

MÁQUINAS **É NA BAIXA** **QUE SE COMPRA**

A experiência mostra ser na queda da demanda o melhor momento para investir na produção, aproveitando as ofertas de equipamentos e saindo na frente na retomada

RESINAS

Ainda bem que o primeiro semestre passou

WORTOX

O ingresso na construção de termoformadoras e extrusoras para filmes blown, chapas e tubos

INTERPLAST
O que rola de melhor na feira em Joinville

Masterbatches e Compostos Engeflex. Se encaixa perfeitamente ao seu produto.



- Concentrados Brancos
- Concentrados Pretos
- Concentrados Coloridos
- Concentrados de Aditivos
- Compostos

A Engeflex oferece uma escala completa de cores com efeitos metalizados, polícromáticos, fluorescentes, fosforescentes, translúcidos, entre outros.

ISO 9001

Experiência, inovação, pesquisa e tecnologia, que se traduzem em produtos de alta performance que atendem a todas as expectativas do cliente.



ENGeflex 30 ANOS

Unidade São Paulo
Sorocaba | SP

Unidade Bahia
Vitória da Conquista | BA

Unidade Rio de Janeiro
Valença | RJ

15 3388-3444
www.engeflexbrasil.com.br

Simple assim



O culto da simplicidade
configura uma tendência
repleta de oportunidades
para o plástico inovar

Onze anos atrás, a Coca-Cola lançava nos EUA o primeiro sabor de uma família de sucos e refrescos sob a marca "Simply" (simplesmente). Hoje, ela agrupa 13 produtos. Em 2000, por sua vez, a editora norte-americana Time Inc. introduziu uma revista com 10 edições ao ano e tiragem de 400.000 exemplares. No momento, a circulação mensal de "Real Simple" (bem simples) ronda 1.975 milhão de exemplares, fora versões na internet, tablet, aplicativos e licenciamento da marca para artigos de cama, mesa e banho.

"Simple" e termos correlatos andam no auge em marketing devido ao impacto, sobre consumidores e empresas, causado por três trepidações no cotidiano:

* Vida muito ocupada – em especial para mulheres, entre o lar e encargos profissionais.

* A tecnologia tornou-se complexa demais para a maioria dos usuários.

* O cenário econômico ficou muito mais complexo, incerto e volátil.

Volta e meia, consumidores exaustos com esse tripé de fatores soltam suspiros nostálgicos dos tempos em que a TV possuía apenas dois ou três canais e o expediente tinha hora certa para começar e terminar. Em resposta a esse anseio captado na sociedade, o culto da simplicidade espalha-se na Europa e EUA pelo marketing de refrescos, chocolates, comida pronta e até companhias aéreas e eletrodomésticos. Um anúncio de produtos da linha branca Amana afirma somente: "Life. Simplified." (Vida. Simplificada.) Manda a lógica que essa tendência aumente seu raio de alcance mundial e não é preciso ser Warren Buffett para vislumbrar nela um mar de oportunidades para o plástico.

Sobram na história do plástico, aliás, casos de marcos inspirados pela simplicidade e, óbvio, custos. Em 1983, por exemplo, exasperados com a decolagem das marcas orientais digitais, dois fabricantes suíços de relógios se uniram para reagir. Para isso, automatizaram a produção e simplificaram o sistema analógico que as duas grifes dominavam como ninguém, baixando os componentes do relógio de 91 para 51 peças. Por fim, trocaram por plástico o dispendioso aço da pulseira e carcaça. Nascia a marca Swatch (Swiss Watch) e a relojoaria suíça voltou ao cume do mercado global.

O caso Swatch ilustra a diferença entre invento e inovação. O primeiro implica talento, originalidade, engenhocas imaginativas, ideias revolucionárias. Já inovar é a praia por vocação do plástico, pois "significa fazer algo melhor do que já foi feito", define o publicitário e escritor Carlos Domingos. Em seu livro "Oportunidades Disfarçadas", ele recomenda que, ao buscar uma solução, "permita-se pensar pequeno, resgatar ideias conhecidas e utilizar soluções caseiras". Tal como o plástico tornou o Swatch inovador. Simple assim.

SUMÁRIO

VISOR

- 6 RECICLAGEM**
A luta por espaço maior em peças técnicas

OPORTUNIDADES

- 18 WORTEX**
Estreia em extrusoras de filmes e joint venture com Amut.

- 22 WK/PLASTRELA**
A ascensão gradual de sachês coex em leite longa vida

SENSOR

- 24 IHS/NEXANT**
Esteban Sagel e Raul Arias encaram as incógnitas que pairam sobre o Comperj

CONJUNTURA

- 28 RESINAS**
As agruras do primeiro semestre e as perspectivas imediatas

RASANTE

- 38 PLANO GERAL**
Curtas, quentes e cáusticas

PONTO DE VISTA

- 40 RICARDO VIEIRA DA SILVA**
Despreparo dos operadores chegou ao fundo do poço, alerta consultor de flexíveis

LUNETA

- 60 CROMEX**
Sem exportações, o balanço não fecha

MARKETING

- 62 INTERPLAST**
As atrações que roubam a cena na feira em Joinville

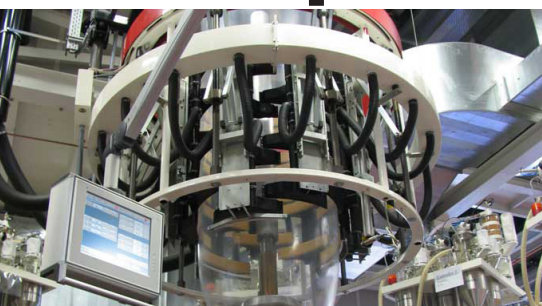
TENDÊNCIAS

- 70 EMBALAGENS**
O gap entre o jargão e o consumidor

42 ESPECIAL

MÁQUINAS

Na transformação de plástico, é comprar ou largar



Julho 2012
Nº 583 - Ano 50

Diretores
Beatriz de Mello Helman
Hélio Helman

REDAÇÃO
Diretor
Hélio Helman
editor@plasticosemrevista.com.br

Fernanda de Biagio
reporter@plasticosemrevista.com.br

Direção de Arte
Flávio Toshiaki Horita
producao@plasticosemrevista.com.br

ADMINISTRAÇÃO
Diretora
Beatriz de Mello Helman
beatriz.helman@definicao.com.br
Publicidade
Jalil Issa Gerjis Jr.
Sergio Antonio da Silva
comercial@plasticosemrevista.com.br
International Sales
Multimedia, Inc. (USA)
Tel.: +1-407-903-5000
Fax: +1-407-363-9809
U.S. Toll Free: 1-800-985-8588
e-mail: info@multimediausa.com

Assinaturas
Keli Oyan
Assinatura anual R\$ 90,00
Plásticos em Revista é uma publicação mensal para a indústria do plástico e da borracha, editada pela Editora Definição Ltda.
CNPJ 60.893.617/0001-05
Redação, administração e publicidade
Rua Itambé, 341 - casa 15
São Paulo-SP - CEP 01239-001
Telefax: 3666-8301
e-mail: definicao@definicao.com.br
www.plasticosemrevista.com.br
As opiniões contidas em artigos assinados não são necessariamente endossadas por Plásticos em Revista.

CTP e impressão
Ipsis Gráfica e Editora S.A.

Capa
Flávio Toshiaki Horita

Foto da Capa
Shutterstock



Dispensada da emissão de documentação fiscal, conforme Regime Especial - Processo DRT/1, número 11554/90, de 10/09/90

