

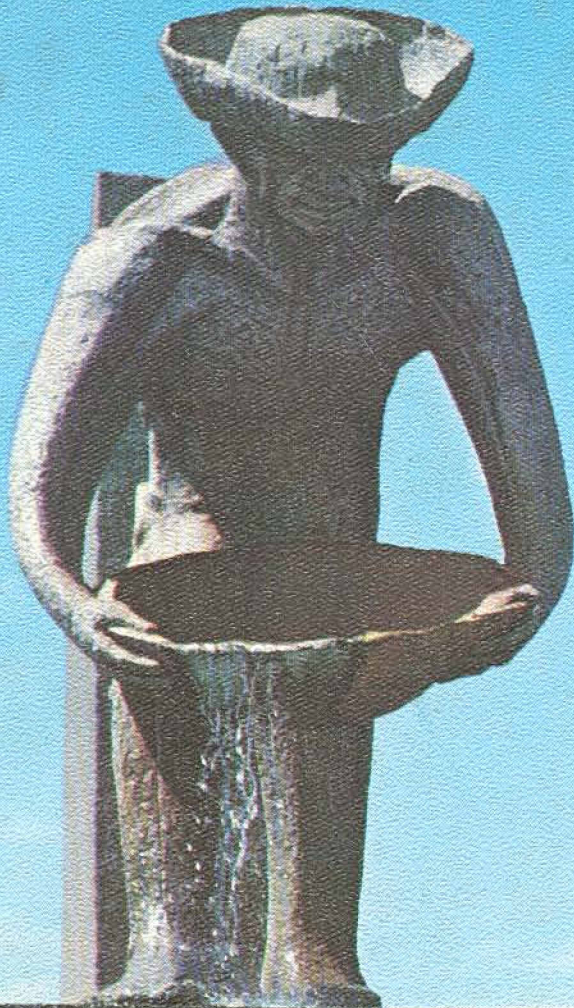
anave

Ano 3

Numero 16

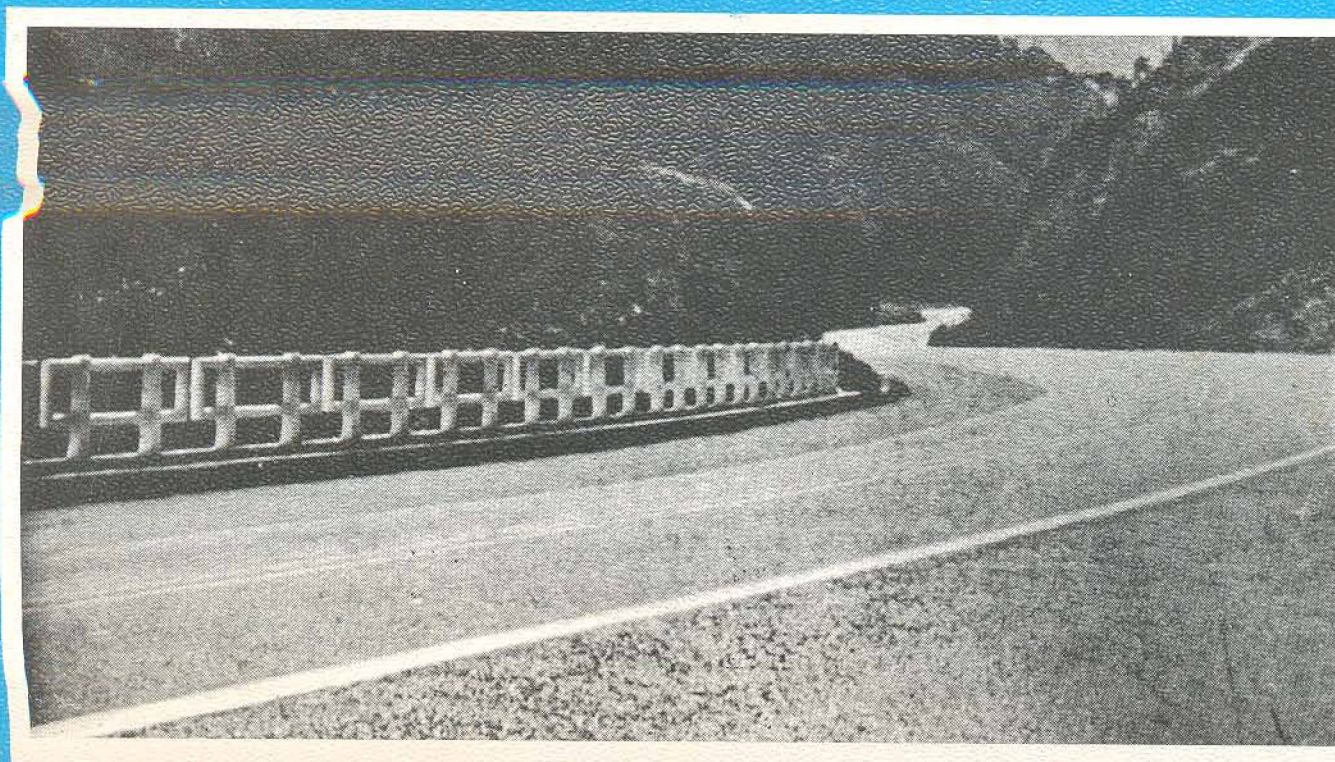
Out./Nov./Dez. 76

Orgão da Associação Nacional dos
Homens de Venda em Celulose, Pa-
pel e Derivados



BR. 116

ELO DE AMOR ENTRE NOS E SUA EMPRESA



NOSSOS PRODUTOS : Papel Branco Monoúcido • Duplex • Duplex Kraft • Papel Kraft • Capa de Ondulado Kraft • Cartolina Lisa e Marmorizada • Papelão Modelo Pardo e Couro • Papelão Branco Paraná.

REPRESENTADAS : MADEIREIRA SANTA MARIA S/A
INDÚSTRIA DE PAPELÃO HORLE S/A
PAPELÃO SÃO PEDRO DE NELSON A. BONET
PAPELÃO SANTA CECÍLIA S/A
INDÚSTRIA BONET S/A
DEBONI CELULOSE E PAPEL LTDA.
PASTAMEC IND. E COM. E AGROPECUARIA



REPRESENTAÇÕES MELLAGI S. C.

RUA CONSELHEIRO CRISPINIANO, 344 — 8.º AND. — C. 808

TELS.: 36-1266 — 35-8677 — 34-5492 — C.P. 7557

CEP. 01037

SÃO PAULO

Dia destes, durante a realização do I Seminário sobre Papel e Artes Gráficas promovido pelo SENAI, no auditório da Esc. "Theobaldo de Nigris", tivemos a oportunidade de percorrer as magníficas instalações daquela escola e, de perto, avaliar seu avançado grau técnico, composto do que há de mais moderno no nosso parque industrial gráfico, concluindo, desta forma, sua capacidade de ensino.

Seu corpo docente formado por elementos altamente capacitados, demonstra total afinamento com alunos e direção do estabelecimento. Tal, harmonia nos deu a certeza do seu potencial de realização.

Após as premissas, passamos a enfocar o Seminário, objetivo último desse nosso editorial. Cumpre-nos o dever de dispensar a ele os maiores elogios. Foi perfeito durante toda a sua realização. Nos sentimos felizes por poder elogiar, pois nos dá satisfação o elogio sincero.

LEIA:

**EDITORIAL • MENSAGEM • TECNICOLOGIA
NA FABRICAÇÃO DE PAPEL • IX CONGRESSO DA
ABCP • II FORUM DE ANÁLISE • INFORMAÇÃO
• CONSCIENTIZAÇÃO DA QUALIDADE •
NOTAS DA ANAVE • LIVROS • ESCRIVE
NEYDE ROSA BONFIGLIOLI.**

Sua pauta embasada em temas estritamente técnicos e atuais, foi explanado com segurança pelos conferencistas sobre as teses que lhes foram confiadas e recompensados por uma assistência selecionada e atenta, que lotou o auditório da escola durante todo o transcurso do Seminário.

Espectáculo bonito de se ver nos foi proporcionado pelos jovens alunos da escola — rapazes e moças, seguindo atentamente todas as palestras, lápis e papel na mão, anotando todos os tópicos importantes, essenciais para seu aprendizado, acontecimento que nos encoraja e transmite confiança no futuro da indústria gráfica "cabloca", uma vez que nas mãos deles, em futuro muito próximo, estará o futuro do setor.

Concluindo, e para dar mais um testemunho da importância do Seminário, atentamos nossos leitores para as duas palestras preferidas na ocasião, publicadas nesta edição.

DIRETOR
Silvio Gonçalves

EDITOR
Paulo Amaral Mello

COORDENAÇÃO GERAL
Celso A. Souto de Mello

FOTOS
Paulo de Souza Dias
Aguinaldo Conde

COLABORADORES
Neyde Rosa Bonfiglioli
Théo de Barros
Wolfgang G. Glasser
Dr. Walter Santos

DEPTO. JURIDICO
Milton Chaves

PAPEL UTILIZADO
Simão S.A.

CAPA
Homenagem e vista da cidade de Boa Vista, Ter. do Rio Branco, ao garimpeiro. Cromo de Propriedade da coleção LUMICART LTDA.

COMPOSTO E IMPRESSO
Brusco & Cia. Ltda.
Rua Luiz Gama, 764 - Tel.: 279-7722 - S.P.

REDAÇÃO E PUBLICIDADE
Rua Espírito Santo, 28
Fone: 278-0139

Os artigos assinados são de inteira responsabilidade dos signatários.

DIRETORIA

E

CONSELHO DA ANAVE

DIRETORIA EXECUTIVA

PRESIDENTE — Armando Mellagi

1.º Vice Presidente — Sílvio Gonçalves

2.º Vice Presidente — Pascoal Spere

1.º Secretário — José Carlos Francez
2.º Secretário — Roque de Lisboa Nicolau
1.º Tesoureiro — Adhemur Pilar Filho
2.º Tesoureiro — Marco Antonio P. Roman Novaes
Diretor Cultural — Gilberto S. Blengini
Diretor de Patrimônio — Ettore Barocas
Diretor Social — José Teyar
Diretor de Relações Públicas — Atilio Simionatto

COORDENADORES:

Construção da sede própria — Jair de Castro
Campanha dos 1.000 sócios — Ismar Costa Camargo
Divulgação — Sílvio Gonçalves

CONSELHO DIRETOR

Presidente — Loé Cabral Vello Feljó

Agenor Gonzaga Cezar
Alpheu Paín Junior
Antonio Carlos Clemente da Silva
Antonio Roberto Lemos de Almeida
Bernardo Joelsas
Fernando Sucena Rasga
Gastão Estavão Campanaro
Germano Willy João Rebentlach
Henrique Nataniel Coube
Hugo Pereira de Lacerda
Ivan Scarpato
Oswaldo Ferrari
Pedro Massula
Rubens Leal
Rubens Pereira da Cunha
Sérgio Madi
Sérgio Paschoal Aun
Waldir Gomes
Weber Eustáquio do Monte
Werner Klaus Bross

CONSELHEIROS NATOS

Ciro Torcinell Toledo
Orestes Oswaldo Bonfanti
Ovidio Pimentel de Lima

SUPLENTES

Aristárdio Jarbas Fontes
Gerson Candido Azevedo
João Brait
Lino Fernandes Simões
Saturnino Pareira de Oliveira

DELEGACIA REGIONAL DO RS

Lygia D.D. Petersen
Armando Schneider
Rua Voluntários da Pátria, 595 — sala 201
PORTO ALEGRE — RS.

DELEGACIA REGIONAL DO RJ

Sílvio da Costa Braga
Rua da Alfandega, 111-A
RIO DE JANEIRO — GB

SOCIOS PATROCINADORES

ABETO EMBALAGEM LTDA.
AGASSETE COM. E IND. LTDA.
ANTONIO A. NANO & FILHOS LTDA.
ARTEPRATOS IND. E COM. DE ART. DE PAPEL E PAPELÃO LTDA.
CARTONAGEM FLOR DE MAIO S/A.
CARVALHO S/A. COMÉRCIO DE PAPÉIS.
CELULOSE IRANI S/A.
CHAMPION PAPEL E CELULOSE S/A.
CIA. AGRÍCOLA INDUSTRIAL CICERO PRADO
CIA. INDUSTRIAL DE PAPÉIS PIRAHY
CIA. NACIONAL DE PAPÉIS
CIA. SUZANO DE PAPEL E CELULOSE
CIA. TIÊTE DE PAPÉIS
FÁBRICA DE PAPÉIS FORMOSA LTDA.
FÁBRICA DE PAPEL E PAPELÃO N.S. DA PENHA
FORNECEDORA DE PAPEL FORPAL S/A.
IND. E COM. ARTEPAPEL JABAQUARA LTDA.
INDÚSTRIAS BONET S/A.
IND. KLABIN DE PAPEL E CELULOSE S/A.
IND. DE PAPEL HORLE S/A.
INDS. DE PAPEL SIMÃO S/A.
INDS. REUNIDAS ALEXANDRE DERMON LTDA.
INDS. REUNIDAS IRMÃOS SPINA
KURT NEUMAN COM. E IND. DE PAPÉIS S/A.
IPSA S/A. INDUSTRIAL DE PAPEL
JET DISTRIBUIDORA DE PAPÉIS LTDA.
JOSÉ CASTIONI & CIA. LTDA.
LONDON PAPÉIS DE PAREDE LTDA.
MADEIREIRA MIGUEL FORTE S/A.
MADEIREIRA SANTA MARIA S/A.
METRÓPOLE COM. DE PAPÉIS LTDA.
NEYDE ROSA BONFIGLIOLI
PAPEL E CELULOSE CATARINENSE S/A.
REFINADORA PAULISTA S/A CELULOSE E PAPEL
REFLORESTADORA SACRAMENTO RESA LTDA.
SAFELCA S/A. IND. DE PAPEL
SCHMIDT EMBALAGENS S/A.
SINCARBON IND. E COM. S/A.
SOSERVI LTDA.
WALDOMIRO MALUHY & CIA. LTDA.
WEXPEL IND. E COMÉRCIO

mensagem do presidente

Ao término de mais um ano, há uma pausa íntima, que procuramos analisar o que foi feito, é o balanço de todas as coisas em todos os setores. Das falhas verificadas procuramos, nela, a experiência de usar menos, e servir melhor aos que nos depositam a confiança de comandar ou sermos comandados. E, como a ANAVE é parte integrante dos nossos objetivos, é sobre ela que vamos nos referir, e transmitir aos Anaveanos, o que pudemos fazer durante os 7 meses de nossa gestão.

Em primeiro plano, temos que ressaltar o trabalho de nossos diretores, cada qual procurando se superar, a fim de dar à Anave o verdadeiro significado de sua fundação. Pelo grande esforço dos diretores, encarregados da Campanha dos 1.000 sócios Srs. Atilio Simionato, nosso Diretor de Relações Públicas, e Ismar Costa Camargo, Coordenador, hoje temos visto aumentado de forma surpreendente o número de sócios Patrocinadores, Ativos e de outras categorias, o que nos convence que em breve alcançaremos a nossa meta. Na parte de Divulgação, o 1º Vice Presidente e divulgador Sr. Silvio Gonçalves auxiliado pelo Sr. Celso A. Souto de Mello e seus colaboradores, tem nos dado uma Revista num padrão de alto nível, com 4.500 exemplares, editados normalmente, que vem recebendo elogios não só dos leitores categorizados de São Paulo, como também de outros Estados. Nosso 2º Vice Presidente, Sr. Paschoal Spera, tem sido efficientíssimo colaborador, dedicado nas causas e decisões da Diretoria, em prol da Anave melhor. Na parte administrativa, nossos Secretários Srs. José Carlos Frances e Roque de Lisboa Nicolau, introduzindo modificações na Secretaria, a fim de torná-la mais eficiente criando inclusive o Depto. Jurídico a cargo do Sr. Milton Chaves, para melhor atender os associados que dela necessitarem. Pela Tesouraria, o Sr. Admur Pilar Filho e Sr. Marco Antonio R. Novaes ciosos da grande responsabilidade de seus cargos, nos orgulham não só da parte administrativa, como também dos resultados obtidos, haja visto o saldo notável que temos em Caixa. Com referência a parte Social, o Sr. José Tayar nos proporcionou o festejo pela 1ª vez do Dia do Vendedor, organizou o jantar de confraternização entre a Diretoria e Conselho, e culminou com o Churrasco no Country Clube Santa Paula de Cotia, gentilmente cedido pela sua Diretoria, a qual aproveitamos a oportunidade para agradecer, particularmente na pessoa de seu Presidente, Sr. Paulo Lobo Guaraldo. O nosso Diretor Cultural Sr. Gilberto Blengini, por motivos óbvios, não conseguiu dar movimentação ao seu departamento, porém seus planos se concretizarão para o próximo ano. Na parte de Patrimônio, nosso Diretor Sr. Ettore Barroca, tem cuidado atentamente dos bens de nossa Associação, e dando seu subsídio em outros setores. O Coordenador da Campanha da Sede Própria, Sr. Jayr de Castro, por ser época inoportuna, ainda não foi possível fazer o lançamento oficial dessa Campanha, porém a mesma está em mãos seguras e no próximo ano, teremos novidades a respeito. Não podemos omitir os trabalhos eficientes e combativos do nosso Conselho, dirigido e orientado pelo seu Presidente Sr. Loé Cabral Velho Feijó, que vem sendo a coluna mestra da nossa Associação.

