setor na economia do país.

FABRIANO

PAPÉIS ESPECIAIS E DE
SEGURANÇA

RUA CONSELHEIRO CARRÃO, 596
FONES: 288-0659 — 34-0585 — 33-4795

REPRESENTANTE EXCLUSIVO PARA
TODO O BRASIL DA CARTIERE MILIANI-
FABRIANO-ITALIA.

INGRES - MURILLO - COVER
ROSASPINA - RAFFAELLO - CLASSICO
CASTELLO.

CARTÕES E PAPÉIS PARA CORRESPON-
DÊNCIA DE LUXO. TUDO PARA PRONTA
ENTREGA.

CARTÃO DUPLEX PARA IMPORTAÇÃO
DIRETA.



Um grupo formado pelos presentes.



Bate-papo agradável.



Convidados ilustres.

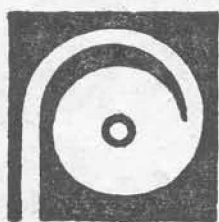
O Sr. Horácio Tcherkassky, paraninfo dos homenageados, em discurso de congratulações confessou sua satisfação em saber que a ANAVE, entidade da classe papeleira, tem cons-

ciência do valor humano na engrenagem da máquina, procurando sempre, com cursos e concursos, um aprimoramento do indivíduo, colocando à disposição dos fabricantes, distribuidores e manufatureiros do papel, homens de real capacidade técnica.

Em boa oportunidade lembrou que a situação atual do papel é passageira, pois não se admite sua falta, eternamente, no mercado.

E que a posição cômoda dos vendedores, onde o mais difícil é dizer "não" ao consumidor, tende a desaparecer e então só os verdadeiramente preparados e aptos não perecerão na seleção competitiva.

O coquetel que coroou a cerimônia, revestiu-se da maior alegria e solidariedade aos homenageados..



PAPIRUS,

INDÚSTRIA DE PAPEL S. A.

FABRICAS EM LIMEIRA E CORDEIRÓPOLIS

ESCRITÓRIO: Rua Clímaco Barbosa, 578 — 01523 — São Paulo

Tels.: 278-6409 — 278-6765 — 279-4051 — 279-0303

CARTÕES E CARTOLINAS DUPLEX E TRIPLEX — CARTÕES PARA FÓSFOROS E CARTONAGENS — TIPO STRONG — TIPO KRAFT — CAPA PARA ONDULADO

CONHEÇA NOSSO CARTÃO MARMORIZADO PARA ONDULADO E CARTONAGEM

GRETISA

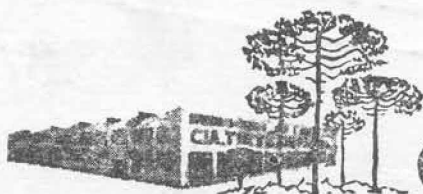
QUALIDADE EM PAPÉIS



Grepaco

INDUSTRIA MANUFATORA DE PAPEIS S.A.

ENVELOPES E ENVELOPES-SACOS PARA TODOS OS FINS
ALMAÇOS E OUTROS ARTEFATOS DE PAPEL



CIA. Tietê DE PAPÉIS

PAPÉIS, CARTÕES E CARTOLINAS POR ATACADO

MATRIZ: Av. Automóvel Clube, 909 — Inhaúma —
C.P. 2716 — Mesa Telefonica: 281-7222
— Vendas: 281-6629 e 281-1369 — Rio de
Janeiro — Est. da Guanabara.

FILIAL: Rua Luiz Gama, 803 — Cambuci — S. Paulo
— Telefones: 278-5386, 278-8166, 278-8615
e 278-8483 — S. Paulo — Est. de São Paulo.



INDÚSTRIAS DE PAPEL SIMÃO S.A.

Rua do Manifesto, 931 - Caixa Postal 172 - CEP 04209 - São Paulo - Brasil
Av. Nilo Peçanha, 50 - 25º andar - Conj. 2506 - Rio de Janeiro - GB - Brasil

UMA LINHA COMPLETA DE PRODUTOS

A linha de produção da Simão está em condições de satisfazer a quase todas as necessidades dos consumidores de papel e cartão. Além dos produtos tradicionais, que são fabricados regularmente nas três unidades fabris da companhia, outros tipos vêm sendo continuamente desenvolvidos, para atender a novas solicitações do mercado brasileiro e internacional.