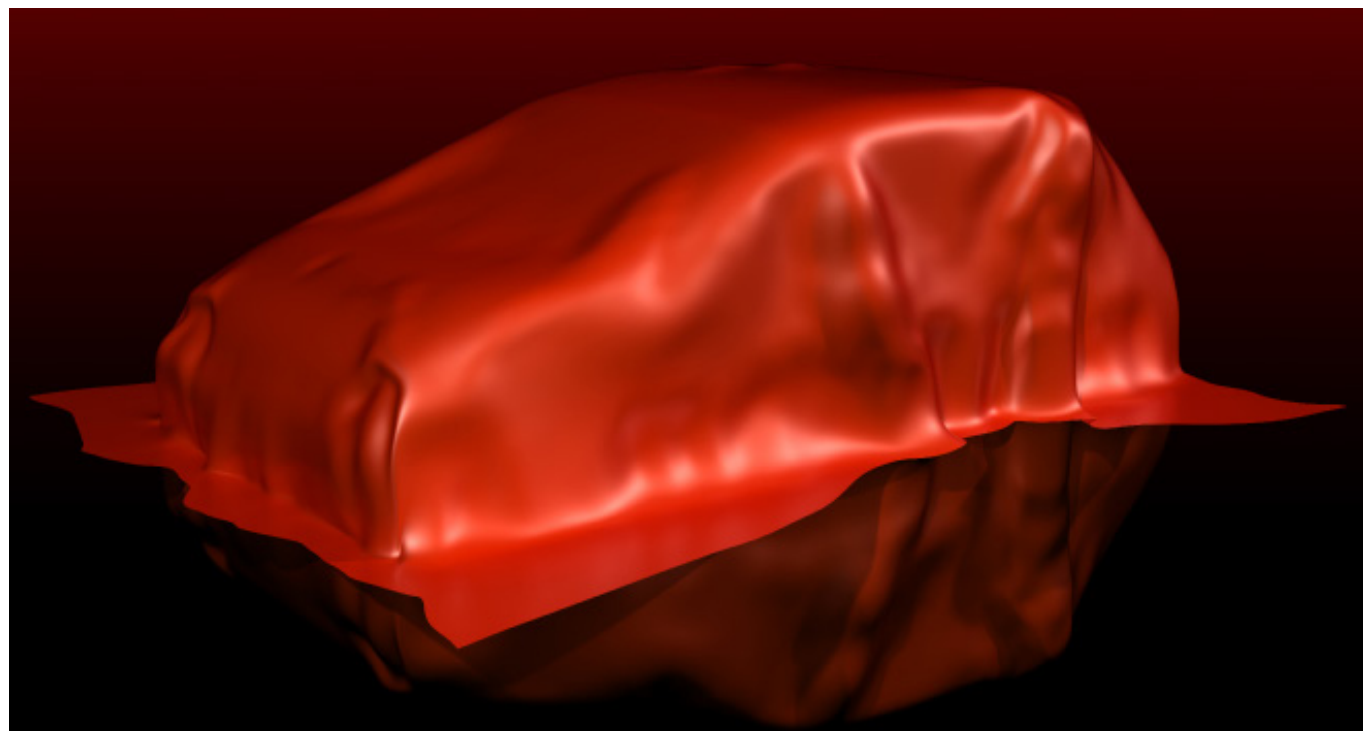
Circulação: Agosto/2012
MEMBRO DA ANATEC
Associação das Editoras de Publicações Técnicas Dirigidas e Especializadas

crianças têm paixão pela química

Fazer com que as próximas gerações se interessem por química é importante para o futuro da humanidade. Por isso, nós desenvolvemos o programa Paixão no Brasil, no qual as crianças podem aprender ciências de forma prática e divertida. Estudantes e tubos de ensaio finalmente se dando bem? Na BASF, nós transformamos a química. www.basf.com.br/nos-transformamos-a-quimica



BASF
The Chemical Company



Por baixo do pano

Apesar dos aplausos, o plástico reciclado ainda não passa das aplicações secundárias em peças técnicas

Hatch com motor acima de 1.0 litro mais vendido no Brasil, o Chevrolet Agile tece juras ao desenvolvimento sustentável com um porta pacotes injetado de polipropileno (PP) reciclado com fibra de bagaço de cana, eliminando a estrutura metálica. “A produção de etanol gera grande quantidade de bagaço de cana hoje queimado para produzir energia através de termoeletricas”, expõe Amauri Gentil, coordenador da engenharia de materiais da **General Motors (GM) do Brasil**. “Uma outra porção do bagaço pode ser utilizada como fibra para reforçar PP”.

Essa notícia comporta duas leituras. Uma delas é sintetizada por Paolo De Fillipis, presidente da **Wortex**, ás nacional em sistemas fechados de recuperação de plástico pós-consumo ou aparas industriais. “Reciclar é conferir valor ao refugo, tal como se observa no desenvolvimento de um bom reciclado para carpete, a aplicação mais divulgada desse material na nossa indústria automobilística”, ele enaltece.

A outra leitura abusa da acidez. No Brasil, a reciclagem de plástico identifica-se com aplicações de baixo valor agregado,

a exemplo de fibras têxteis ou utensílios domésticos. Inconformada, uma ala menor de recicladores, mais capitalizados e atualizados, quer abrir caminho para homologar reciclados de desempenho superior em peças técnicas, nicho cujo ápice no país são os componentes automotivos. Após anos a fio, essa meta continua pendente e a realidade traz duas duras constatações. Uma delas: até hoje o plástico reciclado, por melhor que seja, não ultrapassou o limite das especificações para peças 100% secundárias e irrelevantes dos veículos, a exemplo do porta trecos do Agile. A outra

VENHA SOMAR COM A MAIS POLÍMEROS.



A MAIS POLÍMEROS DISTRIBUI MUITO MAIS DO QUE RESINAS TERMOPLÁSTICAS. ENTREGAMOS QUALIDADE PORQUE COLOCAMOS NOSSOS CLIENTES EM PRIMEIRO LUGAR, OFERECENDO DIFERENTES SOLUÇÕES PARA CADA NECESSIDADE. ESSE É O NOSSO COMPROMISSO E O NOSSO DIFERENCIAL!

EQUIPE TREINADA | PRONTO ESTOQUE | PONTUALIDADE | ASSISTÊNCIA TÉCNICA

mais
POLÍMEROS

ENTREGAMOS SEMPRE MAIS.

DISTRIBUIDOR: **Braskem** **UNIGEL**

PP | PEAD | PEHD | PELBD | EVA | PS

PARCEIRO: **odiplast**

PARQUE EMPRESARIAL ANHANGUERA - ROD. ANHANGUERA, KM 33 - RUA SERRA NEGRA, S/N - LOTE 13 - CAJAMA - SP - CEP 07750-000
SÃO PAULO (11) 4144-4444 - PARANÁ (41) 3557 2382 - MATO GROSSO DO SUL (67) 3532 2880 - WWW.MAISPOLIMEROS.COM.BR

ducha de água fria provém da indisposição generalizada entre as montadoras quanto a anunciar o emprego de materiais reciclados, mesmo cientes do retorno em ecomarketing assim desperdiçado. O porta pacotes de PP reciclado com bagaço de cana, por exemplo, só foi lembrado por Gentil em meio a considerações sobre a entrevista solicitada por **Plásticos em Revista**. Diante disso, de que vale então, dos pontos de vista comercial e tecnológico, o esforço e gastos para cavar espaço para o reciclado em peças técnicas se a experiência no setor automotivo relega o material a itens inexpressivos e pouco rentáveis?



Gentil: PP reciclado com bagaço de cana no porta pacotes do Agile.

“Não tenho a mínima ideia porque as montadoras agem dessa forma”, confessa Carlos Domingos, fundador e diretor de criação da agência **age**, premiado com 12 leões no **Festival de Publicidade de Cannes**, vitrine mundial do setor. Publicitário, professor e jornalista, Rogerio Ruschel, consultor de marketing ecológico, sabe pisar nesse terreno. “As montadoras investem ou valorizam pouco o uso de peças de maior complexidade e valor agregado baseadas em plástico reciclável porque têm outras prioridades no contexto da sustentabilidade”, opina. Outra possível justificativa para essa postura, ele insere, seria a necessidade de a engenharia do

processo ser suficientemente segura para adoção massiva. “O foco das montadoras me parece ser o desenvolvimento de veículos ecoeficientes para o consumidor, como resposta às pressões”.



Ruschel: montadoras temem o risco do "só isso?"

Ruschel também lê nas entrelinhas do silêncio com que as montadoras em regra dispensam às suas aplicações de plástico reciclado. “Isso se assemelha a uma reação derivada da síndrome do risco do ‘só isso?’, que beira o greenwashing. Funciona assim: com as críticas ao combustível baseado em petróleo e ao caos de mobilidade urbana provocado pelo excesso de veículos particulares, as montadoras ficariam vulneráveis ao divulgar de maneira muito enfática pequenas melhoras do tipo ‘uso de tecidos de fibras naturais no revestimento’. A opinião pública poderia perguntar: ‘isto é tudo que vocês fazem em termos de sustentabilidade? E os grandes problemas, quem vai resolver?’”

Para Paolo De Fillipis, essa minoria de recicladores empenhados em melhorar suas margens com plástico recuperado de alto padrão, acaba arranhada pela imagem dominante do seu setor. “A maioria dos recicladores carece de maquinário adequado, controle de qualidade e noções de desenvolvimento de processo e de aplicações”, ele enxerga. “Vem daí a dificuldade cultural

no Brasil de se aceitar e valorizar o reciclado como nos centros desenvolvidos.” Por sinal, De Fillipis ilustra as possibilidades de avanço com um recente ajuste em suas linhas Challenger, habilitando-as a reciclar fibras pós consumo de náilon, como tiras de panos, gerando pellets talhados para compostos de engenharia.