Para o próximo ano, pretendemos com trabalho de planificação antecipada, promover o II Fórum de Análises, realizar um Curso por mês a fim de podermos melhor preparar os homens de venda a desempenhar suas funções, e atender seus clientes, orientando na compra do papel adequado a seu trabalho, de forma a mais eficiente possível. Iniciar a Campanha da Sede Própria, intensificar atividades sociais para melhor convívio dos sócios e seus familiares.

Queremos nesta oportunidade agradecer nossos Diretores, Conselheiros e Suplentes, aos sócios que embora sem cargos específicos nos têm dado sua contribuição espontânea em benefício da Anave. Desejamos aos nossos Sócios Patrocinadores, Ativos Colaboradores, um Ano profícuo de resultados financeiros extensivos aos empresários, e de sucesso pessoal a todos homens de Venda.

REPRESENTADAS:

IMPASA — INDÚSTRIA MINEIRA DE PAPEIS S/A.

INDÚSTRIA DE PAPEL "FIBERPAP" LTDA.

ELIAS J. CURI INDÚSTRIA E COMÉRCIO S/A.

IND. E COM. DE PAPEL E PAPELÃO RIBEIRÃO PRETO LTDA.

Papel Higienico:

GIGI — LIRIO — SUAVE

PAPEL MIOLO

PAPEL TIPO STRONG

MACULATURA PARA MIOLO

CARTOLINA CROMO-PLEX (capa)

PAPELÃO PARANÁ

PAPELÃO COURO

PAPEL MANILHA

MANILHINHA

PAPEL H D

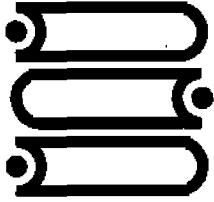
ALPHEU PAIM JUNIOR

REPRESENTAÇÕES:

AVENIDA GUSTAVO ADOLPHO, 1.074

FONES: 227 1404 — 227 2326

SÃO PAULO



escola
senai
theobaldo
de nigris

TENDÊNCIAS RECENTES EM TECNOLOGIA NA FABRICAÇÃO DE PAPEL E SUA INFLUÊNCIA NA INDÚSTRIA GRÁFICA DO BRASIL

WOLFGANG G. GLASSER
Centro Técnico em Celulose e Papel
Instituto de Pesquisas Tecnológicas
do Estado de São Paulo S.A.

RESUMO

A indústria de papel enfrenta, entre outros, dois problemas máximos: os recursos naturais e a proteção do ambiente. O primeiro toma uma feição especial se damos uma interpretação energética, procurando derivar da própria natureza os ensinamentos. Uma modificação profunda, que se realiza na tecnologia produtora de papel, contribuirá para amenizar e em futuro mais distante eliminar grande parte dos problemas. Para a Indústria gráfica interessa a posição que o papel, destinado a esta indústria, ocupa no quadro atual da produção de papel no país. Tabelas e gráficos testemunham uma participação quantitativa menos acentuada desses papéis quando analisados os dados do período 1971 a 1975. Os dados também indicam uma divergência apreciável entre os tipos de papel para imprimir atualmente disponíveis e os tipos requeridos pela tecnologia exigida por grande parte do equipamento impressor. O dilema que se apresenta por ser formulado assim: o que é mais viável — a indústria manufatureira de papel conseguir produzir economicamente os papéis exigidos por uma tecnologia de impressão fundamentada essencialmente em papel produzido com recursos diferentes — ou, a tecnologia de impressão procurar se adaptar às possibilidades reais de uma indústria manufatureira que se esforça em produzir com os recursos à sua disposição o melhor papel possível.

Além das possibilidades de criar e garantir empregos, gerar produtos, auferir lucros, contribuir de uma ou outra forma ao sistema de desenvolvimento sócio-econômico de um país as atividades industriais costumam também apresentar problemas. Se estes problemas já atingem magnitudes respeitáveis em países desenvolvidos, maiores ainda eles se figuram em países em desenvolvimento nos quais a transferência de tecnologias, por assim dizer exóticas, cria problemas adicionais cuja solução nunca é simples e quando possível raramente é da maneira inicialmente concebida. Na palestra de hoje pretendemos abordar alguns destes problemas que mais interessam aos fabricantes de papel e a um setor importante da utilização industrial deste papel, a indústria gráfica.

MATÉRIA PRIMA. POLUIÇÃO. IMAGEM ENERGÉTICA.

A indústria manufatureira de papel caracteriza-se por traduzir só lentamente nos seus processos as eventuais mudanças de tecnologia. Até relativamente recente a produção de celulose e papel aumentava de um modo contínuo sem que a comunidade industrial sentisse muita razão para se alarmar

sobremaneira. Ultimamente, porém, a demanda de todos os lados assumiu valores cuja magnitude começou a inquietar todos os envolvidos. Não que chegasse a proporções que pudessem projetar um quadro sombrio semelhante ao apresentado pelos problemas de energia, mas ainda bastante desconfortável quando se pensava num futuro não muito distante. Eram dois aspectos que começaram preocupar a indústria de celulose e papel: a noção da limitação por unidade de tempo e área das matérias primas disponíveis, quando se queria continuar no mesmo ritmo e com a mesma estratégia a exploração, e a noção que o aumento de substâncias nocivas e resíduos, cuja dificuldade de controle crescia com a expansão, constituía um companheiro inevitável das atividades industriais. Na procura de enfrentar estes problemas com alguma probabilidade de êxito e trazê-los sob controle foi necessária uma reavaliação de uma série de fatos e condições ligadas a indústria de celulose e papel.

Falando em termos de matéria ou de energia devemos perguntar se elas são esgotáveis ou inesgotáveis ou, reconhecendo certa organização cíclica da natureza, se os recursos são renováveis ou não renováveis. Se falamos de recursos renováveis entendemos o período de renovação como algo comensurável a duração da vida humana ou fração desta. Assim os produtos de biociclos que utilizam na sua geração a energia solar e através de reações fotoquímicas garantem uma sobrevivência aparentemente eterna distinguem-se de outros que após terminado um biociclo entram na fase geo ou cosmoquímica, cuja característica é de ser alcançada só após um lapso de tempo que constitui um amplo múltiplo da duração da vida humana.

Ao primeiro grupo pertence, p.e. a flora, enquanto que ao último, p.e. produtos "sem vida" como turfa, carvão, etc. A substância lenhosa, porém, por mais que o organismo possa ter evoluído, ainda se encontra ligada ao biociclo global no sentido que desbaste ou corte possam subtrair alguns exemplares, completamente desenvolvidos, de uma população, mas, enquanto houver possível fotossíntese, o bioproceto procede intacto em direção de regeneração contínua.

A utilização de materiais que fornecem energia pode ser visualizada como a passagem de um nível de energia elevada a outro de energia utilizável, zero. A transição pode se dar espontaneamente sem aproveitamento útil de energia liberada em forma de calor, como seria no caso de um incêndio florestal, como pode funcionar imperfeitamente permitindo a recuperação apenas de parte da energia teoricamente aprovei-

tável. Eis o caso, na utilização geral de combustíveis, através de recuperação em forma de energia térmica, mecânica ou, digamos, elétrica. A ordem da fração útil na degradação energética é, p.e. de 20-30% quando se converte energia de vapor em energia mecânica, se bem que o motor elétrico possui uma taxa de eficiência de 70% para fornecer energia mecânica, a eficiência de gerar força eletromotriz, convertendo seja a partir de óleo, seja a partir de água raramente passa de 30%, resultando uma eficiência combinada total da ordem de 20%. Parece que esta faixa de 20-30% representa uma espécie de barreira intransponível de eficiência de conversão de uma forma controlável a outra prática de energia. Na natureza, degradação energética não se processa em grandes etapas, mas a liberação de energia procede passo a passo em pequenos intervalos, evitando um desperdício da energia que se dissipa através de reações químicas ou bioquímicas. Criando nos moldes da natureza um modelo para a tecnologia torna possível um melhor aproveitamento total de energia ou do material disponível. É possível usar a seguinte imagem primeiramente dá-se à madeira a forma de objeto sólido; este após terminar sua vida útil será transformado em cavacos ou pasta mecânica. O papel resultante será submetido a sucessivas reciclagens e na transformação final utilizado como combustível.

A primeira imagem de utilizar a madeira simplesmente como combustível ou convertê-la em papel que seria após uso temporário abandonado à degradação biológica, caracteriza, por assim dizer, a sociedade primitiva, enquanto a segunda imagem enfileirando várias etapas de utilização cada uma com "capacidade energética" decrescente caracteriza a sociedade avançada.

IMPACTO SOBRE A INDÚSTRIA.

De que maneira pode-se adaptar este quadro à produção de celulose e papel e ainda à indústria gráfica?

Consideremos dois exemplos: num primeiro caso se formula uma especificação muito estrita para um produto, na qual os mais elevados níveis de atributos são requeridos. Estes podem ser realizados somente por processos muito elaborados, ocorrendo pesadas perdas de substância original devidas a naturais imperfeições dos processos envolvidos. Estes atributos podem representar uma concessão feita ao gosto requintado do consumidor final ou uma exigência proveniente de um padrão muito avançado de desenvolvimento no equipamento de processamento. Ambos os caminhos levam a um desperdício de recursos, raramente a um uso correspondente. Com outras palavras, o nível dos atributos do produto final, é essencialmente mais elevado do que necessário a convir com as reais necessidades e finalidades.

Num segundo caso se propõe consumir os melhores recursos para tarefas que exigiriam, se muito, recursos de qualidade inferior para prestar o mesmo serviço, sem neste caso levar a uma escassez crítica.

Querendo transferir os ensinamentos da natureza para a nossa vida e procedimentos em tecnologia deveríamos lembrar que a conversão inicial de material vegetal em papel é apenas o primeiro passo de degradação e exploração de material e energia. Devemos cuidar que o papel após o uso é reconvertido a matéria-prima, ou, falando tecnologicamente, é reciclado e assim reconduzido a um ciclo de degradação útil. Dependendo da qualidade e das propriedades iniciais, bem como das sucessivas finalidades a que se destina, a reciclagem reiterada pode ser viável, até deixar um material final cuja única utilidade reside no seu poder calorífico.

Também convém mencionar aqui que, além de uma forte tendência de combater desperdício de reservas, procura-se evitar em grau mais intenso uma poluição excessiva por modificação de procedimentos de polpação. Pasta química, alta-

mente branqueada, é atraente à vista humana, mas sua produção utiliza somente uma fração menor da massa vegetal. A parte maior é não só perdida, mas abandonada para que o ambiente se encarregue dela. Mesmo se encontramos meios de dispor desta parte maior, que não aparece no rendimento útil da polpação, esta remoção com todas as despesas diretas e indiretas onera pesadamente a pasta utilizável. A tendência atual procura, portanto, reduzir a porcentagem relativa de pasta química em papel destinado a impressão. Vários caminhos abrem-se para atingir esta meta: produzir pasta mecânica em moinho de pedra ou por técnica de refinadores ou pasta termomecânica por uma combinação de pré-aquecimento e desfibramento mecânico a temperatura elevada. As três maneiras recuperam até 99% da substância lenhosa original, preservando especialmente a lignina. Mudanças na formulação da massa com a qual se alimenta a máquina produtora de papel serão lembradas mais adiante. A incorporação de quantidades apreciáveis de pasta mecânica de todos os tipos na formulação faz levantar problemas técnicos. As deficiências que estas composições causaram nas propriedades de superfície do papel, essenciais para o processo impressor, foram corrigidas e controladas inicialmente por recobrimento no estágio final de fabricação da folha. A eliminação, entretanto, destas deficiências no decorrer do desenvolvimento e aperfeiçoamento dos processos e das propriedades de pasta mecânica promete tornar, no futuro, supérfluo o recobrimento, pelo menos para um grande setor de aplicação destes papéis.

Se nós realmente desejamos cooperar no controle dos grandes problemas da humanidade e da sociedade, devemos refletir se é lógico de procurar alimentar as máquinas impressoras altamente sofisticadas com suportes de mensagem, cuja fabricação causa tantos problemas ou se não é mais oportuno de produzir estes suportes com uma técnica e modo de proceder que reduza muitos dos problemas a um mínimo e procure desenvolver o equipamento gráfico de acordo com as propriedades do papel assim elaborado.

O "PAPEL PARA IMPRIMIR" NO QUADRO GERAL

Na segunda parte quero passar em revista, com auxílio de dados estatísticos, a produção, a importação e a situação global no mercado brasileiro quanto aos diferentes tipos de papel.

Tomando por base os dados referentes ao ano 1971 o gráfico 1 representa a variação relativa havida no período até 1975 para as diferentes categorias.

Estas curvas foram constituídas tomando por base os dados de produção nacional no período 1971/5 (Tabela I). Desta mesma tabela também pode-se tirar as seguintes conclusões:

- uma porcentagem média de 75% sobre o total dos papéis importados cabe a papéis para impressão;
- no mesmo período os papéis para escrever contribuíram para o total dos importados de um modo insignificante;
- nos papéis importados a categoria dos industriais que inclui outros tipos não especificados, teve uma contribuição apreciável se bem variável. O valor mais elevado nesta categoria permite explicação por dois motivos: um porque se refere a papéis altamente especializados e outro porque se relaciona ao fato que para diversos tipos o mercado ainda não se apresenta atrativo, para que justifique a produção industrial nacional destes tipos em escala economicamente compensadora.

Com referência aos papéis importados para fins de impressão deve ser também frisado que eles se saíam dos

outros pelo fato que as contribuições em peso são, geralmente, da ordem dos valores em peso da produção nacional deste tipo, o que não ocorre com nenhum outro tipo importado. Também deve ser levado em consideração que os valores de importação para este tipo incluem papéis importados para a imprensa periódica. Esta situação particular tem como causas frequentemente indicadas, tanto a limitação dos recursos em matéria prima específica, atualmente disponíveis no país, quanto a política reguladora de preço por parte do Governo que desestimula no momento uma expansão da indústria nesta área. Além disso, existem outras áreas que competem na utilização da fibra longa atualmente disponível e que se caracterizam por um fator econômico de conversão mais favorável. A utilização de papel importado para fins de impressão, a não ser de imprensa, é ainda influenciada por outros fatores, como, p.e. pela relação preço/qualidade em decorrência dos privilégios tributários que muitos destes papéis gozam e por motivos de ordem técnica. Esta reside no fato de que o equipamento e o processo gráfico utilizado não encontra os tipos de papel próprios para sua atividade entre os produzidos no país. Com outras palavras, a indústria gráfica serve-se de uma tecnologia para a qual no momento não existe suficiente suporte nacional de material para alimentá-la. A aparente defasagem de tecnologias nas duas atividades industriais porém pode ser entendida de um modo não muito diferente ao aplicado antes, pois também nesta área as quantidades necessitadas pela indústria gráfica para cada um, de um número impressionante de tipos, são inferiores aos volumes que permitem a uma indústria de celulose e papel entrar na produção do tipo, sem arriscar perda de dinheiro ou encarecimento demasiado do produto por falta de escala.

A Tabela I permite tirar outras conclusões. No período 1971 a 1975 a disponibilidade total de papel no mercado nacional segue uma tendência ascendente, em volume, observando-se em 1975 uma queda marcante, em consequência da recessão universal, sentida também aqui. Considerando agora as diversas categorias de papéis em separado por finalidade nota-se para as porcentagens relativas anuais a seguinte exceção feita ao ano de 1975:

- a) os valores para papéis para escrever apresentam um comportamento oscilante;
- b) os papéis para embalagem mostram uma tendência relativa em sentido ascendente;
- c) também os papéis para fins industriais e outros mostram tendência semelhante;
- d) cartões e cartolinas mostram tendência mais suave, mas ainda ascendente;
- e) papéis para impressão mostram valores relativos decrescentes.