De Fillipis: náilon reciclado de fibras pós-consumo.

Edson Freitas, presidente da **Associação Brasileira da Cadeia de Sustentabilidade de PET (Abrepet)**, tem opinião formada sobre a relutância dominante nas montadoras quanto a trombetear seus usos de plástico recuperado. “Elas não se engajam em ações de marketing pesado com o reciclado por temerem não haver disponibilidade em qualidade e preço do produto que precisam”, vaticina o dirigente. Indagado se o investimento em reciclados de alto desempenho para peças técnicas seria questionável, pois as montadoras destinam esse material a usos em regra irrelevantes e pouco valorizados, Freitas se ampara no poder público. “O problema é sempre o mesmo: para produzir um bom produto reciclado, há um custo não inferior e, por vezes, até acima do virgem”, assinala. “Os recicladores não podem arcar com esse custo sozinhos. O governo tem de incentivar e o consumidor precisa estar disposto a pagar um pouquinho a mais”.

No âmbito específico de PET reciclado convencional, Freitas julga que aplicações primárias e pouquíssimo lucrativas, como as fibras para o carpete dos carros ou resinas para sopro de frascos de produtos químicos como artigos de limpeza e agrotóxicos, são as de melhores margens de retorno no ramo. “Mas de forma geral a rentabilidade do setor está muito baixa e, no caso do reciclado tradicional, seu valor é inferior ao de um reciclado de alta performance, mas seu custo de investimento e produção também é mais baixo”. Além do mais, ele intercede, a reciclagem de PET, seja ou não de alto padrão (como PET bottle to bottle), carece de atrativo econômico, “porque temos investimentos na capacidade que tornam as resinas virgens cada vez mais baratas devido à economia de escala e trata-se de um setor mais estruturado que o dos recicladores, alvo de mais atenção e incentivos do governo e assim desequilibrando ainda mais essa disputa de mercado. Através de ações como as esperadas da **Frente Parlamentar de Incentivo à Cadeia Produtiva da Reciclagem**, buscamos o estímulo oficial para igualar essa concorrência”, conclui Freitas.

À margem da recuperação de PET, a **Fortymil** forma no microtime de não mais que três recicladoras capitalizadas e no rastro de aplicações mais nobres



Freitas: reciclagem de PET remunera pouco.



Mason: Fortymil aplica 3% da receita em P&D.

e lucrativas no país, atesta seu diretor Ricardo Mason. A sede em Itupeva (SP), ele abre, absorve este ano aporte da ordem de R\$ 3 milhões em novas linhas, caso de uma extrusora da Wortex e outra da austríaca **Erema**, e no pulo de 30% em sua capacidade instalada, agora na faixa de 2.000 t/mês de compostos de resina virgem e/ou reciclada. “Aplicamos perto de 3% do faturamento em P&D”, distingue Mason. No seu laboratório, ele ressalta as corridas piloto a cargo de injetora, sopradora e uma extrusora de filmes e outra de pellets.

“A questão do desempenho técnico dos nossos reciclados está solucionada, mas o marketing envolvido no processo depende dos clientes, todos produtores de peças e veículos, e não temos autorização deles para especificar os materiais fornecidos”, revela Mason. Por bom tempo, ele repara, faltaram no setor empresas aptas a formular compostos top de reciclado, de maior uso em autopeças hoje em dia. “Daí o grande público associar produtos reciclados a peças de baixo padrão e custo”, segue Mason. “Com a crescente conscientização para o uso de materiais alternativos e a adoção de tecnologias inovadoras no gênero, aos poucos vemos crescer o uso de reciclados superiores e a consequente mudança de opinião sobre seu raio de alcance”.

Parada forçada

Fornecimento incerto refreia plástico reciclado em componentes automotivos, confirma expert da Fiat

O plástico reciclado tem passe livre entre os três pilares que sustentam as atividades da **Fiat Chrysler América Latina** relacionadas à inovação: materiais e tecnologias verdes; materiais e tecnologias leves e nanotecnologia e materiais inteligentes, alinha José Guilherme da Silva, gerente de pesquisa, inovação e engenharia de materiais da montadora no Brasil. Nesta entrevista, ele abre uma panorâmica das aplicações e princípios de uso dos reciclados pela empresa.

PR - Fora usos convencionais como fibra de carpetes no piso e teto do habitáculo, quais as aplicações recentes que considera marcantes de plástico reciclado em peças de carros da Fiat na Itália?

Silva – Podemos citar como exemplos de peças produzidas com matéria-prima reciclada (polietileno/PE e polipropileno/PP) pela Fiat Auto os condutos de ar, reparos dos vãos de roda e reparos aerodinâmicos. A principal motivação para a aplicação de componentes plásticos reciclados é a redução de custos com a matéria-prima. Por esse motivo, em sua maioria, os itens produzidos com matéria-prima recuperada utilizam material reciclado de processo.

PR - Qual a possibilidade de essas autopeças de plástico reciclado na Europa serem introduzidas a curto prazo nos carros da Fiat do Brasil?

Silva - Algumas dessas aplicações já são incorporadas pela Fiat brasileira, como os reparos aerodinâmicos de

material reciclado. Reparos dos vãos de roda, até meados do ano passado produzidos com PP reciclado, porém, agora são fornecidos em PE como opção de projeto. A principal dificuldade é o: custo elevado da matéria-prima final, em função da logística do processo de reciclagem, desde sua retirada até seu tratamento final para reutilização. Além disso, faltam ações de estímulo por parte da iniciativa pública, que busquem facilitar este processo como um todo. Toda a cadeia envolvida no material reciclado deve estar integrada no processo. Além do mais, essa matéria-prima perde qualidade, o que reduz suas possibilidades de aplicação. O principal



Reparo do vão da roda: nicho de PE reciclado.



Silva: reciclados impelidos pela redução de custos.

ACTIVAS, distribuidora oficial do plástico verde!

www.activas.com.br



I'm green

Buscando cada vez mais agregar valor ambiental ao seu portfólio de produtos, a Activas agora é distribuidora oficial do plástico verde, um renomado produto de ação sustentável que além de ser proveniente de fonte renovável, a cana de açúcar, e reduzir as emissões de CO₂, ainda preserva as características de um polietileno tradicional e é uma opção para a utilização de plástico.

Consulte nosso departamento técnico e saiba mais sobre essa novidade.

Nossa química é a distribuição verde!



Braskem

Distribuidor Autorizado



ACTIVAS®
Distribuição de Resinas Termoplásticas

Activas Nordeste (81) 3476-5050 • Activas Rio de Janeiro (21) 2240-5200 • Activas São Paulo (11) 3525-5000
Activas Paraná (43) 4001-5255 • Activas Santa Catarina (47) 3437-5001 • Activas Rio Grande do Sul (54) 3028-9400



Uno Ecology: mais espaço para materiais de fontes renováveis.

estímulo é a possibilidade de redução do impacto ambiental e da dependência de recursos naturais.

PR - Como avalia possibilidade de a Fiat do Brasil aprovar blends de plástico virgem com a versão reciclada para peças injetadas externas e/ou no interior (fora do compartimento do motor)?

Silva - É uma alternativa viável.

Caso o material 100% reciclado atenda à aplicação, poderá ser utilizado; caso contrário, uma mistura pode ser avaliada. Vale ressaltar também, como já mencionado, que a adição de um pequeno percentual de matéria-prima reciclada, oriunda do próprio processo de injeção, é permitida em todos os componentes plásticos do veículo. Essa é uma prática das empresas de injeção

para redução do passivo ambiental e cujos produtos finais respeitam as características técnicas para aplicação.

PR - Procede a análise de que, no Brasil, uma das dificuldades para montadoras homologarem plásticos reciclados em componentes automotivos é o oscilante fornecimento do material, em termos de volume e padrão de qualidade?

Silva - Realmente representa um problema, pois necessita-se assegurar as características técnicas do material e, mesmo com limites mais flexíveis, o processo de reciclagem possui uma dispersão de qualidade maior e um risco de desabastecimento, por não ter asseguradas as fontes de matéria-prima.

PR - Por quais motivos as montadoras em geral não divulgam para o consumidor nem enfatizam para a mídia o uso que fazem de materiais reciclados ou de fontes renováveis?

Silva - À medida em que são lançadas inovações neste sentido em nossos produtos elas são anunciadas. Isso ocorreu, por exemplo, durante o lançamento do Fiat Uno Ecology, equipado com diversas peças de materiais de origem renovável.

VW: REVESTIMENTO É COMPROMETIMENTO.

Há muito deixou de ser notícia o uso de fibra de PET reciclado no assoalho, teto interno, cobertura da caixa de rodas e dos porta-malas dos carros nacionais. Numa variante de impacto, a **VW do Brasil** saiu na frente ao aplicar tecidos compostos por até 60% de fio de PET grau garrafa recuperado no revestimento de bancos e portas dos novos modelos Gol e Voyage. Cada

carro utiliza assim um volume de tecido equiparável a 52 garrafas de PET de 1,5 litro, das quais 44 para o revestimento dos bancos e o restante para o das portas. "Resolvemos vencer esse desafio tecnológico para proteger o meio ambiente", festejou Antonio Carnielli Jr., gerente executivo de desenvolvimento de carroceria, acabamento, segurança e predições veiculares da montadora.



Novo Voyage: bancos e portas recobertos com fibra de PET reciclado.

Amarelo Canário



A natureza criou, a gente reproduz.

Lições de ressurreição

A evolução dos sistemas e periféricos que dão vida nova ao refugo plástico



Corema: aparas de PP convertidas em resinas para compostos.

Em parceria com a alemã **Coperion**, a austríaca **Erema** introduz a instalação de reciclagem Corema. “Nesse conjunto, o sistema Erema T responde pelo corte, compactação, extrusão e filtração em desempenho acoplado a uma extrusora dupla rosca Coperion, de alto poder de degasagem e versatilidade para adicionar cargas, fibras e cores” descreve Olivier Venezia, diretor comercial da representante **Intermarketing do Brasil**. Entre seus feitos, o equipamento pode converter aparas de filme e não tecido de polipropileno (PP) em material para compostos ou aparas de poliamida grau têxtil em resina para compostos de engenharia.

Na mesma vitrine dos desenvolvimentos recentes, Venezia fissa as linhas Erema TVE Plus, desenhadas para o reprocesso de aparas de PP biorientado (BOPP) metalizado e impresso. “Esse sistema patenteado recupera as aparas do filme em forma de pellets para injeção de peças e extrusão de chapas

e perfis”, indica Venezia. A propósito, encaixa, a Erema reduziu a apenas uma etapa, na reciclagem de poliolefinas, as clássicas etapas de moagem das aparas, aglutinação e extrusão. “Aumentou a segurança do processo e reduziu os gastos com pessoal e energia”, traduz o representante. No trabalho com poliolefinas, por sinal, os sistemas Erema gastam 0,12 kW/h, índice que sobe a 0,25kW/h com PET, fixa Venezia, salientando ainda a proeminência da grife austríaca em sistemas de reciclagem do poliéster bottle to bottle (BTB).

PET reciclado para chapas destinadas a embalagens alimentícias termoformadas é o prato forte servido pelas extrusoras MRS da alemã **Gneuss**. “Das oito unidades entregues desde 2007 na América do Sul, quatro operam no Brasil”, reparte Andres Grunewald, responsável pelas vendas da empresa no mercado sul americano. “Aliás, a empresa já adaptou a MRS para a reciclagem de polímeros como poliamida

(PA) e poliolefinas”. No campo original de PET, Grunewald frisa que a tecnologia de extrusão MRS, com passe livre da agência norte americana reguladora de fármacos e alimentos **Food and Drugs Administration (FDA)**, atende a usos do reciclado que vão de filamentos a chapas e desponta por recursos como a dispensa de pré-secagem do material, descontaminação total, controle da viscosidade em linha e alta capacidade de degasagem de voláteis. “É 100 vezes superior ao desempenho de uma zona de degasagem de extrusora monorroscas”, sustenta o executivo.

Assinatura do Brasil em sistemas automatizados de reciclagem, a gaú-



Ineal: precisão em blends com dosador gravimétrico.



Seibt: procura por flakes top favorece sistemas de reciclagem de PET.

cha **Seibt** engatilha a entrega, ainda este ano, de três novos equipamentos, com capacidade até 1.500 kg/h de PET no padrão BTB, adequados também ao trabalho com PP e PE, fora cinco linhas específicas para recuperação de poliolefinas, informa o analista exportação Gilson Müller. “Montados com aço carbono galvanizado a fogo e com inox nas partes em contato direto com água, nossos sistemas oferecem desde reciclados que prescindem de limpeza extrema a plásticos recuperados com

grau alimentício, submetidos a superlavagens a quente”, descreve o executivo. “No momento, são mais procurados os equipamentos geradores de flake final de alta qualidade”.

No cercado dos periféricos, o segmento da reciclagem detém por perto de 25% da receita da Ineal em 2011, saldo assegurado em especial por projetos para recuperação de PET, distingue o gerente de vendas Marcel Brito. “No primeiro semestre deste ano as consultas sobre sistemas de cristalização de PET

aumentaram a ponto de suas vendas superarem em quase 100% o movimento no mesmo período do balanço anterior”. Entre as inovações no portfólio acenadas a recicladores, Brito se apegua ao automatizado cristizador de grãos de PET, de menor consumo energético e controle do fluxo de saída do pellet; dosadores para pigmentos e aditivos em pó e, por fim, destaca as ensacadeiras munidas de sistema de pesagem e dispositivo para saco valvulado. No caso da produção de artefatos com flakes do poliéster, o

Agilidade na prestação de serviços

✓ **Moagem** ✓ **Granulação** ✓ **Micronização**

PE - PP - PVC - PS - PA - ABS - POM - PC - PET - PU - Noril e outros

Com serviços prestados de forma diferenciada e com transparência, possuímos um controle de qualidade totalmente integrado com a satisfação de nossos clientes e nos destacamos no mercado pela excelência e pontualidade na entrega.

União entre o melhor preço e o total dedicação, você só encontra aqui!

valente moagem

Tel: 11-2412-9595
www.valentemoagem.com.br
Email: falecom@valentemoagem.com.br

VISOR

RECICLADOS/EQUIPAMENTOS



PET reciclado para potes de alimentos: trunfo da extrusora MRS.

gerente acena com uma solução à base de desumidificador agregado ao cristalizador. "Leva o material do estado amorfo ao cristalino e o entrega à máquina com o percentual de umidade nos níveis necessários para seu processamento", sustenta Brito. Quanto às resinas recicladas em geral, ele acentua a economia e melhoria de processo obtidas com alimentadores lineal para moídos com grande quantidade de pó; dosadores gravimétricos e secadores de maior porte que não degradam o material, "mais econômicos que os tradicionais aglutinadores", garante Brito.

"Reciclagem pega de 5% a 10% da nossa receita, mas essa participação deve aumentar um pouco este ano, efeito da oferta de novos modelos de moinhos e soluções de nossa controlada norte americana **Una Dyn** na área de cristalização e desumidificação de PET", prevê Ricardo Prado Santos, vice presidente para a América Latina da **Piovan**, dinamite italiana em equipamentos auxiliares. No campo da reciclagem, nota Santos, o trabalho com refugo de PET encabeça a procura por periféricos da **Piovan** e as linhas de maior saída nesse nicho incluem dosadores e alimentadores de flakes e cristalizadores e desumidificadores do poliéster pós-consumo, seleciona o vice presidente. Em relação aos desenvolvimentos mais recentes de interesse dos recicladores, Santos fica com os moinhos médios e grandes; dosadores gravimétricos para flakes, dotados de sistemas especiais de rompedores, e com sistemas queimadores a gás, "para aquecer o ar desumidificado para secagem de PET", recomenda.

Daniel Ebel, dirigente da brasileira **Rax**, fabricante dos periféricos **Plast**



Dosador para flakes: Piovan impressiona recicladores de PET.

Equip, pondera que seus reduzidos laços com a atividade de reciclagem hoje ficam prioritariamente a cargo de transformadores verticalizados nessa operação. "Nossa participação nesse campo tem se limitado ao fornecimento de desumidificadores para a fase de regranulação e dosadores para adição de moídos e flakes de PET", ele estabelece. •



DISTRIBUIDOR AUTORIZADO DE RESINAS:

سابك
SABIC

PETROBRAS
PETROBRAS

VIDEOLAR



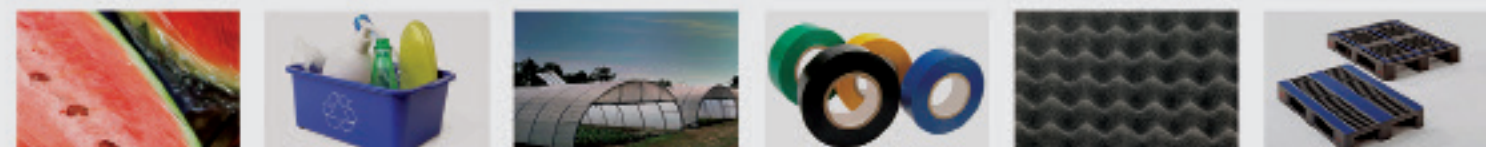
DISTRIBUIDOR AUTORIZADO
FILMES DE BOPP:

VIDEOLAR

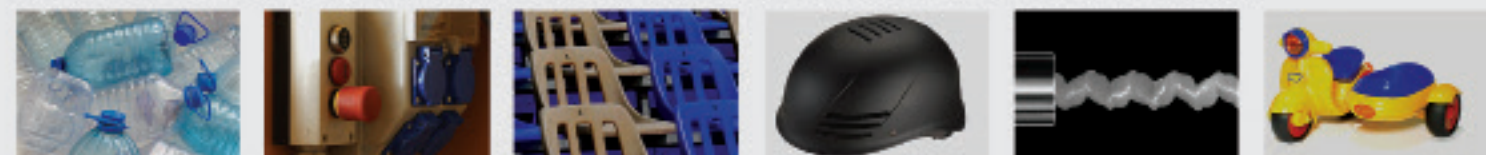
ESPECIALIDADES MINERAIS ITATEX®

PARA TERMOPLÁSTICOS DE ALTO DESEMPENHO.