Este comportamento diferente na evolução da participação das diversas categorias no total fica bem claramente ilustrado pelo Gráfico 2, que compara a evolução da disponibilidade total dos papéis com as de papéis para impressão e escrever de um lado e dos demais tipos do outro lado, construído com base nos dados da Tabela II.

Se levamos em consideração que para papel para impressão utilizam-se quase que exclusivamente pastas branqueadas a Tabela III e o correspondente Gráfico 3 ilustra bem a situação.

A taxa de evolução representada pelo ângulo de inclinação da curva, similar para alguns subperíodos, mas muito divergente para outros conduz a marcar uma situação global de inferioridade já observada nos gráficos anteriores.

E, lembrando que a produção de todas as categorias e os combinados de produção e Importação tendem aumentar ao considerar os valores em peso na Tabela I, os fatos refletidos em tabelas e gráficos anteriores permitem a interpretação: exceção feita ao ano de 1975, a Indústria de papel bem como o mercado dos papéis apresentam uma tendência expansiva em volume mas sendo diferente em grau para os diversos tipos,

ao lado de alguns que desempenham melhor do que a média representada pela curva correspondente ao total, haverá um ou talvez mais cujo desempenho é mais fraco o que quer dizer, cuja evolução é mais lenta do que a dos demais tipos.

O PROGRAMA NACIONAL DE CELULOSE E PAPEL.

Em fins de 1974 o Conselho de Desenvolvimento Econômico apresentou o Programa Nacional de Celulose e Papel. Baseado em dados de Produto Interno Bruto, de dados de desempenho produtivo na área de celulose e papel o Conselho apresentou uma projeção de oferta para o período 74/80 e outra para a demanda neste período. Exceto para o caso de papel destinado a fins de embalagem, o quadro de balanço entre oferta e demanda naquele período demonstra saldos negativos e em ordem crescente.

A Tabela IV representa os dados de produção nacional, enquanto o Gráfico 4 indica o desenvolvimento de variação destes dados com referência ao ano 1971 como base. Neste mesmo gráfico está inserida a curva que corresponde aos dados da projeção para produção, constantes do Programa Nacional, que não poderia ter levado em conta o recesso experimentado em fins de 1974, por ser este e seu efeito posterior a elaboração do programa.

O PROBLEMA DA FIBRA LONGA.

O aumento de cultivo de espécies fornecedoras de fibras longas certamente contribuirá para alterar em parte a presente limitação de disponibilidade de pasta mecânica. A introdução do processo termomecânico que seria facilitado pelo aumento do potencial disponível em energia elétrica, mas cuja viabilidade para as espécies de fibras longas e curtas nacionais ainda deve ser experimentada, constitui um outro fator capaz de alterar apreciavelmente a situação nesta área.

A deficiência crescente de fibras longas principalmente para atender a produção de papel para imprensa não constitui privilégio nacional. Países com longa tradição nesta área procuram atualmente duas saídas, para desafogar a situação. Uma delas consiste numa progressiva redução da gramatura que era inicialmente de 53 a 55 g/m², tendendo para valores de 45 g/m², com uma economia de 20% de matéria prima, sempre mais escassa. Esta redução faz necessárias certas modificações na fabricação do papel e outras que afetam o processo impressor. Enquanto esta primeira medida já tomou vulto, e segundo consiste na substituição gradativa de pasta mecânica por pasta termomecânica. Esta também está sendo experimentada com bom êxito para reduzir ou eliminar a porcentagem de pasta química em formulações de massa.

PROPRIEDADES DO PAPEL. CRÍTICAS NA INDÚSTRIA GRÁFICA.

Na categoria de papéis para imprimir — isso é para fins outros do que de imprensa — estudam-se os limites até os quais a incorporação de pasta mecânica ou termomecânica é viável sem que haja uma deterioração de propriedades críticas do papel resultante que fazem a formulação aparecer inaceitável. A adição de pastas, mecânica ou termomecânica, afeta solidez e lisura de superfície o que importa p.e., no efeito contínuo observado na folha impressa. Experiências comprovaram que uma redução sensível de estilhas numa pasta termomecânica, quando comparada com mecânica convencional, diminui o perigo de soltura de feixes de fibras durante a impressão. Um outro fator importante para impressão é a opacidade do suporte da mensagem. Uma pasta química apresenta sempre opacidade inferior a uma folha de papel da mesma gramatura que contenha quantidades apreciáveis de pasta mecânica ou termomecânica. A incorporação de carga para alcançar opacidade aceitável cria problemas, como, p.e., retenção e formação de pó no equipamento. Diminuir a gramatura de folha exigiria, no caso de pasta química como componente

preponderante, uma carga cuja retenção só poderia ser garantida mediante expedientes custosos e de possível interferência no processo impressor posterior. A introdução de pastas, nas quais se conserva toda ou quase toda lignina, remediará este problema.

A adição destas pastas afeta naturalmente a alvura. Pastas contendo quantidades substanciais de lignina continuam a apresentar reversão de cor, quando já de início não permitem atingir grau de alvura tão elevado quanto é possível com pastas químicas branqueadas. Na questão da alvura deve ser levado em consideração que o fator fisiologicamente importante é o contraste entre suporte e impressão. A melhor ou pior percepção deste contraste depende, não em última análise, da iluminação reinante sobre a área onde se coloca o documento. Já há tempo ouviram-se apelos que criticam a corrida a alvuras cada vez mais altas, que julgam causar desperdício de material, de reagentes, de energia e dano ao ambiente, sem trazer real benefício ao consumidor.

A utilização de papéis contendo apreciáveis quantidades de lignina deve ser julgada ainda sob um ângulo diferente. Se a reversão de cor é por assim dizer uma função de tempo, convém analisar as classes de impressos das quais se espera maior ou menor permanência. Formando uma escala por magnitude destes índices de desejável permanência permitiria estabelecer critérios pela permissível porcentagem e espécie de adição de pastas que de início baixam o grau de alvura obtível e cuja presença no papel causa ainda uma reversão mais rápida. Este critério pode levar em conta a maneira e extensão que a facilidade de leitura seria comprometida, bem como, de certo modo, a observação do lado estético do objeto impressor. É bem possível que uma investigação sobre a necessidade e o período de conservação da alvura inicial iria revelar que apenas uma fração comparativamente pequena de documentos impressos requer período realmente longo de permanência, enquanto nos demais necessidade e tempo variam conforme a natureza específica.

Durante certo tempo papéis para imprimir, cuja superfície não satisfazia as necessidades requeridas, foram recobertos

com as mais diferentes camadas. Com as demandas sempre mais crescentes por papel para imprimir observou-se aumentar a fração de papéis recobertos com uma taxa anual superior a dos papéis não recobertos. Na formulação do suporte básico destes papéis recobertos entraram, nos últimos anos, crescentes quantidades de pasta mecânica. Com o aperfeiçoamento do processo de produção de papel contendo pasta mecânica e mais tarde termomecânica, estudos mais recentes quanto a tendência, em certas regiões, de elevada produção e consumo de papel para imprimir demonstraram que em futuro próximo a taxa de crescimento da fração de papéis não recobertos será bem superior à apresentada por papéis recobertos.

OBSERVAÇÕES FINAIS.

Seria injusto responsabilizar simplesmente a indústria gráfica pela situação. Essa indústria conhece, em geral, o desempenho de um papel no processo gráfico, sem entretanto conhecer os atributos qualitativos e menos ainda se a qualidade deste papel é uma exigência necessária ou suficiente. Pois no segundo caso o papel, cuja amostra é enviada ao fabricante seria sobrequalificada. Este procedimento pode causar um ônus desnecessário para a indústria, para o produto, para os recursos naturais e finalmente para o objeto impresso, sem que haja proveito algum para o consumidor propriamente dito. Por isso devem-se procurar estabelecer melhor as propriedades dos papéis para imprimir e substituir o costume de solicitar papel por amostra pela prática de requerer o papel por atributos.

No fim desta palestra, parece-me útil mencionar que a indústria gráfica enfrenta vários desafios, um que se traduz da interpretação do declínio relativo da fração de papéis para imprimir na evolução global do papel, outros que provêm da entrada competitiva de outros meios de comunicação, de de natureza eletrônica. Uma reapreciação da posição, das necessidades e das possibilidades, deverá permitir vencer as dificuldades atuais e recuperar à indústria gráfica a posição que ela merece em vista dos seus feitos no passado.

TABELA I

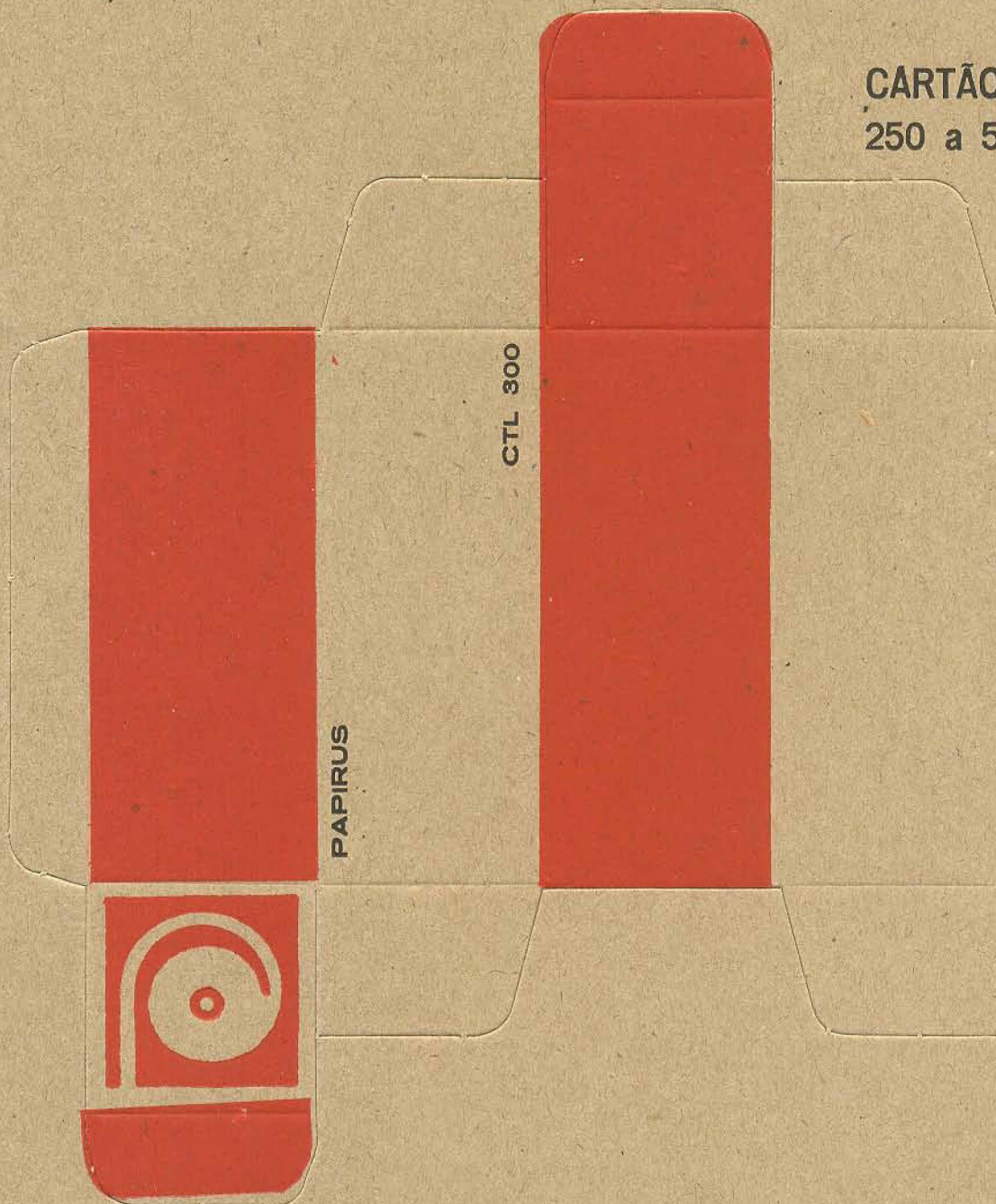
		1971 IND./SUB.		1972		1973		1974		1975	
		ton.	%	ton.	%	ton.	%	ton.	%	ton.	%
IMPRESSÃO	Prod. Bras.	268.874	21,7	293.653	21,8	328.977	20,7	345.650	18,5	323.249	19,1
	Import.	189.187	88,3	231.785	87,8	236.042	60,8	258.486	55,4	168.480	82,9
	Total	458.061	31,6	525.438	32,7	565.019	29,2	604.136	26,0	491.729	25,9
ESCREVER	Prod. Bras.	152.775	12,4	175.620	13,1	167.530	10,6	206.716	11,2	218.274	12,9
	Import.	2.092	0,9	1.075	0,4	3.407	1,0	3.781	0,8	473	0,2
	Total	154.867	10,7	176.695	11,0	170.937	8,8	210.497	9,1	218.747	11,6
EMBALAGEM	Prod. Bras.	560.090	45,3	603.286	44,9	752.048	47,4	869.325	46,9	770.682	45,6
	Import.	2.596	1,2	1.746	0,7	3.678	1,1	58.675	12,6	4.086	2,0
	Total	562.686	38,8	605.032	37,6	755.726	39,1	928.000	40,0	774.768	41,0
INDUSTRIAIS E OUTROS	Prod. Bras.	102.723	8,3	107.045	8,0	134.346	8,5	167.577	9,0	162.396	9,6
	Impor.	17.759	8,3	24.029	9,1	71.514	20,7	118.754	25,5	27.986	13,8
	Total	120.482	8,3	131.074	8,1	205.860	10,6	286.326	12,3	190.382	10,1
CARTÕES E CARTOLINAS	Prod. Bras.	152.550	12,3	165.356	12,3	204.502	12,9	264.348	14,3	213.722	12,7
	Import.	2.160	1,0	2.469	0,9	14.314	4,1	17.859	3,8	1.291	0,6
	Total	154.710	10,7	167.825	10,4	218.816	11,3	282.207	12,2	215.013	11,4
SUB-TOTAIS	Prod. Bras.	1.237.012	85,2	1.344.960	83,6	1.587.403	82,1	1.853.616	79,9	1.688.323	89,3
	Import.	214.137	14,8	264.048	16,4	346.028	17,9	466.438	20,1	203.289	10,7
TOTAL		1.451.149	100	1.609.008	111	1.933.431	133	2.320.054	160	1.891.612	130

RIGIDEZ

PROTEÇÃO

RESISTENCIA

CARTÃO "CTL"
250 a 500 g/m²



PAPIRUS INDÚSTRIA DE PAPEL S. A.

FÁBRICAS EM CORDEIRÓPOLIS E LIMEIRA

CEP 01523 — RUA CLIMACO BARBOSA, 578 — C. POSTAL 4523 — S.P.

FONES:

279-7711

278-2478

TABELA II

	1971		1972		1973		1974		1975	
	ton.	%	ton.	%	ton.	%	ton.	%	ton.	%
Impr. + Escr.	612.928	100	702.133	115	735.956	120	814.633	133	710.476	116
Emb. + Cartões + P. Industriais	838.221	100	906.875	108	1.197.475	143	1.505.421	180	1.181.136	141
TOTAIS	1.451.149	100	1.609.008	111	1.933.431	133	2.320.054	160	1.891.612	130

TABELA III

	1971		1972		1973		1974		1975	
	ton.	%	ton.	%	ton.	%	ton.	%	ton.	%
Pasta branqueada	378.009	100	395.718	105	431.789	114	499.200	132	545.791	144
Pasta não branqueada	343.491	100	502.622	146	539.898	157	630.326	184	643.817	187
PASTA TOTAL	721.500	100	898.340	125	971.687	135	1.129.526	157	1.189.608	165

TABELA IV

	1971		1972		1973		1974		1975	
	ton.	%	ton.	%	ton.	%	ton.	%	ton.	%
Pasta química + semi-química	721.500	100	898.340	125	971.687	135	1.129.526	157	1.189.608	165
Papel para impressão	268.874	100	293.653	109	328.977	122	345.650	129	323.249	120
PAPEL TOTAL	1.237.012	100	1.344.960	109	1.587.403	128	1.853.616	150	1.688.323	136

CICERO PRADO

PAPEL E CELULOSE

- FLOR POST — 30 grs.
- CRISTALITE — Impermeável — Diversas cores
- ORECIC — Bristol especial — Massa compacta
- CARTÃO ALFA — Duplex e Triplex — 210 a 600 grs.
- KRAFT NATURAL — 20 grs. — One time carbon
- MONOLUCIDO — 30 a 80 gramas

DIVERSAS LINHAS DE PAPÉIS PARA FINS INDUSTRIAIS

Endereço Comercial

Av. Rio Branco, 1675 — Fones { 220-14-22
220-12-69
220-17-98
220-10-61

Cx. Postal 7727 - End. Teleg. Cicerprado

papéis impressos em flexografia, papéis fantasia, rôlos para macarrão e biscoito, cores com largura 100 cm papéis de bobinas para folha 120, cortamos papéis de bobina para bobina de 120 cm até 10cm, papel kraft cortado para plastificação material para escritórios

cortamos até 100x



AGASSETTE Com. e Ind. Ltda.