Reforço mecânico, resistência à flexão, rigidez e baixa concentração dimensional.



ITAGEL® / ITASIL® / ITAMIC® / HIDRALTEX® / ITAMAG® / ITASAC® / ITATALC® / SAC® / SACA®



+55 19 2122.3900

www.itatex.com.br | comercial@itatex.com.br

IMERYS

ITATEX
Especialidades Minerais

Replas, 30 anos de qualidade em atendimento, sempre inovando conceitos e apresentando soluções eficientes para as necessidades dos clientes. Se sua empresa precisa de Resinas Termoplásticas e Filmes de BOPP, entre em contato. Você vai perceber a diferença.

Replas sempre desencadeando bons negócios.



Matriz: São Paulo: (11) 2067-2222

Escritórios: Bauru/SP: (14) 3284-6565 / Paraná: (41) 3324-5674

Santa Catarina: (47) 3241-4848 / Rio Grande do Sul: (54) 3223-1319

Estaremos participando da INTERPLAST 2012 em Joinville - SC, de 20/08 a 24/08/2012. Nosso Stand estará na Rua A, N° 07 - ESPERAMOS POR VOCÊ!



www.replas.com.br



De Fillipis: Avenger estreia em filmes blown de até 3 camadas.

Mexeram no vespeiro

Por que a Wortex decidiu entrar em extrusoras de filmes, chapas e tubos, além de termoformadoras

Vingança é prato que se come frio. Paolo De Fillipis, presidente da **Wortex Máquinas**, adotou esse ditado ao ficar injuriado com a entrada de fabricantes de extrusoras no seu ramo de instalações fechadas de reciclagem. O revide saiu da intenção ao fato animado também pelas pressões dos clientes desses sistemas de recuperação de plástico,

além de cilindros, roscas e extrusoras de rígidos fornecidos sob encomenda pela Wortex. "Eles nos pediam para entrarmos na construção regular de extrusoras com base na melhoria da produtividade e qualidade obtidas por seus equipamentos com a assistência e retrofit a cargo da Wortex", abre o dirigente. Sem estardalhaço, De Fillipis investiu US\$3,5 milhões nos últi-

mos dois anos para desenvolver, em sua sede em Campinas (SP), as máquinas de filmes blown Avenger (vingador, em inglês) e amarrar a joint venture da Wortex (49%) com a italiana **Amut** (51%), com foco na importação e construção de linhas de extrusoras de chapas e tubos, além de termoformadoras e fábricas completas de processamento e reciclagem de lixo



Avenger: tecnologia de extrusão desenvolvida na Wortex.

sólido urbano e industrial. Na fase inicial, a sociedade deverá nacionalizar 65% do portfólio da Amut e trazer da Itália os 35% restantes", reparte De Fillipis.

O presidente agenda para a **Fei-plastic 2013** (nome substituto da extinta denominação **Brasilplast**) o lançamento oficial das extrusoras Avenger, cuja primeira unidade tem rodado na Wortex com cabeçote de três camadas. De Fillipis encaixa, a propósito, que o filme gerado pela extrusora foi colocado num sistema fechado de reciclagem Challenger, da própria Wortex, e a resina assim recuperada por oito vezes serviu de matéria prima para a Avenger extrusar películas sem degradação relevante das propriedades mecânicas.

Concebida por um grupo específico de engenharia da Wortex, a família Avenger consta de extrusoras tubulares para filmes técnicos ou não de uma a três camadas, munidas de cabeçote fixo ou giratório em versões standard de 200 a 320 mm de diâmetro (a maior opção é de 400mm), todas elas munidas de IBC e anel de ar. "Com exceção do tratamento corona e dos dosadores (**Controlplast**), todos os componentes da Avenger foram planejados por nossos engenheiros e

montados internamente", sublinha o fabricante. A título de referência, ele projeta em 260 a 280 kg/h a produção de um modelo da extrusora blown equipado com cabeçote de 280 mm de diâmetro. A linha na ativa na Wortex tem gerado filme de três camadas à base de polietileno linear (PEBDL) metalocênico, polietileno de baixa densidade (PEBD) e PEBDL base buteno ou hexeno.

De Fillipis dá de ombros para a concorrência, primordialmente nacional, em filmes blown mono e coex. Arisco a detalhes, ele menciona a tecnologia europeia como ponto de partida para suas extrusoras, confia na solidez de uma demanda de embalagens regida por alimentos e salienta, para os compradores, a conveniência de dispor agora de um fornecedor de extrusoras verticalizado em alto grau. "Nós agimos deliberadamente na contramão dos simples montadores de extrusoras", pondera o dirigente. "Damos ao cliente a conveniência de uma fonte única de peças e tecnologia, evitando assim depender de terceiros para revisar e turbinar suas máquinas, uma lição aprendida na Wortex".

Para a construção das extrusoras

EXACTA

Injection Blow

Seu frasco mais fácil!!!



Injeção e sopro combinados em um único equipamento



MSZ 30 Ton

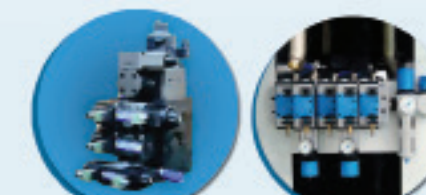
- Solução ideal para a fabricação de frascos de 2 a 500ml.
- Alta precisão nas dimensões de gargalo.
- Processo limpo que não gera material excedente.



Peças prontas ao sair do molde



Constante desenvolvimento.



• Bloco de válvulas hidráulicas

• Bloco de válvulas pneumáticas

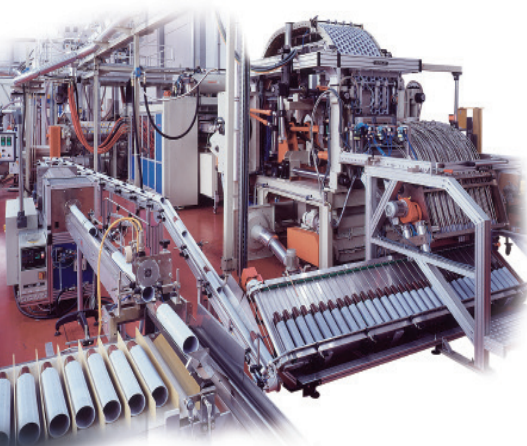
Solicite uma visita técnica

HDB Representações Ltda.
Tel.: 11 4615-4655
www.hdbrepr.com.br
hdb@hdbrepr.com.br



Visite-nos na Feira Interplast - Stand 73

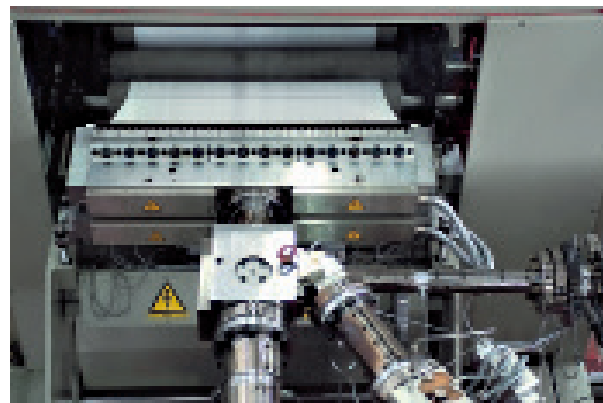
WORTEX



Extrusora de tubos de PVC: Amut estreia em montagem de máquinas no Brasil.

blown, De Fillipis reservou 1/3 da área de 10.000 m² destinada à construção de máquinas na Wortex. “Os demais 2/3 são repartidos para montar as linhas Challenger e a manufatura de máquinas sob encomenda, como determinadas extrusoras rígidas”. O restante da estrutura estende-se por 2.500 m² para a construção de roscas e cilindros e cerca de 1.000 m² para atividade de furação de cilindros de até 8,5 m de comprimento.

Nas proximidades dessa planta, De Fillipis possui um terreno de 10.000



Extrusora de chapas: joint venture ingressa em nicho de pouca concorrência nacional.

m² e área ocupada de 8.000 m², originalmente destinados à sua extinta operação de compostos e reciclagem. “Em torno de 3.700 m² já estão ocupados pela Wortex Máquinas e 3.000 deverão sediar a montagem das linhas da joint venture Amut/Wortex, a ser inaugurada em dezembro”. Os planos imediatos contemplam a construção de extrusoras termoformagem, com paralelos a termoformadoras de extrusão/termoformagem. Na frente, a Amut/Wortex montará conjuntos completos de manejo, lavagem de refugo municipal e produção de tubos de PVC, PE e polipropileno, inclusive tubos corrugados de diâmetro e modelos variados. O hospitalar.

Sediada há cerca de meio século em Novara, a Amut recebeu recentemente uma injeção de 10 milhões de euros do **Fondo Italiano de Inves-**

timento e readquiriu a empresa **Amu**, vocacionada para o fornecimento de fábricas completas de extrusão de chapas. De Fillipis destaca a joint venture Amut/Wortex como a primeira base fabril da Amut fora da Itália e é considerada pelo grupo uma porta de entrada para a América do Sul. Para a operação deslanchar com força total em Campinas, De Fillipis enxerga respaldo no acesso ao crédito oficial para as vendas e já dá como certo um aporte complementar da ordem de US 2 milhões pelos dois sócios, ambos ansiosos por entrar na briga de foice do mercado. •

Tecnologia de ponta preserva o MEIO AMBIENTE.

Você tem certeza que todas as suas embalagens plásticas são devidamente descartadas e recicladas? Ou, parte delas vai parar no meio ambiente, devido a um descarte acidental ou incorreto? Não seria mais econômico, eficiente, fácil, sustentável e ecológico se suas embalagens contivessem uma espécie de apólice de seguro contra danos ambientais causados quando abandonadas no meio ambiente? Embalagem plástica d2w é essa apólice de seguro contra danos ambientais. São plásticos exatamente iguais aos que sua empresa distribui, porém, possui inteligência que possibilita a previsibilidade de uma mais rápida biodegradação caso

sejam abandonados no meio ambiente. Symphony Environmental Ltda. é certificada ISO 14004:2004 e 9001:2008. É membro da Associação dos Plásticos Oxiobiodegradáveis, da Sociedade da Indústria Química (Reino Unido), da British Plastics Federation (BPF), da Organização Europeia de Embalagem e Meio Ambiente (Europen) e do Grupo Britânico de Marcas. Participa ativamente dos trabalhos da British Standards Institute (BSI), da American Society for Testing and Materials (ASTM), da Organização Europeia de Normatização (CEN) e da International Standards Organization (ISO).



RES Brasil Ltda é representante exclusiva no Brasil da Symphony e suas tecnologias.
Visite: www.resbrasil.com.br ou entre em contato (19) 3871-5185 e-mail: resbrasil@resbrasil.com.br



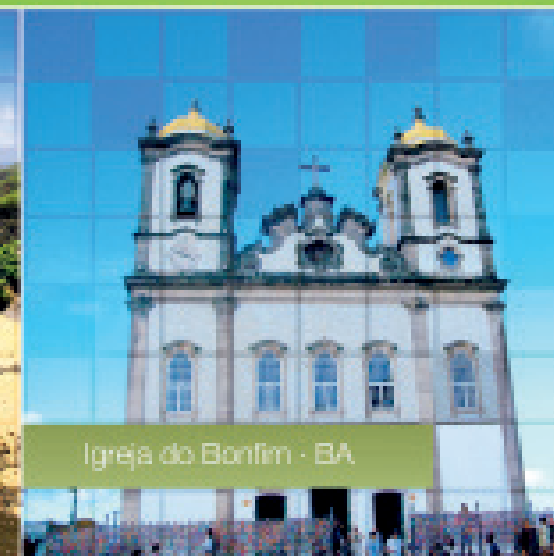
Venha com a Piramidal
pelo Brasil afora



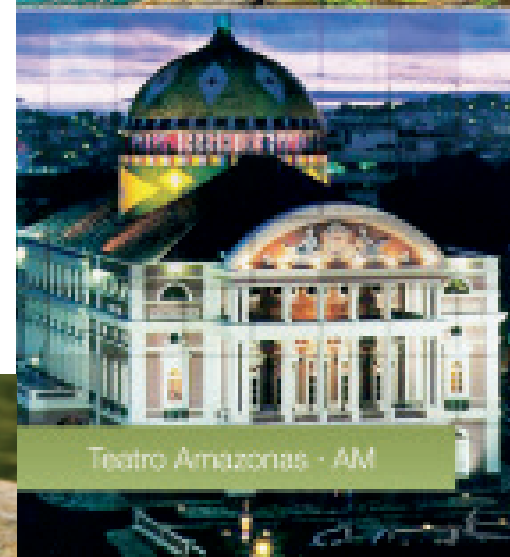
Fortaleza - CE



Fernando de Noronha - PE



Igreja do Bonfim - BA



Teatro Amazonas - AM

Oferecendo a melhor distribuição de resinas, a Piramidal passa por inúmeras cidades e encontra clientes e amigos pelos quatro cantos do Brasil.

Piramidal
Sempre ao seu lado, em
algum lugar do Brasil.



RESIN&S.COMMODITIES

PEBD • PEBDL • PEAD • EVA • PP HOMOPOLÍMERO • PP COPOLÍMERO • PP RANDOM • UTEC
FLEXO® • POLIESTIRENO CRISTAL E ALTO IMPACTO • MASTERBATCHES E ADITIVOS

RESINAS DE ENGENHARIA

COMPOSTOS DE POLIPROPILENO • ABS • SAN • POLICARBONATO • BLENDA DE POLICARBONATO + ABS
ACRÍLICO • NYLON 6 E 6.6 • POLIACETAL • BORRACHAS NATURAIS E SINTÉTICAS • TPU • TPE • PET • NYLON 6.6 ASA



PIRAMIDAL



CONTACT CENTER 4003 6777 (ligação direta, dispensa o uso do DDD)

www.piramidal.com.br

Uma embalagem da nata

Plastrela e WK Alimentos contribuem para a subida em degraus dos sachês no mercado de leite longa vida



Leite longa vida em sachê: escapada da caixa cartonada.

Na imagem panorâmica, a caixa cartonada continua a reinar em leite longa vida no Brasil. Mas uma foto mais fechada e de maior resolução

revela um domínio não mais absoluto, efeito do fortalecimento de alternativas com o mesmo grau de segurança e mais acessíveis, condições que sensibilizam, em particular, os reverenciadíssimos consumidores de baixa renda. A gaúcha **Plastrela** sobressai entre os transformadores de flexíveis que têm encabeçado essa mudança. Além de investir pesado na coextrusão, a empresa anunciou em julho ter instalado a terceira linha de esterilização e envase de leite longa vida em sachê multicamada na matriz de um cliente

projeta Jack Shen, diretor da Plastrela. Ele enxerga a decisão de estender o braço de sua empresa, vocacionada para flexíveis e impressão, até os elos da esterilização e envase asséptico como fruto de sua busca de inovações, “além de uma oportunidade para fidelizar ainda mais os laticínios nossos clientes”.

Ércio Klein, diretor geral da WK Alimentos, esclarece nunca ter usado outra embalagem exceto o sachê com resina de barreira para armazenar seu leite longa vida, tal como hoje em dia o fazem, ele estima, pelo menos oito laticínios no país. “Nossa embalagem é produzida pela filial da Plastrela no Mato Grosso do Sul (em Aparecida do Taboado), segue para impressão na sede em Estrela e é entregue em bobinas de 20 kg em média na matriz

da WK em Paverama, onde transcorrem as atividades de esterilização, envase e acondicionamento”. Ainda na seara do processo, Jack Shen insere que o envase asséptico do leite é realizado em temperatura ambiente, à base de 6.000 l/h e, ao final da linha, o sachê é submetido à selagem a quente.



WK : Plastrela provê filme coex impresso, esterilização e envase asséptico.