RUA CEL. EMILIO PIEDADE, 273
TELS.: 292-1309 - 292-7043 - 292-6377
SÃO PAULO

MORREU BILL

ARMANDO MELLAGI

Era uma tarde de Domingo alegre, súbito e de forma inexplicável, morria um amigo fiel, deixando consternados e atônitos seus amigos e admiradores. Uma sociedade inteira chorou, aquele que muitas alegrias havia proporcionado; e como um passar de vento, levou a vida e de forma inesperada, daquele cujas apresentações arrancava os mais eloqüentes elogios, e admiração.

Das medalhas e títulos merecidamente recebidos, fazia-se um colar que circundava o seu pescoço. A nossa gloriosa Força Pública prestou-lhe as últimas homenagens.



FABRIANO S/A. Papeis Especiais e de Segurança

R. CONSELHEIRO CARRÃO, 596 — FONE: 288-0659

VENDAS: FONES: 34-0585 — 33-4795 — S. PAULO

Representante exclusivo
para todo o Brasil da
Cartier Miliani Fabriano

PAPEIS:

Ingres/Cover - Muriilo - Fabriano Clássico
Rafaello - Castello - Rosaspina
e papeis de luxo para correspondência

**COLABORE COM A CAMPANHA
DOS MIL ASSOCIADOS**

O Bill a que me refiro, é um cão Pastor alemão, conhecido e admirado por todos que se dedicam em amestrar cães pastores no Kenel Club. Era um cachorro sim, porém com qualidades que muitos homens não têm, era fiel, inteligente, corajoso e obediente. Era realmente um cachorro amigo.

Ao Sr. Guerino, que tinha o privilégio de ser o seu dono, e ao Bill, as nossas homenagens.

REPRESENTAÇÕES PAPELSUL LTDA.

GERMANO REBENTISCH — Sócio Gerente

Praça das Contendas, N.º 106 - Fone: 247-4662
Cx.P. 12.796 - Z.P. 18 - End. Telegráfico: "PAPELSUL"
SANTO AMARO - São Paulo



IAP. S/A IND. DE PAPÉIS E CARTÕES
Cartolinas p/ Tubetes — Papel Maculatura
e Cartões em Geral

FÁBRICA DE PAPEL E PAPELÃO JUSTO S.A.
SÃO LEOPOLDO — RS
Papel Manilhinha, Papel HD, Papel Tipo Kraft,
Miolo p/ Ondulado

INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE PAPELÃO IBICUI S.A.
CAMPOS NOVOS — SC
Papel HD, Manilha, Papel Jornal, Papel Tipo Kraft
de 60 a 110 g/m²

RIOPEL S/A INDÚSTRIA DE PAPELÃO
E ARTEFATOS
GRAVATAI — RS
Papelão Pardo para todos os fins.
O melhor papelão fabricado no sul do país.

COMÉRCIO DE APARAS DE PAPEL JUAN J.
MARTINEZ & CIA. LTDA.
PORTO ALEGRE — RS
Aparas diversas

NOVO RIO PAPÉIS COMÉRCIO E IND. LTDA.
BRASÍLIA — DF
Aparas diversas

COPEL COMÉRCIO APARAS PAPEL LTDA.
GOIÂNIA — GO
Aparas diversas

CELULOSE FIBRA CURTA E FIBRA LONGA
BRANQUEADA E NÃO-BRANQUEADA.
TEMOS DISPONIBILIDADE
FONE: 247-4662

ESTAMOS ORGANIZADOS EM COMPRA E VENDA
DE MÁQUINAS E EQUIPAMENTOS USADOS, PARA
A INDÚSTRIA DE PAPEL E CELULOSE —
CONSULTE-NOS

Kurt Neumann

Comércio e Indústria de Papeis S/A

COMÉRCIO E IMPORTAÇÃO DE
PAPEIS PARA IMPRESSÃO

E

EMBALAGENS EM GERAL

PRONTO ATENDIMENTO

RUA OSCAR HORTA, 97/101

FONES	}	VENDAS	}	278 - 2429
				278 - 5503
				279 - 1250
				279 - 1268
		CONTABILIDADE		278 - 9619

SÃO PAULO

IX CONGRESSO ANUAL DA ABCP SEMANA DO PAPEL



Mesa que dirigiu a abertura dos trabalhos

A Associação Técnica Brasileira de Celulose e Papel, realizou entre 15 e 19 de novembro de 1976 o seu IX Congresso Anual, que já se constitui tradicional para a indústria papeleira. Na oração de abertura dos trabalhos, o Sr. Américo Pereira da Silva, presidente da entidade, ressaltou a importância do acontecimento para o setor realçando que além da oportunidade do convívio social entre fabricantes e elementos ligados ao ramo, o principal objetivo de sua realização, é incorporar subsídios técnicos valiosos para o desenvolvimento da tecnologia brasileira para a fabricação de Celulose e Papel. Após agradecer o maciço comparecimento de convencionais — cerca de 2.000, ressaltou a importância da presença de representantes de todas as partes do mundo, ligadas ao setor. Prosseguiu com um apanhado geral sobre as atividades da ABCP durante o exercício de 1976 e seus planos para o próximo.

Um extenso programa foi cum-

prido durante o transcurso, subdividindo as SESSÕES TÉCNICAS em número de oito que tiveram início às 8,30 horas do dia 16, em dois períodos. Durante as sessões foram abordados vários te-

mas distribuídos em palestras numa média de 10 por dia, tendo a temática abrangido os mais variados assuntos e aspectos dos problemas ligados ao ramo. Os trabalhos se estenderam até o dia 19 de novembro e foram realizados nas dependências do Club Paineiras do Morumby, onde também se realizou todo o programa social.

NORMAS E ESPECIFICAÇÕES

Outro acontecimento de real importância foi a realização e discussão do PROGRAMA DA DIVISÃO DE NORMAS TÉCNICAS, que tiveram em sua pauta os temas: Determinação da Lisura do Papel — enfocados sob os métodos de ensaio Bekk, Gurley-Hill e



Grande assistência durante todo o transcurso

Bendtsen; Determinação da resistência ao esmagamento do papel ondulado (Teste Concora); Determinação ao arrebentamento (Mullen) do papelão ondulado e sólido; Solubilidade da madeira em éter; Determinação da Alfa Beta Gama Celulose na Celulose e Análise da parafina. Determinação do ponto de solidificação com termotro rotativo. Todos os itens foram homologados após sua discussão e aprovação.

PRÊMIOS

Foram atribuídos prêmios para os melhores trabalhos, sendo o 1º PRÊMIO ABCP conquistado com "Branqueamento Compacto", de Antanas Stonis, da Cia. Suzano de Papel e Celulose; o 2º PRÊMIO ABCP foi atribuído ao trabalho "O Efeito de Reciclagem de Fibras Secundárias sobre as Propriedades do Papel Kraft", de Silvia Bugajer, do Inst. de Pesquisas Tecnológicas S.A. (IPT); 3º PRÊMIO ABCP foi para "Avaliação da Qualidade da Madeira de *Eucalyptus Saligna* e *Eucalyptus Grandis* Afetados por Cancro, de Celso Edmundo Bochetti Foelkel, Cesvalas Zvinakevicius e José Orlando Mendonça de Andrade, da Cel. Nipo-Brasileira S.A. — Cenibra. O PRÊMIO APFPC coube ao trabalho "Influências das dimensões dos Cavacos de Bambusa Vulgaris Schrad no Rendimento, Porcentagem de Rejeitos, Numero Kappa e Alvura da Celulose Obtida pelo Processo Sulfato", de Anisio Azzini, do Inst. Agrônomo de Campinas.

Numa área de 400 m² foram instalados estandes de 25 firmas representativas do setor, na entrada principal do Club Paineiras do Morumby, muito bem decorados e com farto material promocional traduzido em equipamentos expostos, catálogos e folhetos explicativos, onde se pode observar o estágio de desenvolvimento das



empresas que atuam direta ou paralelamente na indústria brasileira.

Como nos anos anteriores foi organizado um programa especial para as senhoras dos convencio-

nais que abrangeu passeios e reuniões sociais. Um jantar de conagração entre todos os participantes, marcou o encerramento desse tão bem sucedido IX Congresso Anual da ABCP.



O movimentado jantar de encerramento

II FORUM DE ANÁLISES DO MERCADO DE CELULOSE, PAPEL E ARTES GRÁFICAS



Aspecto da abertura do I Forum e mesa que dirigiu os trabalhos

No momento em que a Diretoria já movimentava todos os departamentos visando a organização do II FORUM DE ANÁLISES, preocupada já com a seleção dos temas a serem debatidos, elementos para conduzir os debates, local e outras providências necessárias para seu pleno êxito, acreditamos, ser oportuno relembrar como se comportou aquele promovido o ano passado.

É com justo orgulho que podemos nos referir ao total êxito atingido por ocasião do I Forum. Com duração de 3 dias — 3, 4 e 5 de maio, o auditório "Brasílio Machado Neto", da Federação do Comércio, gentilmente cedido pela direção daquela entidade, foi palco de palestras e debates em alto nível em que se enfocaram os mais variados temas ligados aos diversos setores da indústria papelreira, apontando seus problemas e sugerindo soluções, propiciando ainda subsídios para os profissionais da imprensa especializada em economia que dele se ocupou dando destaques em

suas publicações nos seus respectivos veículos. Exemplifica melhor a importância do evento o temário apresentado, bem como os elementos encarregados de apresentá-los: Mercado Nacional de Celulose e Papel (comportamento) apresentado pelo Dr. Marcelo Pilar; Mercado de Exportação de Celulose e Papel, pelo Dr. Raul Calfat; Sofisticação dos Métodos de Impressão, pelo Prof. Sérgio Vay, do SENAI; Produção de Madeira para Atendimento do Plano Nacional de Celulose e Papel, pelo Dr. Nelson Levy, da ARBRA; Normalização Técnica para Comercialização Correta, Dr. Dráuzio Basile; Embalagem — Mercado Nacional em Desenvolvimento, Sr. Manoel Vieira da ABRE; Mercado ALALC para Indústria de Artes Gráficas, Sr. Mário Parmegiani, da ABIGRAF; Metodização para Comercialização, Sr. Clayton Sanches, ABCP e Administração de Empresas: Problemas e Soluções, Prof. Elazier A. Barbosa. Como se depreende dos temas, houve a preocupação de uma abrangência total do setor.

Outro testemunho da importância e repercussão daquele forum na indústria papelreira em geral foi dado pela grande procura da revista ANAVE, no número em que publicamos, na íntegra, todas as palestras realizadas, fato que ainda vem ocorrendo após tantos meses de sua realização.

Considerando todos esses fatores e sentido a responsabilidade pela realização do próximo forum, a diretoria vem se preocupando, como já nos referimos acima, com todos os detalhes para sua efetivação, especialmente na seleção dos temas a serem apresentados, para que não desmereçam os anteriormente selecionados e que venham de encontro aos reais interesses dos futuros participantes. Para tanto, todos os elementos da direção da ANAVE, estão em franca atividade, cabendo maior parcela de trabalho aos responsáveis pelos elementos ligados ao Departamento Cultural, Social e Divulgação.

INFORMAÇÃO

PLANTANDO PARA O FUTURO

A Companhia de Reflorestamento Paraná está intensificando o plantio naquele estado de duas espécies de pinus: *Elliottii* e *Taeda*. Trata-se de duas coníferas que produzem celulose de fibra longa, matéria-prima escassa no mundo todo, e com a demanda no mercado mundial tende a um grave progressivo.

CONGRESSO DE EMBALAGEM

A Associação Brasileira de Embalagem — ABRE fará realizar de 20 a 25.3.77, o I CONGRESSO BRASILEIRO DE EMBALAGEM — I COBEM, onde serão abordados temas de grande interesse para o setor. Para a efetivação do evento a entidade conta já com a adesão de empresas nacionais e do exterior ligadas ao ramo. Durante a realização do congresso ocorrerá o concurso PRÊMIO ABRE/77 para a escolha da melhor embalagem do ano. O regulamento do concurso e o programa do congresso podem ser procurados pelos interessados nas suas secretarias à Rua Dona Germaine Bouchard, 352 — fones 62-9662 e 65-1585 e Av. Paulista 688, cj. 152/54, fones 289-0028 e 289-1734.

PROFAMA EM NOVAS INSTALAÇÕES

A Indústria de Máquinas Profama Ltda., comunica a mudança de suas instalações da Rua Alfredo Pujol para sua nova sede à Av. Fausto Dallape — Km. 528 da Rodovia Fernão Dias, municí-

pio de Mairiporã — SP, caixa postal 80, atendendo pelos telefones 06, 07, 08 (chamar a telefonista — 101). As chamadas Urgentes e Seção de Compras, entretanto, continuam atendendo pelos telefones de São Paulo — 298-3672 e 298-8879, em S. Paulo.

BONET NA PRODUÇÃO DE NEOCOMPENSADOS

A Indústria Bonet S. A. obteve junto ao BNDE recursos no valor aproximado de Cr\$ 50 milhões, sob forma de financiamentos e aval, para que além da fabricação de celulose e papel, instale no Município de Santa Cecília, Santa Catarina, uma fábrica de chapas de madeira. A unidade industrial que deverá estar produzindo cerca de 4.000 m³ mensais de neocompensados já no início de 1977, utilizará, para sua produção, técnicas sem similar no país.

NOVO GRUPO PARA A PRODUÇÃO DE CELULOSE

Um investimento de cerca de 280 milhões de dólares é a previsão feita pela "Crown Zellerbach Internacional", grupo Bradesco, um grupo de investidores liderados pelo empresário Herbet Levy e a FIBASE (subsidiária do BNDE) para a criação de uma empresa que deverá produzir cerca de 750 toneladas diárias de pasta de celulose "kraft" branqueada a partir de 1980. A empresa deverá se instalar no Triângulo Mineiro para o aproveitamento dos pinus tropicais e eucaliptos plantados na região com re-

ursos advindos de incentivos fiscais. Aos dois grupos nacionais caberá a participação de um terço no investimento cabendo a Fibase e a "Crown Zellerbach" a subscrição dos restantes dois terços em partes iguais.

CANADÁ PREVÊ OCIOSIDADE

O Sr. Ronald Gross, presidente da Canadian Cellulose Co., informa em seu relatório de fim de ano, que a indústria de celulose do Canadá deverá operar com apenas 80 a 85% de sua capacidade em 1977. Gross prevê que a curto prazo a demanda de celulose e papel permanecerá fraca, com uma reação do mercado para o segundo semestre daquele ano, quando deverão surgir condições econômicas mais propícias para o mercado.

17º ANIVERSARIO

Há dezessete anos era criada a Superintendência do Desenvolvimento do Nordeste — SUDENE, órgão subordinado ao Ministério do Interior. O espírito que norteou sua criação foi a destinação de recursos, estudos, projetos e execução de obras tão necessários ao desenvolvimento das áreas sob sua jurisdição. Área que abrigava patricios sofridos e causticados pelos dramas das secas e suas óbvias consequências, desafio enfrentado por todos os governos, através dos tempos. Sua dinamização se deu a partir do Dec. Lei 1.376, de 12.12.74, que alterou vários pontos na parte referente aos incentivos fiscais captados através de deduções no imposto de renda. A medida incentivou aplicações de

investidores tanto entre os contribuintes de pessoas jurídicas, como físicas. Apenas como lembrete, é importante citar que os projetos elaborados pela SUDENE, entre outros, são de vital interesse para a indústria papeleira, pois muitos deles abrem novas perspectivas para as empresas do ramo. Cite-se apenas o projeto implantado no norte de Minas que abrange desde o reflorestamento até a implantação de indústrias de base. A SUDENE mantém em São Paulo um escritório apto para prestar quaisquer esclarecimentos. Anotem: Av. Angélica, 626.