A Plastrela registrou a marca Dura-flex para seu sachê à base de polietilenos de baixa densidade (PEBD) e linear (PEBDL) e barreira de etileno álcool vinílico (EVOH), conforme foi divulgado. Shen intercede realçando o peso de sete gramas de sua embalagem contra 28 gramas da

caixa cartonada, cujo custo unitário ele projeta 30-50% superior. Segundo o diretor, o sachê já é utilizado em mais de 40 países e preserva o conteúdo em até 120 dias sem refrigeração, destacando-se pela solda e barreiras à luz e ao oxigênio. Além do frete mais em conta que o da caixa cartonada, analistas ressaltam em

favor do sachê coex a liberdade proporcionada aos fornecedores para a escolha de equipamentos e matérias-primas.

Na calculadora de Klein, a embalagem primária e a caixa secundária totalizam perto de 25% do custo de seu leite longa vida. “Por não utilizarmos garrafas plásticas nem caixas cartonadas não termos como fazer um comparativo de custos seguro”, ele pondera. “Mas é de conhecimento geral que as embalagens flexíveis têm custo em torno de 50% inferior ao das demais existentes nesse mercado”.

À época do desenho da aliança com a Plastrela, rememora Klein, foi considerado principalmente o critério de redução do custo na embalagem de leite longa vida. De acordo com o diretor geral, a WK



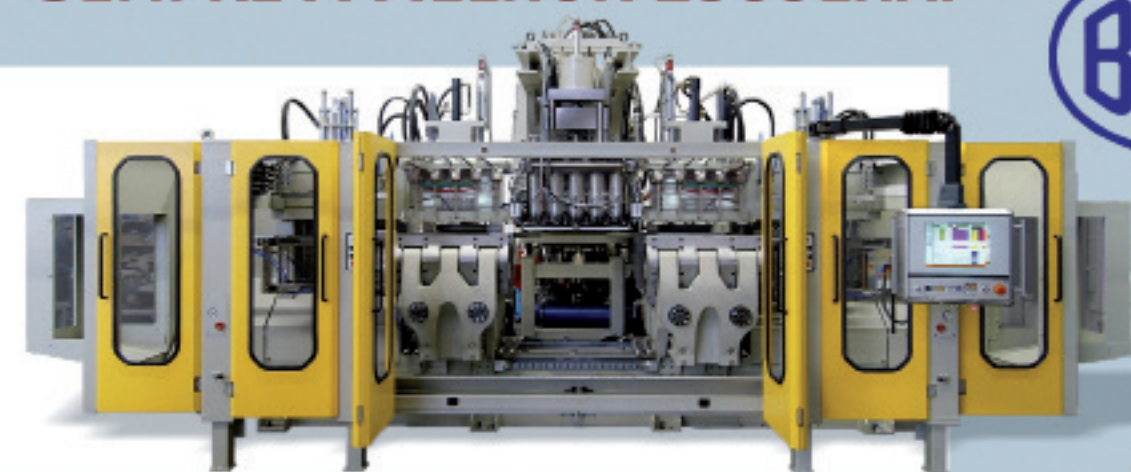
Achocolatado: PE e EVOH aliam barreira e resistência.

vislumbrou no sachê um meio de fugir da caixa cartonada, “podendo oferecer ao público o mesmo leite numa embalagem com iguais características de conservação do produto e com sensível redução no preço”, ele argumenta. Com a subida em sua produção mensal de leite longa vida, Klein pretende reforçar a comercialização na região sul e no eixo Rio-São Paulo. No arremate, ele deixa claro que a expansão também bafeja o envase com sachês de uma série de bebidas lácteas introduzida pela WK este ano, nos sabores chocolate, morango e vitamina. •

Qualidade comprovada, procedência garantida e pontualidade na entrega, têm endereço e telefone certos!



SEMPRE A MELHOR ESCOLHA.



Para competir no mercado do sopro.



11 5525.2306
vendas@bekum.com.br
www.bekum.com.br

Eteno na lupa



Atrasos e encarecimento deixam em suspenso o futuro do Comperj. Dois analistas vip da petroquímica, apontam os efeitos dessa freada no projeto.

Após sucessivas revisões no cronograma, seleção da rota e nas provisões crescentes de verbas, a **Petrobras** pisou no freio de seu principal totem no plástico: o projeto do **Complexo Petroquímico do Rio de Janeiro (Comperj)**. Meses depois de receber em Londres o prêmio de Executivo de Petróleo do Ano pela agência **Energy Intelligence** e o jornal **International Herald Tribune**, Sérgio Gabrielli teve sua gestão no comando da Petrobras demolida pela sua sucessora, Graça Foster. Ela provou os danos à empresa causados por uma administração na qual o viés político sobrepujou o

empresarial. Entre os empreendimentos postos pela dirigente em reexame consta o Comperj, trombeteado como gol do Brasil por Lula e Gabrielli. Na entrevista a seguir, os efeitos desse recuo e a mudança de perspectivas trazidas ao cenário latino americano de polietileno pela rota do eteno via gás de xisto nos EUA passam pelo crivo de porta vozes de duas centrais de informações petroquímicas de classe mundial, Esteban Sagel, diretor de polipropileno da **IHS Chemical**, e Raul Arias, consultor sênior da **Nexant**.

PR – O que acham da decisão da Petrobras de rever o projeto do Comperj?

Sagel – A forma como estamos lendo a decisão não é se o projeto acontecerá, mas quando será concluído. Há uma sensação de frustração por parte da CEO da Petrobras, Maria das Graças Foster, com o desempenho de projetos anteriores como a refinaria Abreu e Lima (PE), tanto em termos de orçamento quanto em prazo para conclusão. Com o país tendo que potencialmente importar 40% de produtos refinados de petróleo até o fim da década, refinarias devem, sim, ser construídas. Contudo, medidas como o aumento do volume de etanol na gasolina podem resultar em menor demanda por produtos refinados, reduzindo a urgência



Sagel: Brasil precisa de refinarias para importar menos produtos refinados de petróleo.

em se concluir todos os projetos. Por isso, ao solicitar estudos adicionais que considerem experiências nesse sentido e diferentes projeções de demanda, a estatal poderá obter orçamentos e prazos mais realistas.

Arias – Creio que o plano de negócios 2012-16 concentra as prioridades atuais da Petrobras. A área de exploração e produção (E&P) absorverá 60% do orçamento, enquanto apenas 2,1% serão alocados para petroquímicos. As fases dois e três do Comperj estão sendo avaliadas e terão de atender os requisitos fixados pela nova liderança da Petrobras. O mesmo princípio é aplicado a qualquer projeto petroquímico nas Américas: a atratividade de cada empreendimento terá de considerar o novo cenário criado pela produção crescente de shale gas, por ora concentrada principalmente nos EUA.

PR – Quais os efeitos concretos, para a petroquímica do Brasil e o mercado da América Latina, causados pelo adiamento do projeto Comperj?



Arias: exportar PE dos EUA para América Latina pode ser uma oportunidade para a Braskem.

Sagel – Em termos gerais, o atraso do complexo aumentaria a dependência de matérias-primas importadas na região. Por exemplo, do ponto de vista de poliolefinas, o Comperj é o único projeto na América Latina, além do **Etileno XXI**,

AZUIS . . .
Azul turquesa, azul anil, azul jeans, azul marinho ou azul da cor do mar...

Para não ficar azul-deserto sem opções em cores, soluções e serviços, desenvolva a sua cor conosco.

Você tem a inspiração.
A Cromaster faz a cor que você precisa.

No DNA da sua cor, tem Cromaster.

Cromaster
masterbatches
10 ANOS

Central de Vendas: 11 3405-4004
www.cromaster.com.br

Tiv'idadeia
www.tividadeia.com

com alta probabilidade de conclusão. Falta de investimentos, junto à forte demanda na região impulsionada por melhores condições econômicas, irá resultar em déficits cada vez maiores. Eles precisarão ser supridos por materiais dos EUA e de outras regiões do mundo.

Arias – Níveis de importação de inúmeros produtos continuarão a crescer. Em países com exceção do Brasil, com bases muito menores de produção, esse efeito será mais forte. Contudo, isso não necessariamente significa que substituição de importações garantirá o sucesso de novos projetos. Dadas as condições de um mercado aberto e competitivo, todos os projetos, tanto os já anunciados quanto os potenciais, terão de provar que fazem

sentido economicamente. Como resultado, poderemos não ver muitos deles se tornarem realidade na região, como pensávamos poucos anos atrás.

PR – O Comperj foi planejado antes do aparecimento da rota do eteno shale gas nos Estados Unidos. Com a perspectiva de PE formulado com este eteno vir a formar preços para a América Latina, como ficaria a rentabilidade do PE via gás do pré-sal, a rota do Comperj, se ele estivesse em funcionamento quando os grandes complexos de PE shale gas entrarem em produção?