DEFINIÇÃO:

foi o que conclamou Horácio Cherkassky, presidente da Associação Paulista dos Fabricantes de Papel e Celulose, durante o almoço anual oferecido pela entidade, às autoridades econômicas quanto as dificuldades enfrentadas pelo setor. Afirma que embora os fabricantes apresentassem um aumento na produção na ordem de 7% com relação ao exercício anterior, "a suspensão e redução de incentivos fiscais, somados à correção monetária a níveis da própria inflação, elevaram de tal modo os custos das empresas do setor atingindo limites insustentáveis. Prossequindo comentou a morosidade com que vem sendo estudada a autorização para aumentos pelas autoridades, afirmando que "agravam a situação obrigando o setor a absorver a carga de defasagem entre a inflação e a correção monetária dos preços. Durante o exercício de 76, afirmou, o CIP autorizou aumentos de 37 e 27% respectivamente

para o papel e a celulose para fazer face a uma inflação que ultrapassou facilmente o índice de 43%. Finalizou afirmando ser "imperiosa uma definição do Governo Federal quanto a medidas drásticas a serem ou não adotadas a curto e médio prazos, para que o setor possa adaptar-se a essas realidades. Na mesma oportunidade o Sr. Jamil Nicolau Aun, presidente do Sindicato do Papel, Celulose e Pasta de Madeira para o Est. de São Paulo, também se manifestou sobre o assunto condenando inicialmente a transferência de Cr\$ 500,00 milhões dos recursos de reflorestamento para o FINOR (Fundo de Investimentos do Nordeste) e o CIP, porque, alega, "está anulando o indispensável reajuste nos preços de venda do setor, levando, a uma reduzida capacidade de geração de lucros a níveis compatíveis e proporcionais aos custos, com pesados financiamentos. Incisivo, o presidente do Sindicato, disse que a situação do setor é de crise e fez apelo para um rápido pronunciamento do Governo.

MESA REDONDA

A Gazeta Mercantil, categorizado órgão de nossa imprensa no setor econômico, promoveu uma mesa redonda ocasião em que reuniu algumas das figuras mais representativas do setor de papel, celulose e reflorestamento.

O encontro teve por objetivo, proporcionar debates e estudos dos principais problemas enfrentados pelas empresas durante o decorrer do ano em curso e suas projeções e perspectivas para o exercício de 1977. Entre os temas

debatidos, os que despertaram maiores debates foram o do relacionamento entre governo e empresariado, as dificuldades encontradas para a exportação de celulose de fibra curta e a perplexidade na área de reflorestamento diante do seu distanciamento dos centros de decisão oficial.

Estiveram presentes aos debates os srs. Horácio Cherkassky, da APFCP; Luiz Chaloub, do Sind. dos Fabricantes do Rio; Marcello Pillar, da APFCP; Kurd Riecken, da ANFCP; Sérgio Carlos Lupatelli, da Soc. Bras. de Silvicultura; Samuel Klabin, da ANFPC; Alberto Fabiano Pires, da APFPC e Ruy Aidar, do Sind. da Ind. de Papel. Embora encerrando as dificuldades que as indústrias enfrentarão no próximo exercício, a tônica dominante das opiniões foi de que o setor reagirá com relativa serenidade.

INCENTIVOS GENEROSOS

Em recente publicação a revista "Business Week", especializada em assuntos financeiros, analisando os investimentos destinados a novos projetos no setor de celulose e papel, concluiu que os mesmos foram plenamente satisfatórios durante o ano de 1976. Num total de 1,6 bilhão de dólares, segundo aquela publicação, dois terços provêm de empresas americanas. Justifica o interesse de tais investimentos no Brasil, concluindo que o mesmo advém do fato de que o pinho necessita de 20 anos para seu plano crescimento no sul dos Estados Unidos, enquanto que aqui o seu aproveitamento se dá em torno de sete anos.

INDÚSTRIAS REUNIDAS IRMÃOS SPINA S/A SÃO PAULO - RIO —

GRÁFICA ●

CIA. INDUSTRIAL DE PAPEL «CIPOLMA» - SÃO PAULO —

FÁBRICA DE PAPEL ●

CIA. FÁBRICA DE PAPEL PETRÓPOLIS - PETRÓPOLIS - R. J. —

FÁBRICA DE PAPEL ●

EMBALAGEM ●

SPINA S/A CELULOSE E PAPEL - SÃO ROQUE - S. P. —

FÁBRICA DE CELULOSE E PAPEL ●

MECÂNICA E ESTAMPARIA UNIDOS S/A - SÃO PAULO —

METALÚRGICA ●

ANHEMBI CIA. BRASILEIRA DE PAPEL - SÃO PAULO - RIO —

PAPÉIS ●

CARTÕES ●

ENVELOPES ●

GRUPO

SPINA

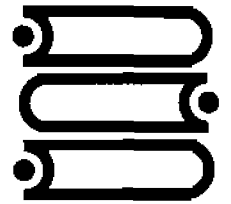
Indústrias Reunidas Irmãos Spina S.A.

Matriz, escritório e setor gráfico: R. do Hipódromo, 720/Brás/Fone: 93-8141 PABX

Caixa Postal 2643/CEP 03051/End. telegráfico SPINALUX/Telex 1123009/São Paulo/SP

Inscrição estadual 100.891.226/CGC (MF) 61.365.235/0001-71

conscientização da qualidade



escola
senai
theobaldo
de nigris

*Relações Técnicas Clientes-Fornecedor
nos Procedimentos de Fabricação —
Método Estatístico de Avaliação.*

PROF. DR. WALTER DOS SANTOS

(Palestra proferida ao SENAI em 26 de outubro de 1976.)

O DESENVOLVIMENTO DAS TÉCNICAS DA QUALIDADE

Antes da explosão industrial o controle das características de um produto era feita pelo próprio operário que o produzia. Vários fatores levaram, posteriormente, à divisão de funções, realizando a inspeção de Controle da Qualidade através de grupos especificamente preparados para isso.

Pode-se dizer que os objetivos, nesta segunda fase, já eram mais definidos: impedir a saída de produtos com defeitos e reduzir rejeições e re-trabalho, garantindo assim o volume previsto de produção.

Nesta terceira fase, aparece já o CONTROLE ESTATÍSTICO, com uma excelente técnica; aliás, sob um certo ponto de vista muito perigosa. O CONTROLE ESTATÍSTICO tornou possível o domínio da produção em larga escala.

A quarta fase, que agora se está vivendo, ou que se deveria viver, poderia ser intitulada de "CONTROLE DA QUALIDADE" e, segundo definição que nos vem de fora seria um "sistema efetivo para integrar os esforços de desenvolvimento, de manutenção e de melhoria, quer dos vários grupos da organização, a fim de tornar a produção ou o serviço o mais econômico possível, e que leve à satisfação do cliente.

Aqui, é interessante ver que, o objetivo da qualidade é praticamente econômico. É um sistema envolvente, que começa no Projeto, e termina em satisfazer o usuário.

Hoje se fala em "Garantia da Qualidade"; também conhecido por "Quality Assurance", e a definição, parece ser a seguinte: seria "um padrão sistemático e planejado de todas as ações, para prover a confiança (aqui já começamos a entrar em confiabilidade) adequada de que os produtos finais cumprirão as suas reais operações".

Vê-se que a ênfase não é do Controle, como também não são as funções de uma organização; trata-se mais de uma definição político-administrativa da empresa, de uma doutrina e conseqüente disciplina de ação.

DESENVOLVIMENTO

O objetivo primeiro de uma empresa é o lucro: isso é imprescindível.

Há tempos atrás o Eng^o José Dion de Mello Tetes, companheiro do ITA, hoje presidente do CNPq, levantou essa questão, dizendo que a nossa formação latino-religiosa, sempre nos leva a possibilidade de lucro, como se lucro fosse um pecado. Realmente a posição clara é essa: não há empresa que não obtenha lucro; não havendo lucro cessa qualquer outra alternativa.

Propaganda, volume de produção e Inovação muito contribuem para esse objetivo; entretanto, a adequação de todos os elementos operativos da empresa, no sentido de um lucro saudável, real e de longa duração, só será conseguida com o desenvolvimento de Sistemas de Garantia da Qualidade, onde uma doutrina da qualidade possa amadurecer, crescer e gerar frutos.

Com os contratos de transferência de tecnologia, que hoje se está celebrando no Brasil, sente-se o peso e o valor desses frutos.

Sabe-se que a transferência de "know now", isto é, técnica, a torna realmente possível somente quando há um sistema de qualidade bem muito bem organizado dentro da empresa.

ASPECTOS FUTUROS

Tem-se consciência do efeito de uma falha do produto que se fabrica através da propaganda adversa que daí nasce; se por um lado é grande obstáculo a ser enfrentado, por outro é a defesa natural daqueles que nele confiavam.

Um empresário, após pesquisa especializada, conseguiu saber que, para cada reclamação do seu produto, o reclamante conseguia influenciar vinte outros clientes. Cinco reclamações por ano, com clientes afastados.

Os custos espúrios do controle da qualidade arcam com grande parte da absorção da pequena margem de lucro das produções.

Outro dia, um dos maiores proprietários de uma empresa de São Paulo, associado hoje à EMBRAER, numa das Inaugurações dizia que tinha o sistema de controle da qualidade muito bem montado. Feita uma auditoria da Qualidade, o resultado obtido não foi esse; o diretor financeiro afirmou ter investido muito em equipamentos para QUALIDADE. Talvez ele tivesse comprado muita coisa indevida.

Muitas vezes o custo não é correto porque, à guisa de se dar uma apresentação muito boa da empresa, ou a intenção natural de se colocar nas mãos dos inspetores tudo que há de melhor, termina-se adquirindo o que se não devia adquirir. Chamamos a isso de "custos espúrios".

Não ignorando estes aspectos e muitos outros, que o tempo exíguo que nos é dado não nos permite abordar, cremos que a ação deve ter um *plano mestre, com objetivos a longo prazo*. A ferramenta adequada a este trabalho é uma estratégia da Garantia da Qualidade. Geralmente, como trabalho num ambiente do Ministério da Aeronáutica, eu uso o termo "estratégia"; poderíamos usar aqui o termo *metodologia*, isto é, Metodologia da Garantia da Qualidade".

Vou expor algumas transparências, que foram apresentadas em 1973 no Instituto de Energia Atômica, em São Paulo, pelo Prof. José Ribeiro da Costa.

A idéia básica é esta: nós deveríamos ter um sistema que ligasse o projeto, a requisição de matérias primas, a fabricação e a inspeção final; e já se sabe que a inspeção final é quase que uma formalidade, porque ninguém consegue descobrir tudo simplesmente examinando o objeto já pronto. Se não

houver o controle sistemático de todas as operações nós, numa inspeção final, numa operação de recebimento, estaremos sujeitos a um erro que pode ser de grande importância.

Os senhores poderão ver nesta transparência, figura I, o Controle da Qualidade, que é o que mais se encontra nas empresas; temos um setor mais acima, que é o Comitê de Normas e Métodos, ligado ao de Normalização e Códigos, e temos as chamadas Auditorias.

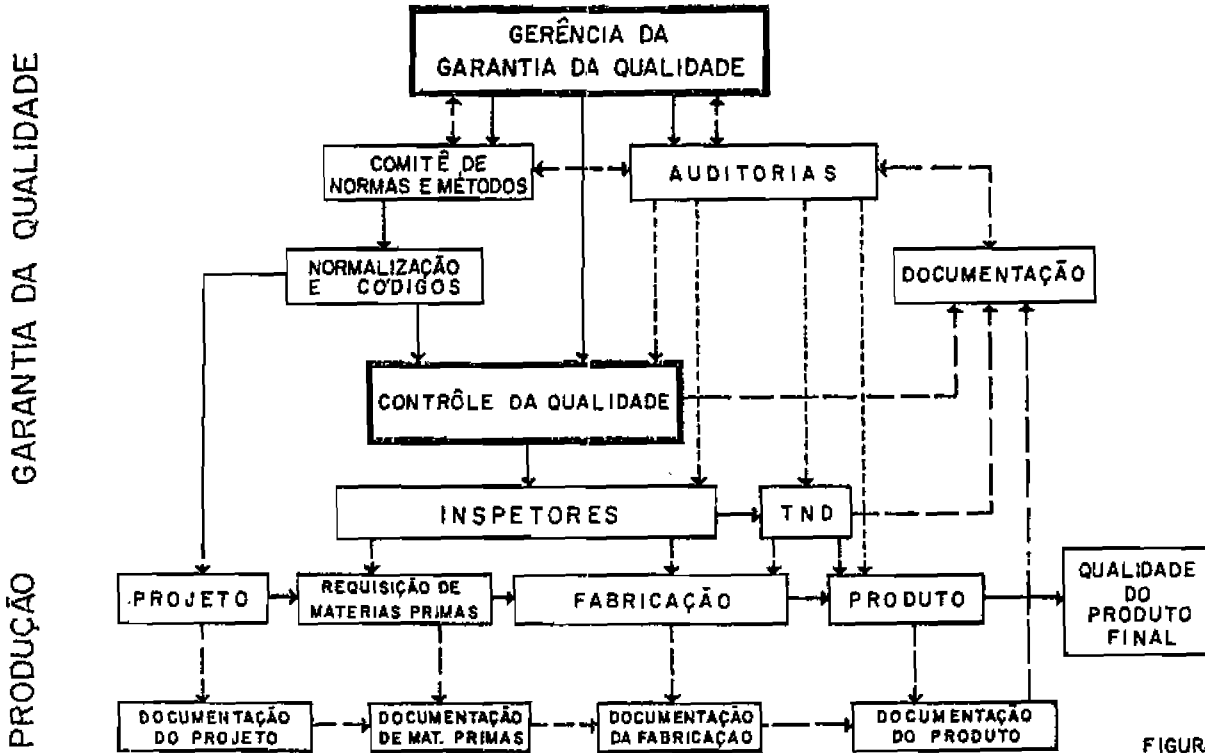


FIGURA I

Esse mesmo quadro agora, nesta outra transparência, figura II, ligado com a Linha de Produção, temos acima a supervisão com a Gerência da Garantia da Qualidade, Comitê de Normas e Métodos, e as Auditorias. A parte Administrativa,

com Normalização e Códigos, Documentação e o Controle (que como já disse, é o que realmente se encontra nas empresas) com os seus laboratórios, Testes Não Destrutivos, seu corpo de Inspetores, etc.

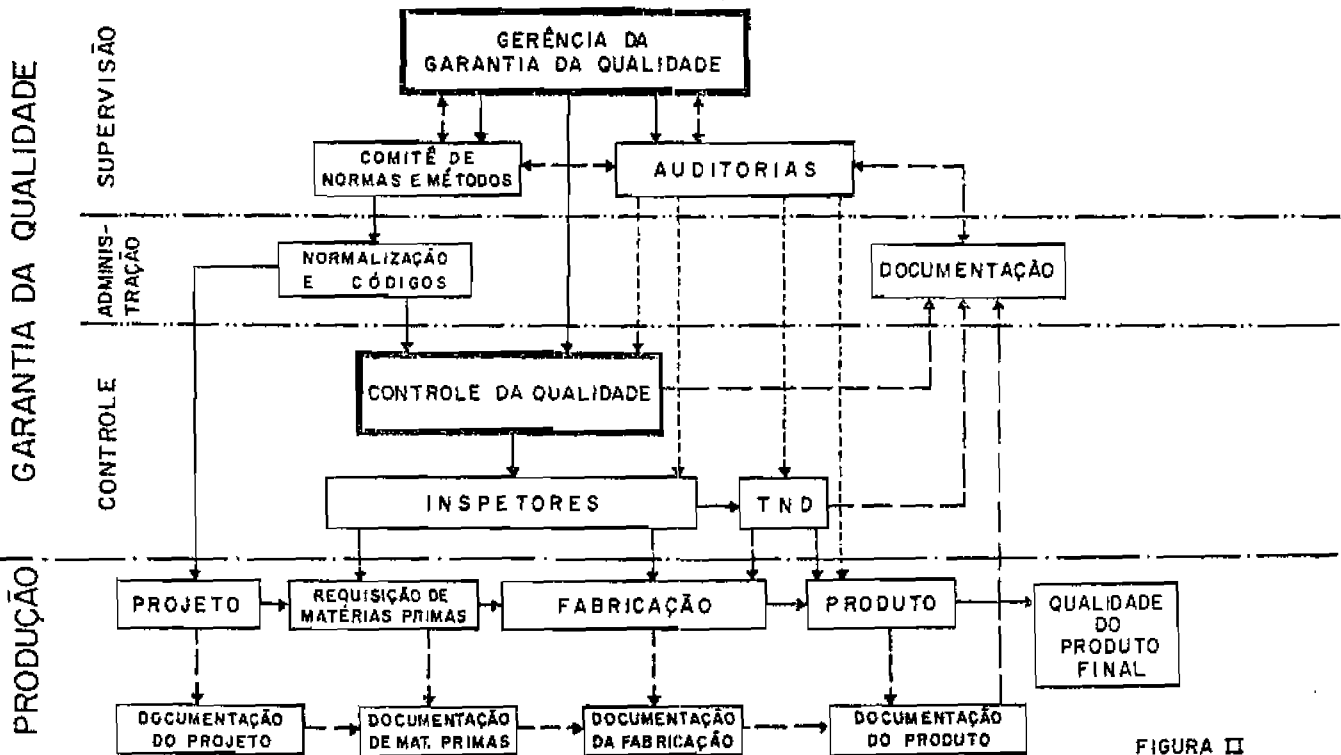


FIGURA II

Aqui nesta transparência, figura III, já se pode identificar os quatro pontos fundamentais, que se deve encontrar em

qualquer empresa; a empresa pode inclusive ser constituída por um elemento, isto é, uma só pessoa.

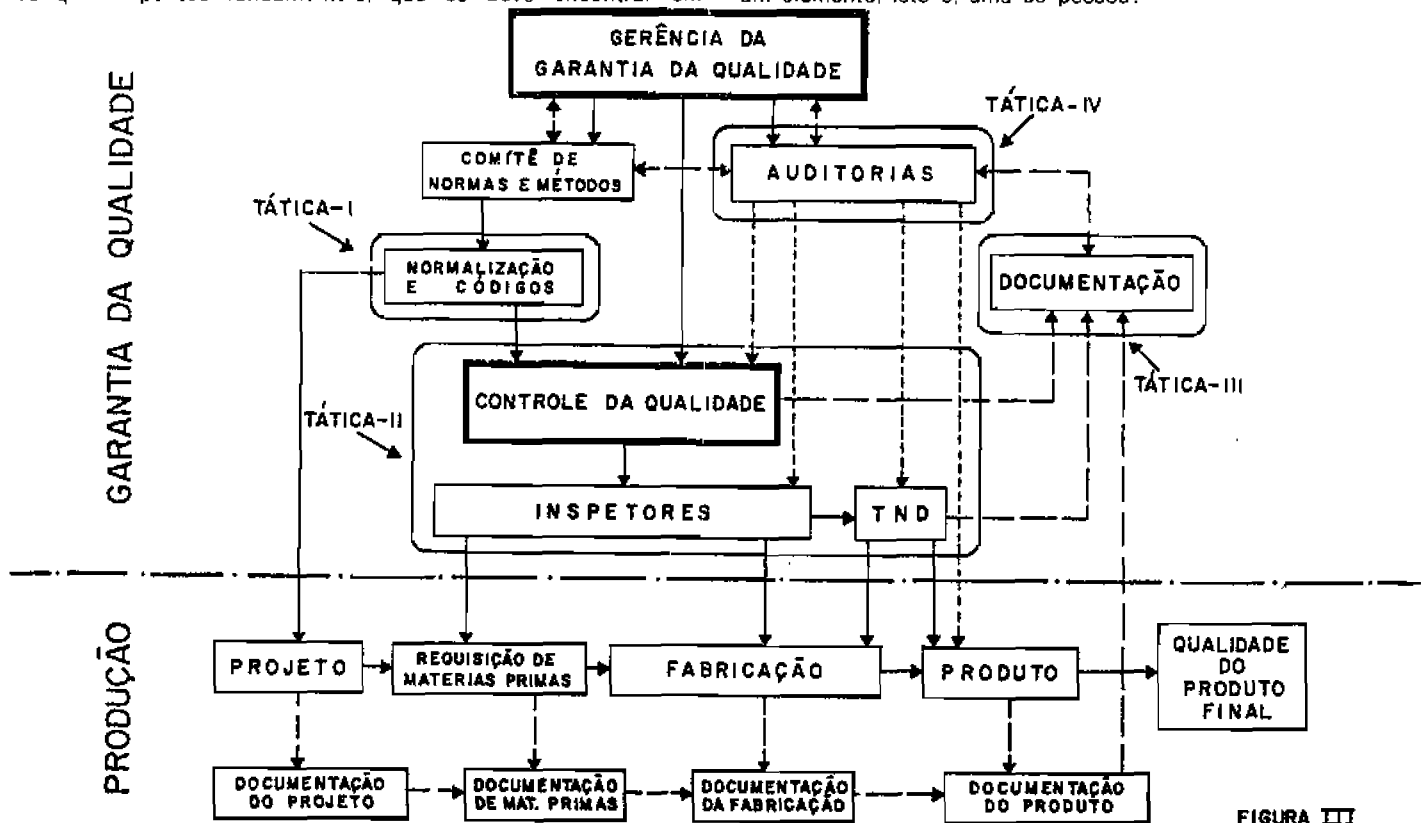


FIGURA III

Havia um senhor que tinha uma fábrica de brocas, se não me engano para dentistas; ele mesmo — num quarto, em sua casa tinha as máquinas — preparava as ferramentas, os dispositivos, comprava e analisava o material, fabricava as peças, controlava, embalava, fazia tudo, enfim. Entretanto, o sistema dele tinha que apresentar todas essas partes, que nós vamos ver agora.

Já que chamamos de "ESTRATÉGIA", vamos chamar essas partes de "TÁTICAS".

TÁTICA UM: — NORMALIZAÇÃO E CÓDIGOS; uma empresa que quer ter um sistema para garantir a qualidade do seu produto, não simplesmente controlar, precisa ter Normalização e Códigos. Eu sou um defensor, só pelo aspecto de ensino, como Professor Universitário, por vários anos, sempre tenho dito aos meus alunos: se vocês abrissem as normas, pegassem-nas e as examinassem, veriam que muita coisa, que hoje vocês estão calculando, já está praticamente pronta, fazendo uma simples indicação da Norma, o fabricante poucas dúvidas terá; um simples erro num desenho pode acarretar um prejuízo maior do que o tempo gasto no uso de uma Norma.

TÁTICA DOIS: — CONTROLE DA QUALIDADE; — é o que as empresas nos apresentam. "Nós temos um corpo de inspetores"; e pensam que, com isso, podem garantir a qualidade do seu produto.

Muitas vezes aparece outra confissão ainda, é que os fabricantes têm "controladores" de produção; homens que correm as máquinas, verificando se as máquinas estão produzindo corretamente.

Aparentemente, o trabalho é o mesmo — mas o objetivo é diferente. Um, quer que o produto esteja de acordo com o plano de produção. O outro, tem por objetivo que a peça esteja de acordo com os requisitos. A diferença é tênue.

TÁTICA TRÊS: — fundamental, principalmente numa caracterização de todo o sistema de Garantia da Qualidade, (rastreadabilidade, o famoso "traceability") é a **DOCUMENTAÇÃO**.

Nesse ponto da documentação, cabe uma análise, um estudo de informática, dentro do sistema, para que não se arquivem documentos que nada representam; mas que se tenham os documentos necessários para, em qualquer instante, tomando-se uma peça embalada, pronta para entrega, se possa saber o que ocorreu com essa peça; desde a entrega da matéria prima, inclusive possíveis alterações de projeto.

TÁTICA QUATRO: — AUDITORIA; essa é terrível, praticamente não existe nas empresas, — eu não digo nas empresas de um modo geral, mas nas pequenas e médias empresas — com as quais nós tratamos; as dos senhores eu não conheço.

Essa AUDITORIA, que muitos tentam julgar a um Departamento de análise de discrepâncias, de defeitos, de rejeições, etc. e que também funciona na base de fiscalização do próprio sistema; é onde se faz a realimentação de um Sistema de Garantia da Qualidade. Um sistema desses não é estático; ele tem que ser dinâmico; é por meio das Auditorias que ele se dinamiza, que ele se realimenta.

As AUDITORIAS são Internas quando trata da própria empresa, mas poderá ser externa, se se tratar de um fornecedor, do qual essa firma fica sendo a cliente.

Essa outra transparência, FIGURA IV, mostra as quatro táticas, formando aquilo que eu disse de início: A Estratégia da Qualidade. Ela se liga, através dessas linhas de ação e de resposta em termos de documentos, com todo o Setor de Fabricação da empresa.

GARANTIA DA QUALIDADE

PRODUÇÃO

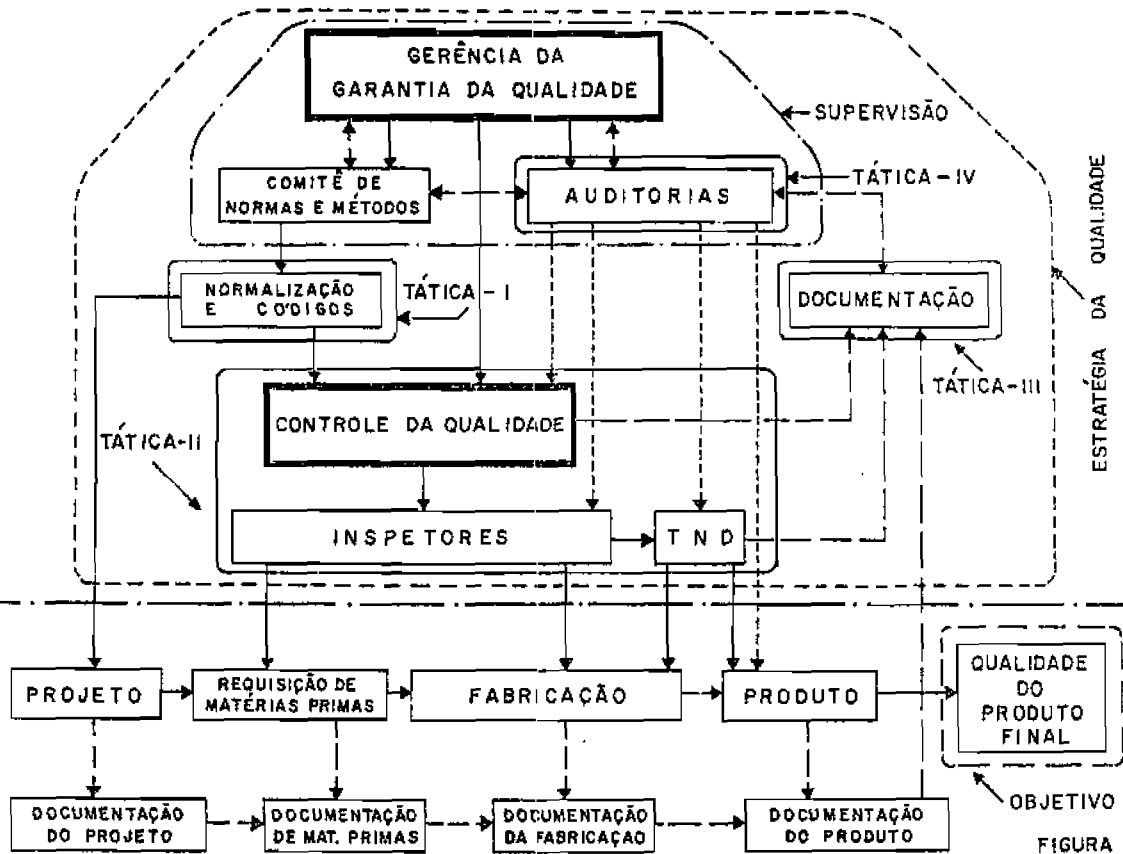


FIGURA IV

A próxima transparência, figura V, não muda muito, simplesmente introduz ali mais um quadrinho, que seria a Engenharia da Qualidade. Não muda muito: em vez de ter o Con-

trole, há mais um setor, chamado de Engenharia da Qualidade e que, com a análise feita anteriormente, pode-se identificar as quatro Táticas, completando a Estratégia.

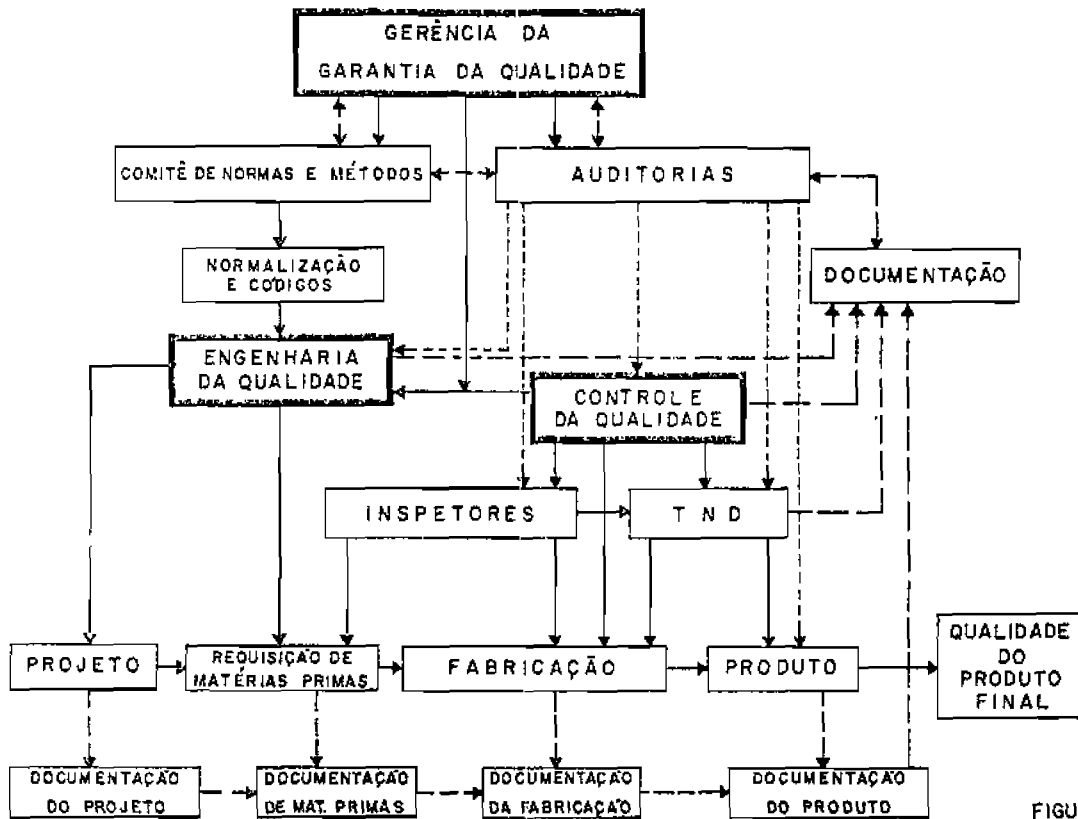


FIGURA V

Esta outra transparência, *figura VI*, eu trouxe como exemplo. Além daquela exigência de rastreabilidade do Sistema, em que a DOCUMENTAÇÃO é fator importante, a posição do

homem que responde pela qualidade da empresa — não é pelo Controle, mas pela Garantia — deve ser um homem ligado à Presidência, ao Diretor, ao Chefe, isso depende da empresa.

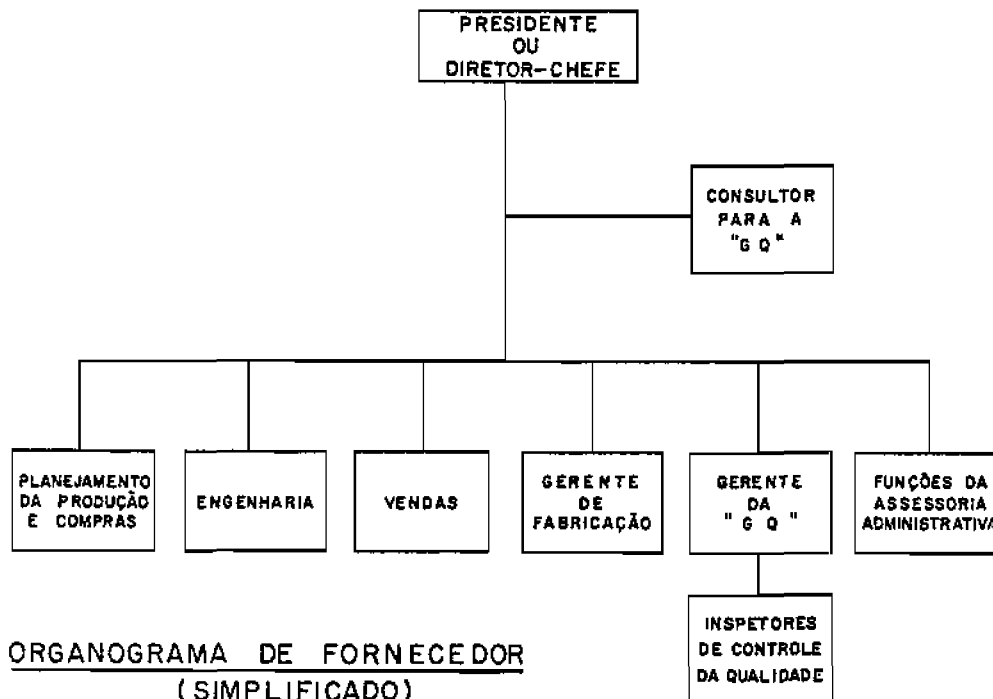


FIGURA VI

Convém sempre ter um homem da Qualidade dentro da empresa, no mesmo nível dos que respondem pela Produção, pela Compra, pelo Projeto do Produto. Tenho encontrado dificuldades em algumas empresas que colocam na Produção, no Setor de Suprimentos, o grupo de inspetores. Quero dizer: o inspetor estando sob o comando, isto é, subordinado a um Chefe de Produção ou de Suprimento, pode ter outros objetivos que não é o da Qualidade.

Os estágios de doutrinação e treinamento de grupo específico da Qualidade aliado ao convencimento dos dirigentes maiores e de outros setores da empresa devem fasear o plano mestre.

As táticas com ação descentralizada, porém, sob o controle global, devem ser bem definidas e apoiadas com vigor. A Garantia da Qualidade se põe, assim como detentora, nessa fase industrial atual brasileira, de uma responsabilidade excepcional. Cabe-lhe liderar um movimento em que toda uma empresa e toda uma nação participarão.

EXTENSÃO DO CONTROLE ALÉM DA ÁREA FÍSICA DA EMPRESA

Uma vez que a QUALIDADE do produto depende de todos os estágios de processamento da matéria prima, chamando aqui "cliente" tanto o usuário, como o intermediário, este deve tornar o seu Sistema de Garantia da Qualidade extensivo, abrangendo os seus fornecedores. Aplica-se assim a propriedade fundamental, que é da rastreabilidade do sistema. Quer dizer, rastreabilidade interna e rastreabilidade do produto.

O controle deve ser tal que, por um prazo pré-determinado, se possa, através da respectiva documentação, obter qualquer informação sobre o produto. Desde a origem da matéria prima, até sua aplicação.

Vale aqui aquela comparação de uma corrente, para a qual, por mais resistentes que sejam os seus elos, o grau de confiança nessa corrente dependerá do elo mais fraco. Assim também ocorre com a confiança e a garantia da qualidade que um produto pode apresentar.

Para se estender o controle, várias ações devem ser tomadas. Apresento algumas: um contrato que especifique condições de controle, registros e auditoria deve ser celebrado entre o cliente e o fornecedor. Nós ainda temos o costume de, por telefone, acertarmos certos negócios; e, no campo da Qualidade, não há condições para isso. Nós geralmente somos intermediários entre firmas estrangeiras que querem importar produtos brasileiros, forjados, fundidos e usinados e sentimos a força com que eles agem, para que um contrato seja claro, sem dúvidas.

Como brasileiros sempre procuramos ver algo atrás das palavras, mas muitas vezes percebemos — depois de muito tempo — que aquelas exigências, aquela "amarracão" completa do contrato, não tem nada por trás. É justamente para evitar que fique alguma coisa atrás das palavras.

Exigências de Manuais de Organizações, Instruções e Procedimentos: quer dizer, uma companhia que não sabe definir "o que?", em termos da qualidade, não sabe definir responsabilidades, para responder "quem?"; e não sabe definir os procedimentos, respondendo "como?", não poderá garantir a qualidade de coisa alguma.

Logo, todo contrato geralmente exige que seja colocado na mesa o Manual que descreve "o que?", isto é, a doutrina, a filosofia da empresa em termos da Qualidade e "quem?". em termos de funções que vão responder por aquelas responsabilidades. O outro Manual, que é onde vejo o "know how" da empresa, o "como?", a técnica que a empresa desenvolve: é o Manual de Instruções e Procedimentos.

Muitas vezes a empresa fica com receio de perder um elemento porque sabe que determinados detalhes de fabricação são de conhecimento exclusivo de funcionários. É uma empresa que não está bem organizada, não tem estrutura. Se mudar para outra pessoa, mesmo que esta saiba fazer melhor, vai ter, durante um certo período, um descompasso, porque terá que parar com um sistema e recomeçar com outro a seu critério.

Pedidos que expressem (mesmo existindo contrato), exigências, relativas a cada tipo e lote de peças. Muitas vezes, um Departamento de Compras faz um pedido, satisfazendo o

setor que precisa daquele material. São homens que frequentemente não sabem especificar tecnicamente. Consequência: às vezes há pedidos assim: quinhentos parafusos. São quinhentos parafusos; a empresa manda quinhentos parafusos. Especificou-se quantidade e não Qualidade. Então há necessidade de que todos os pedidos devam dizer: quinhentos parafusos, dar um número que identifique o mesmo, depois dar mais duas ou três folhas, que praticamente não tem nada a ver com o pedido, para mencionar todas as exigências, sobre o desenho a ser utilizado, a última revisão que o desenho sofreu, os procedimentos de importância vital, de inspeção, e que repete — embora já esteja colocado em termos de folhas de processo, a fim de evitar dúvidas.

Amostras e primeiras peças de produção devem ser consideradas de modo especial.

O Controle Estatístico aí, tem cometido erros absurdos. Muitas vezes uma máquina está produzindo, a ferramenta quebra e é trocada. Se a amostra contiver peças antes e depois da troca da ferramenta, mudou um dos parâmetros do universo de peças, cuja amostra se considera. Estatisticamente a amostra não deve ser considerada. Tem que ser encerrado aquele conjunto de peças formado antes da quebra da ferramenta e iniciado um novo universo de peças após a troca da dita ferramenta.

Agora, verifiquem nisso o cuidado que a empresa realmente tem que ter, pois a simples troca de ferramentas pode causar problema, a ponto de não se poder confiar mais num ensaio estatístico, numa amostragem estatística pré-determinada. Quantas vezes por dia uma empresa troca ferramentas de máquinas, e todo o controle se torna inconfiável.

Discrepâncias, rejeições, re-trabalho e re-aproveitamento devem ser expressamente caracterizados. Consideramos que uma peça, quando passa por uma inspeção e encontramos discrepâncias, não rejeitamos a peça, dizemos que ela discrepa em determinada característica. Depois, uma pessoa preparada para isso vai fazer a rejeição e, geralmente, queremos que o homem da Produção, o homem que a produziu, determina a rejeição da peça. É uma tendência, agora, de que o grupo da qualidade não rejeite nem aprove nada: ele dá um parecer. O homem que produziu rejeita ou aprova o que fez. Isso é difícil; é difícil porque se não houver controle, amanhã uma assinatura dessas pode ser usada de forma indevida.

Re-trabalho e re-aproveitamento: muitas empresas, no fim do ano não têm lucro. Porque internamente ela não teve cuidado com o re-trabalho realizado, e esse re-trabalho custou muito mais do que a margem de lucro que ela teria.

O bom Sistema de Garantia da Qualidade tem que se haver com isso. Quer dizer, uma peça para ser re-trabalhada, para retornar para uma máquina, para um repasse numa determinada operação, deve ser autorizada de forma expressa. Isso, falo em termos de cliente, como em termos de fornecedor, porque se o cliente não culpa de que o fornecedor tenha lucro, amanhã, ou ele vai deixar de ser o fornecedor, ou estará tentando fornecer algo sem condições necessárias, porque não está tendo lucro.

Não confundir Relatório de Inspeção com Certificado da Qualidade. Vemos muitas vezes chamar um relatório de laboratório, que dá composição química, ou dimensões, de Certificado da Qualidade. Isso não certifica qualidade, isso somente dá as características daquele material, daquela peça, daquela amostra. Porque se se tomar uma barra do estoque, examinar uma extremidade, já não se sabe como está a outra extremidade; quem entende de metalurgia, aqui, percebe o problema.

E depois, se o indivíduo tomou de uma barra e mandou examinar a amostra dessa barra, mas usou duas barras, eu não sei se uma é representativa da outra.

Geralmente, os Certificados da Qualidade são uma carta de compromisso — não dá valor, não dá número — ela simplesmente diz que a empresa usou o processo pré-escolhido,

pré-acertado, cumpriu todos os requisitos de contrato e de pedido. Não adianta colocar números. Ela simplesmente afirma que cumpriu, de acordo com contrato, o que foi pré-estabelecido.

A par dessas ações, deve ser desenvolvida uma política de relacionamento, baseada num comportamento ético, que desenvolva a confiança mútua. Esse talvez seja o ponto vital da questão, quer dizer, qualidade é realmente problema de mútua confiança.

Nas minhas apresentações no CTA, onde empresas vêm constantemente tratar da Qualidade, costumo dizer que o homem que lida com a qualidade não é um mágico. Não adianta entregar uma peça a ele e perguntar se é boa, ou entregar certo número de peças e dizer: "diga-me, isso está bom", ou "aprova-me isso aqui".

Lembro-me de uma brincadeira, aquela dos três copos, onde se coloca um dado e se movimenta os mesmos, digamos duas vezes, o espectador já não sabe mais em que côpo está o dado.

O homem erra com uma facilidade incrível. A inspeção, somente, não serve; tem que haver realmente, um bem amarrado sistema, de contratos, de pedidos bem esclarecidos, documentação séria — e de conhecimento perfeito do que se trata. Se o indivíduo não estiver realmente conhecendo bem o produto com o qual trabalha, não adianta fazer exigências; ele vai exigir o que não precisa, vai esquecer o que é fundamental, etc.

QUALIFICAÇÃO DE EMPRESAS

Temos de qualificar empresas lá no Centro Técnico Aeroespacial, para a produção de peças aeronáuticas. É exigência legal, quer dizer: em cada país lá fora, o Governo toma conta da peça aeronáutica. O Brasil também tem o seu sistema, que funciona no C.T.A.

Se a empresa não for qualificada, não for homologada, ela não pode produzir.

Fazemos o que se chama de "AUDITÓRIAS". — Somente que, no meu grupo, Projeto Motores Aeronáuticos, é auditoria no sentido de desenvolvimento da empresa, que objetiva a sua "QUALIFICAÇÃO".

Um outro setor, a HOMOLOGAÇÃO, toma a empresa já preparada, faz praticamente a mesma auditoria que fazemos, mas com o objetivo de certificá-la e às vezes com menor rigor de que usamos.

A experiência obtida no Projeto Motores Aeronáuticos, no Centro Técnico Aeroespacial, do Ministério da Aeronáutica, com empresas nacionais treinadas para atingir níveis compatíveis com as exigências de clientes estrangeiros, levou à adoção de um Programa, que será agora apresentado.

PROGRAMA DE QUALIFICAÇÃO DE EMPRESAS

OBJETIVO: O objetivo do programa de qualificação é levantar a situação do Sistema de Garantia da Qualidade existente nas empresas envolvidas no Projeto Motores Aeronáuticos, a fim de elevar seus níveis da Qualidade em aeronáutica, possibilitando assim a homologação das mesmas pelo Centro Técnico Aeroespacial, Instituto de Fomento e Coordenação Industrial — Homologação.

O PROCEDIMENTO UTILIZADO: o programa de "QUALIFICAÇÃO" consta de quatro etapas principais: *preparação psicológica do empresário; avaliação do Sistema de GARANTIA DA*

QUALIDADE existente, e re-avaliação do sistema implantado.

Sempre consideramos a empresa como soberana. Não queremos mudar a empresa. Já fui por várias vezes forçado a montar um modelo para as empresas, e sempre tentei mostrar — e não consegui realmente ao ponto de aceitar o con-

trário — que cada empresa tem sua peculiaridade; nós precisamos transmitir os conceitos que serão aplicados às empresas, cada uma com a sua forma.

PREPARAÇÃO PSICOLÓGICA DO EMPRESÁRIO: esta etapa é talvez a mais importante, pois do seu sucesso dependem as outras. Numa breve reunião com a cúpula da empresa a ser auditada, deve-se explicar que a auditoria a ser feita não é uma ação fiscalizadora, mas sim uma ação necessária para verificar se o atual Sistema de Garantia da Qualidade pode garantir a qualidade do produto ou componentes de motores aeronáuticos, ao nível exigido pelo Projeto Motores Aero-náuticos.

Tópicos a serem abordados com o empresário: apresentar o Sistema de Garantia da Qualidade pretendido pelo PMA (primeiras transparências são usadas aí); explicar os níveis da Qualidade Aeronáutica. Dependendo do tipo da peça, definir o nível que ela deve satisfazer, para mim é um problema de confiança. Nós cometemos o erro inicial de exigir das empresas que fabricavam arruelas, exigências de empresas que faziam pistão de um motor de avião.

Definir o nível que deve ser alcançado pela empresa com relação ao produto: Isso é necessário, porque senão o empresário se assusta e pensa que, para fabricar um simples grampo, um contra-pino, muitas vezes vai-lhe exigir coisas que não são realmente necessárias.

Evidenciar a necessidade de implantação de um Sistema de Garantia da Qualidade; a elaboração dos Manuais de Garantia da Qualidade, Manual que define "o que?" e "quem?": (isso compete à própria empresa), e o Manual de Instruções e Procedimentos. Separamos os dois, porque o Manual de Garantia da Qualidade pode ser distribuído a qualquer um, para entender como a empresa organiza o seu sistema. O Manual de Instruções e Procedimentos, a firma mostra com reserva, porque ali pode estar todo o "know how" dela.

Dentro das exigências, coloquel o objetivo "aeronáutico", porque é o campo de ação.

Discorrer sobre o custo da qualidade, evidenciando o aumento do lucro da empresa em função da redução de rejeições e outros aspectos correlatos: Nós tivemos uma firma que tinha Cr\$ 130.000,00 de rejeições, por mês; depois da introdução do Sistema de Garantia da Qualidade, ela conseguiu reduzir a Cr\$ 50.000,00 por mês. Os restantes oitenta mil, pagavam a mais o custo da adoção desse Sistema de Garantia da Qualidade.

Expor o objetivo das auditorias de qualificação; apresentar o plano de auditorias; determinar os responsáveis da empresa que irão participar das auditorias: A auditoria, quem a faz é a própria empresa (nós vamos atribuindo valores ou notas, nós orientamos, e o próprio indivíduo nos dá o valor); discutir o plano de pós-auditorias; estabelecer canais de comunicação.

Avaliação do Sistema de Garantia da Qualidade existente: os itens a serem abordados na avaliação das empresas serão os seguintes: Organização da Empresa, Planejamento, Controle de Documentação Técnica, Controle dos Pedidos de Compra, Inspeção de Recebimento, Inspeção do Processo, Postos de Inspeção, Inspeção Final, Aferição dos Equipamentos de Inspeção, Materiais Discrepantes e Controle das discrepâncias, Inspeção de Amostras e de Peças Iniciais, manuseio, armazenagem e despacho de produtos, Processos Especiais, Identificação de Inspeção e Itens adicionais específicos.

Para cada um desses itens temos um questionário. Se a empresa tem expresso algum documento o assunto da questão apresentada nesse questionário, se registra em documentos, se cumpre os procedimentos, terá valores de avaliação progressivos e crescentes. Esses itens devem ser avaliados de acordo com o Questionário de Avaliação, o qual será preenchido em conjunto com o representante da empresa auditada. Cada quesito deverá ser verificado "in loco", e comprovado com registros, relatórios e procedimentos, etc.

Crerios de Avaliação: — cada item do questionário tem uma série de requisitos, perguntas, e na coluna "nível aplicável", consta o nível mínimo que se aplica à pergunta. Cada pergunta de cada um daqueles itens é definida para um nível da qualidade que a empresa deverá satisfazer.

Em termos de organização, as perguntas não cabem a todas as empresas. Uma empresa de nível "um", cujo material que não tem maiores responsabilidades, vamos supor uma arruela (é lógico, depende da arruela), essa empresa deve satisfazer um mínimo de requisitos; ela deve ter um registro de quem ela comprou o material, a quem ela vendeu e em que época ela fabricou.

As perguntas foram ordenadas de maneira a atender os níveis estabelecidos, conforme se aplicam as exigências. A cada pergunta serão aplicados pontos, cujo peso deve ser distribuído como segue:

— Se a empresa atender aos requisitos da questão, terá um máximo de quatro pontos (lógico está, estes pontos foram criados por nós; qualquer um pode criar um outro sistema);

— Se mantiver registros, relatórios, etc. devidamente comprovados, terá de um a três pontos;

— Se a empresa tiver procedimentos referentes às exigências da pergunta, terá mais dois pontos;

— Se a empresa comprovar que usa tais procedimentos, terá mais um ponto.

Muitas empresas têm o sistema, mas não tem nada escrito, e nós damos um grande valor a isso; muitas empresas o tem escrito, e não registra; às vezes os tem na gaveta, e não o usam.

O valor máximo de cada questão será de dez pontos. Quando uma questão não se aplica a uma determinada empresa, será marcado "NÃO APLICÁVEL" na respectiva coluna. Avaliadas todas as questões, registram-se as somatórias dos pontos realizados e dos pontos aplicáveis, como também o respectivo grau de avaliação, que consiste na relação percentual obtida pelas duas somatórias. O nível atingido na avaliação do item será aquele em que as respostas satisfaçam a todos os requisitos exigidos.

Haveria um exemplo, não vamos abordá-lo, mas a empresa poderá ter — quando se faz a primeira avaliação — por exemplo, 90% no nível "UM", 98% no nível "DOIS", 93% no nível "TRES", e 50% no nível "QUATRO". Dizemos que essa empresa não merece nem o nível "UM", porque: primeiro, o nível "UM" exige um mínimo necessário; então, se ela atingir 100% no nível "UM", ela terá nível "UM"; poderá ser "DOIS", se completar os requisitos do nível "DOIS" conjuntamente com o nível "UM", e assim por diante.

Esse questionário, hoje, é colocado num Sistema de Computador, e fornecemos à empresa, em questão de quinze minutos, o relatório completo de todas as perguntas e a avaliação, em termos de cada um dos itens: Organização, Procedimentos de Calibração e Aferição de Instrumentos, Planejamento, Manuseio, Armazenagem, etc. e depois, em cada nível, o que ela precisa realizar para atingir as condições necessárias para aquele produto que ela quer fabricar.

Aprimoramento do Sistema de Garantia da Qualidade: — Elaboração de Recomendações: uma vez com este Questionário, com esta radiografia da empresa, nossos especialistas montam as recomendações necessárias para a empresa evoluir. Quando essas recomendações são entregues à firma, obtemos deles um cronograma com custo e tempo. Quero dizer, a empresa tem que — em termos, "DEVE" nos dar, se se interessa pelo programa de exportação de peças, um CRONOGRAMA dizendo com que tempo ela deve suprir aquilo em que é carente, analisando os custos, porque muitas vezes, o responsável está interessado e se esquece dos custos e promete o que não vai conseguir cumprir.

Se a empresa precisa de Assistência Técnica, nós temos um corpo de técnicos que vai à empresa e analisa inclusive o processo, isto é, o "know how".

(Continua na página 29)

Quando nos deparamos com o
problema de aparas de
papel e papelão, um nome
está sempre presente

JOELSAS

APARAS DE PAPEL LTDA.

DEPÓSITO: Av. Guilherme, 900

FONES: 92-4504 - 92-2122

Além de ter sempre uma solução
imediate para o seu problema de
compra e venda de aparas, oferece
as melhores condições
do mercado. É uma empresa que
contribui para o engrandecimento
do país no esforço da economia
de divisas e colabora decididamente
com a ecologia através da reciclagem.

**COMPRA-SE QUALQUER TIPO DE APARAS DE TIPO-
GRAFIAS, REVISTAS, CARTÕES, HOLERITH, PAPEL
VELHO ETC.**

**RETIRAM-SE ARQUIVOS DE BANCO. DESTRUIÇÃO
IMEDIATA. PAGA-SE O MELHOR PREÇO DA PRAÇA.**

Agora, sempre a par disso, a qualidade está sendo tratada, se não a empresa poderá, amanhã produzir a peça, controlá-la e não garantir a sua qualidade.

Uma vez aceitas as recomendações do PMA, pela empresa, deve ser elaborado um **ORONOGRAMA DE IMPLANTAÇÃO DO SISTEMA DE GARANTIA DA QUALIDADE**, com as previsões para correções dos itens carentes. Essas previsões são feitas por pessoas da direção da empresa, assinando um **TERMO DE COMPROMISSO** e marcando data aproximada para a próxima auditoria.

As auditorias intermediárias (que é a próxima transparência), são feitas como um "follow up" do desenvolvimento, sempre com objetivo de ajudar a empresa.

Quando a empresa chega a um ponto em que sente que pode ser re-avaliada, fazemos uma nova auditoria completa, não com o objetivo de "follow up", mas de re-avaliação. Se a empresa atinge as condições previstas, ela será endereçada para o Setor de Homologação, será homologada, e poderá exportar o produto.

Na próxima transparência, vemos explanado o problema da confiabilidade deste trabalho. Muitas empresas têm medo de fornecer ao C.T.A. — como deve ter medo de fornecer também às empresas onde o governo participa — determinadas informações.

Conseguimos convencer as empresas de que o nosso trabalho não sai dali. Se algum órgão fora do **CENTRO TÉCNICO AEROESPACIAL**, que não trabalha com o Projeto Motores Aeronáuticos — que é financiado pelo **FINEP** e pelo **BNDE** — tentar buscar informações confidenciais sobre as firmas envolvidas, serão rechaçadas. A confiabilidade é necessária à abertura de contatos de desenvolvimento.

É um problema sério, porque em termos de Governo nós podemos ser instados a fornecer determinadas informações, mas nós garantimos que, a menos que seja motivo de Segurança Nacional, não haverá possibilidade de nenhuma dessas informações caírem em mãos de outras firmas ou de outros grupos que nada tenham a ver com o Projeto Motores Aeronáuticos.

Finalmente, à guisa de conclusão, diria o seguinte: a definição da qualidade e da conformidade deve ser praticada frequentemente entre cliente e fornecedor, porque é um tema que tem que ser discutido. Muitos pequenos detalhes, sobre a definição da qualidade, apareceram e não ficaram bem claros; porque isso é coisa que tem que ir amadurecendo e, por mais que amadureça, sempre haverá alguma novidade.

Os documentos, contratos e pedidos devem expressar as condições — todas — a serem cumpridas.

Através de uma análise de confiabilidade do sistema, cada elemento ou peça deverá ter seu nível da qualidade bem definido. O nível da qualidade dará o grau de exigência entre cliente e fornecedor. Qualidade de um produto depende mais dos homens do que das máquinas e equipamentos, dentro, lógico, das devidas limitações.

Devem ser expressas em Manuais as respostas às perguntas "o que?", "quem?", e "como?", relativos à **QUALIDADE** que a empresa quer produzir.

QUALIDADE de um produto é a resistência de uma corrente: depende do seu elo mais fraco. Não adianta firmarmos uma super estrutura em determinados lugares, se em algum outro um dos elos ficou mais fraco.

Enfim, senhores, a **QUALIDADE** já deixa de ser o objeto de uma Técnica e passa a ser objeto de uma Ciência. Entretanto, deverá ser mais do que isso, deverá ser objeto de um "**ESTADO DE CONSCIÊNCIA**" e que envolva a todos.



**AGRADECEMOS AOS NOSSOS FORNECEDORES
E CLIENTES A COLABORAÇÃO DISPENSADA
NESTE ANO QUE SE FINDA, DESEJANDO-LHES
UM ANO NOVO REPLETO DE FELICIDADES.**

FABRICA DE PAPEIS FORMOSA LTDA.

SEDE: SUZANO — EST. DE SÃO PAULO

YUEN FOONG YU PAPER MEG. CO., LTDA.

TAIPEI — TAIWAN (FORMOSA)

DEP. COMERCIAL:

Rua Barão de Iguape, 212 — 6.º and. s/68 e 69 — tel. 279-2533 — SP

MATERIAIS TIPOGRÁFICOS

E

CARTONAGEM

SULFITE — SUPER-BOND
— FLOR-POST — OFFSET —
CHAMBRIL — CHAMPION BOND
— WESTER-POST — TELADO —
COUCHE — COUCHE TELADO —
EMBOSSADO — MONOLUCIDO —
JORNAL — CARTÕES
— CARTOLINA —
— CARTOLINA DUPLEX — TRIPLEX

ENVELOPES —
— PAPELÃO: PARDO, PARANA
E COURO.

**PAPÉIS PARA EMBALAGEM EM BOBINAS
E FORMATOS "PAPÉIS KRAFT"**

H.D. — MACULATURA — MANILHA —
MANILHINHA — KRAFT PURO
— SEMI-KRAFT — KRAFT CREPADO

PAPEL DE SEDA

PAPÉIS IMPERMEÁVEIS — TECIDO INGLÊS
— PAPEL ONDULADO EM BOBINAS.

**REBOBINAMOS, PAPEL
PARA PLASTIFICAÇÃO
E OUTROS FINS
EM DIVERSOS TAMANHOS**

FORPAL

Fornecedora de Papel Forpal S.A.

"Distribuidor CHAM EX"

COMPRA VENDA E DEPÓSITO:
Rua Euclides Pacheco, 483 — Tatuapé
Fones: 296-5866 — 296-0714 — Diretoria
Novos Telefones: 294-3233 (PBX) e 294-3111 (PBX)
Sede Própria

**Seu produto está
faltando
em 29 países.
Aproveite.**

Nós, da KSR,
somos especialistas
em exportar.

Sem burocracia,
com rapidez e dinamismo,
observando uma
fórmula infalível de sucesso:
muito trabalho.

São 29 os países
em que temos representantes.

E todos eles precisam
de seu produto.

Converse conosco;
temos algumas histórias
de ótimos negócios
a contar.

Logo, seu produto
estará com uma
marca a mais:
"Made in Brazil".

Argentina / Paraguai
Bolívia / Peru / Equador
Colômbia / Venezuela
Jamaica / Trinidad / Estados
Unidos / Inglaterra / França
Alemanha / Gana / Nigéria
Angola / África do Sul
Moçambique / Líbia / Egito
Arábia Saudita / Kuwait
Emirados Arabes Unidos
Síria / Iraque / Paquistão
Singapura / Hong Kong
Austrália.

KSR

Rua Lucas Obes, 627
Telefones: 63-3464 - 63-6204
274-3611 - 274-5100
São Paulo - Brasil

Cultura não deve ser privilégio...

A função social da cultura, como forma de educação, é uma força viva em contínua expansão.

Geralmente, confunde-se a cultura-escola como base educacional, limitada apenas a um grau de instrução, sem ter uma continuidade formativa e atualizada. Uma maior receptividade do ser humano dá uma nova importância às características básicas de cada povo. Preservar e desenvolver as idéias e os valores atuais é parte do processo de uma evolução social.

Não podemos permitir que um conglomerado de cidades seja o nível de nossa civilização, mas, sim, uma nação sem fronteiras, com as portas abertas a todas as conquistas culturais e uma educação permanente — com a tônica de uma maior humanização e mentalidade criativa, para a sobrevivência da vitalidade e caráter nacional.

Em níveis desiguais, o povo, dividido em inúmeras comunidades, muitas vezes devido a condições econômicas, não chega a assimilar os recursos dos vários meios informativos. A problemática surge quando, num círculo vicioso, acomoda-se em displicentes aglomerados, numa situação deplorável de vida. Nesses casos, é essencial, em primeiro lugar, reestruturar as bases de orientação e organização social-educativa.

A sociedade tecnológica, no seu outro prato da balança, é criadora de insatisfações e vidas marginalizadas. Devemos, pois, atualizar o nosso arquivo de clichês alienígenas, focalizando os aspectos mais complexos dos problemas, corrigindo e ampliando a visão de nosso País.

A comunicação de massa, através das facilidades atualmente existentes, transmite diariamente, para a população dos mais diferentes níveis, informações de todas as partes do mundo, provocando uma certa confusão, que mistura definições e projeções.

Porquê?

Se não tivermos uma formação cultural estruturada, básica, iremos misturar valores reais com

valores discutíveis — porque não há elemento algum para se analisar com profundidade. Deixamo-nos facilmente levar pela primeira impressão, mas, para se poder realmente avaliar as coisas, é preciso ter uma formação básica e conhecer, principalmente, as nossas reais limitações, como elementos de comparação.

Conscientizar comunidades para esse aspecto do problema não basta. É preciso ver, ouvir, sentir e captar os fatos, filtrando-os através de suas origens — em busca da nossa “comum integração”.

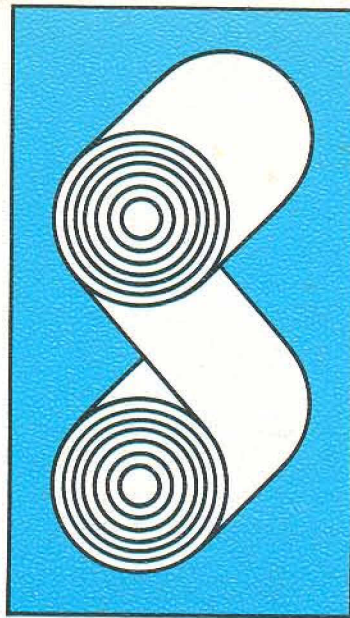
Quem tem um mínimo poder de avaliação, sabe comparar e escolher, dando útil e variada contribuição à sociedade. Nenhum povo pode admirar uma realidade ou ter uma visão crítica de seu mundo, se não tem uma base própria, formada e cristalizada pelos seus anseios. Não têm sentido os costumes e a tradição, se temas reais confundem-se com aqueles de baixo padrão, numa espécie de “modismo” — que se perde na aparente relatividade de um cenário estático — “porque os outros fazem ou dizem” — sem o criar e o recriar no plano renovador da criatividade.

Reviver uma autêntica “comunidade”, com todas as suas dimensões perdidas, é um aprendizado por etapas, alargando os horizontes individuais e relacionando-a com o próximo.

Acredito que cada indivíduo pode e deve atuar dentro de seu círculo de relacionamento. Porque o que vai além dos limites individuais — “entre o homem e os outros homens” — é a conquista de uma transcendência.

O que determina isso?

A “consciência” da própria civilização — que tenta sufocá-la, devido a outros interesses... É preciso, portanto, dar estímulo e condições para aqueles que trabalham e estudam, criando outras motivações, porque o essencial está na abertura de novos caminhos. O potencial criativo do ser humano e a sua participação são demonstrados através de uma maior consciência de seus direitos — para que todos tenham acesso a esses mundos possíveis...



industrial papeleira

santa mônica

FABRICA: ALAMEDA SANTA MONICA, N.º 1
SÃO JOSÉ DOS PINHAIS — ESTADO DO PARANÁ — TELEFONES: 913 E 714

FABRICANTES DE:

DUPLEX - COATING

KRAFT NATURAL - BASE CARBONO

PAPELÃO PARANÁ

PASTA MECANICA

REFLORESTAMENTO

REPRESENTANTES EM SÃO PAULO

PELMA S/A - COMÉRCIO DE PAPEIS

RUA GUAPORÉ, N.º 465 — PONTE PEQUENA

TELEFONES: 227-2253 — 227-8393
228-1875 — 228-5929

RIO DE JANEIRO - TEL. 234-0756

PORTO ALEGRE - TEL. 42-5418



Confissões de uma cinquentona.

*Com 50 anos muita gente sente-se realizada.
Não as Indústrias de Papel Simão.*

*Nestes primeiros 50 anos a Simão dedicou-se à consolidação.
Iniciando-se como uma modesta fábrica de papelão, com a "prodigiosa" capacidade
de produção de 15 toneladas/dia, as Indústrias
de Papel Simão se transformaram*

*em um gigantesco complexo, totalmente integrado, que abrange desde
imensas reservas florestais até a produção
dos mais variados tipos de papéis para todas as finalidades.*

*A capacidade atual de produção das Indústrias de Papel Simão
está em torno de 250.000 toneladas de papel e celulose.*

*Equipamento ultra-sofisticado, três unidades fabris (a esta altura já são 4),
2.500 funcionários.*

*Uma marcante participação no mercado interno e externo.
Aos 50 anos, as Indústrias de Papel Simão sentem-se com a disposição de um adolescente.*

Com a força, com o entusiasmo e vibração da juventude.

Mas com o equilíbrio e a sabedoria de quem já viveu 50 anos.

Mudando um pouco o ditado, a Simão diria que a vida começa aos 50.



Indústrias de Papel Simão S/A.