Sagel – Como sempre, depende do preço estabelecido para a matéria-prima a ser usada. A configuração mais recente

do projeto Comperj incluía um aumento na utilização de gás natural liquefeito (GNL) do pré-sal. Se os preços estiverem alinhados aos da América do Norte, o projeto poderá ser tão competitivo quanto os complexos baseados em GNL de shale gas. É o caso do Etileno XXI, que poderá competir com outros projetos a serem concluídos nos EUA quase ao mesmo tempo.

Arias – Não posso prever quão lucrativo o Comperj será e uma série de fatores determinará sua rentabilidade.

Os pontos mais críticos são os modelos de precificação de matéria-prima e preços de mercado de produtos finais. Ainda veremos se os EUA poderão ditar preços para toda a América Latina. Parte desta equação está na capacidade que de fato será construída e como ela será administrada.

PR – Como avalia a possibilidade de a Braskem substituir a atuação no Comperj por investimento em um complexo de eteno e polietileno via shale gas nos EUA, competindo na América do Norte e exportando resina para o Brasil?

Sagel – Existe sempre a possibilidade de a Braskem investir em regiões com custos vantajosos, como mostra a joint venture com o **Grupo Idesa** no México. A Braskem é agora um produtor de poliolefinas nos EUA, familiarizado com as complexidades do mercado. Acesso a matérias-primas com preços competitivos é uma perspectiva atrativa para o grupo brasileiro.

Arias – Se a cadeia de valor do eteno na América do Norte for bem sucedida, como muitos projetam, posso imaginar que exportar para a América Latina fará sentido a produtores competitivos. A Braskem se tornou um player global e poderemos ver cada vez mais a empresa tomar decisões estratégicas sob a perspectiva de negócios mundiais. O grupo mostrou sério comprometimento em explorar oportunidades de investimento – e capacidade de atrair parceiros certos – focadas em servir o mercado latino-americano, caso de projetos referentes a Venezuela, Peru e, claro, México. Provavelmente ninguém ficaria surpreso se a Braskem explorasse ideias como esta. Como nos outros casos, tenho certeza que a companhia avaliaria com cuidado o atrativo econômico do negócio. •



MORETTO
OTx
Drying Revolution

Visita nos
Interplast
2012
BOOTH N. 137

MORETTO DO BRASIL IND. E COM. LTDA
Francisco de A. Guimarães 631 Jd Olga Veroni
13487-156 Limeira - São Paulo BRASIL
Tel. +55 19 34416331 - Fax +55 19 34420917
e-mail: info@morettodobrasil.com.br - www.moretto.com



Fique por dentro das novidades da Termocolor.

Esperamos por você em duas das principais feiras do setor de plásticos do Brasil.

Durante o mês de agosto, a Termocolor estará presente na **Interplast** e na **Embal Nordeste**, trazendo diversas novidades para o mercado de termoplásticos.

• **INTERPLAST**
De 20 a 24 de agosto.
Expoville (Rua C, Stand 123) - Joinville/SC

Interplast

• **EMBALA NORDESTE**
De 28 a 31 de agosto.
Cecon (Rua F, Stand 31) - Recife/PE

Venha visitar os stands da Termocolor.

Seu produto matamente como você imagina

TERMOCOLOR
A COR BRATA

Marcado Simbolicamente
Fundação Brasileira de Qualidade
RoHS
Compliance

Tel 11 4053-4053 Fax 11 4053-4050
termocolor@termocolor.com.br
termocolor.com.br

TERMOCOLOR
A COR BRATA

De volta à montanha russa

Tão ruim quanto a queda abrupta no primeiro semestre, é o consumo de resinas cruzar o segundo tateando na incerteza



Polipropileno (PP) pode encarecer no mercado internacional, mas não perde no Brasil o charme de sua versatilidade de aplicações, uma justificativa

plausível para o polímero ter saído do primeiro semestre com escoriações de leve. Ao entrosar sua estimativas com indicadores do governo, a consultoria

*em 1.000 toneladas

Fonte: MaxiQuim	PRIMEIRO SEMESTRE 2012		PP
	PRODUÇÃO		760
	IMPORTAÇÃO		122
	EXPORTAÇÃO		204
	PRIMEIRO SEMESTRE 2011		
	PRODUÇÃO		791
	IMPORTAÇÃO		109
	EXPORTAÇÃO		208

MaxiQuim chegou ao consumo aparente (produção + importação - exportação) de 678.000 toneladas de PP de janeiro a junho último contra 692.000 toneladas no mesmo período em 2011. PP, aliás, dão a entrever os indicadores oficiais, foi a única resina commodity a exibir aumento em suas importações na metade inicial de 2012, um salto da ordem de 12% sobre os desembarques no mesmo semestre um ano antes.

Pelo sensor de Walmir Soller, diretor da unidade de PP da **Braskem**, único produtor de poliolefinas no país, os compostos foram o segmento do polímero mais traumatizado pelo inverno da demanda na primeira metade do ano. "Um reflexo do desempenho da indústria automotiva às voltas com um nível alto de estoque de veículos e cuja melhora não foi percebida no período apesar do estímulo (N.R.-redução do IPI na



Linha Branca: produção amplia a tiracolo da isenção de IPI

compra) do governo", observa o executivo. Em contrapartida, assinala Soller,

>> more than additives

NAFTOSAFE

Estabilizantes à Base de Cálcio-Zinco e Orgânicos

NAFTOBLEND

Blendas para Poliolefinas

NAFTOVIN

Seis de Chumbo

ESTEARATOS

Estearato de Cálcio
Estearato de Zinco

NAFTOLUB

Lubrificantes

NAFTOMIX

Estabilizantes Coprecipitados à Base de Chumbo



Chemson
Ltda.

Avenida Brasil, 4.633 • Distrito Industrial
13500-970 • Rio Claro • SP
Tel: (19) 3522.2222 • Fax: (19) 3522.2223
chemson@chemson.com.br • www.chemson.com

CONJUNTURA

PRIMEIRO SEMESTRE/RESINAS

*em toneladas

Fonte: Abiquim/MDIC

PP	TOTAL BRASIL			ORIGEM- ARGENTINA		
	JAN-JUN 2011	JAN-JUN 2012	VARIAÇÃO (%)12/11	JAN-JUN 2011	JAN-JUN 2012	VARIAÇÃO (%)12/11
IMPORTAÇÃO	108.862	122.330	12,37	21.472	8.829	(58,88)
EXPORTAÇÃO	208.231	203.635	(2,21)	38.288	24.039	(37,22)



Soller: investimentos significativos em náotecidos e filmes.



Ráfia: agronegócio reage.

a mesma redução do IPI contemplou eletrodomésticos, em especial a linha branca, com um consumo de PP na primeira metade do ano superior ao dos seis meses iniciais de 2011. O mesmo ocorreu com o segmento de rafia, reação que Soller atribui em parte à reposição dos estoques que vinham sendo consumidos ao longo do segundo semestre

de 2011, alcançando níveis mínimos no início deste ano. "Além disso, as compras de PP para rafia foram intensificadas no primeiro semestre pelo aumento da demanda por big bags e sacaria de farinha e grãos". Na casa de força dos

investimentos, o diretor da Braskem distingue na foto de janeiro a junho os aportes em não tecidos, filmes "e na renovação tecnológica em segmentos como rafia, multifilamentos e embalagens termoformadas", ele constata.

PE

Termômetro do plástico na cesta básica, os polietilenos (PE) se safaram bem do primeiro semestre, pois o consumo de produtos essenciais continuou a resplandecer no período. Uma prova é o consumo aparente (produção +importação - exportação) de todas as resinas de PE, da ordem de 1.164.000 toneladas de janeiro a junho último contra 10.000 toneladas a mais na primeira metade

de 2011, evidenciam os indicadores do governo e as projeções da MaxiQuim.



Dumont: geomembranas e roto na garupa de ações do governo.

O cruzamento das mesmas fontes resulta no consumo aparente da ordem de 415.000 toneladas para a resina de alta densidade (PEAD) na primeira metade deste ano versus 465.000 no mesmo semestre em 2011. Entre todas as resinas, julga Solange Stumpf, sócia executiva da MaxiQuim, a de consumo mais chamuscado nos seis meses iniciais de 2012 foi PEAD, "devido às ações contra as sacolinhas de supermercado", atribui. "O segmento de sopro deve ter amenizado a queda com a demanda crescente por produtos de higiene e cosméticos".

*em 1.000 toneladas

Fonte: MaxiQuim

PE			
PRIMEIRO SEMESTRE 2012	PEBD	PEBDL	PEAD
PRODUÇÃO	317	390	520
IMPORTAÇÃO	47	141	120
EXPORTAÇÃO	124	122	225
PRIMEIRO SEMESTRE 2011			
PRODUÇÃO	292	380	512
IMPORTAÇÃO	53	169	156
EXPORTAÇÃO	56	139	203

Cesar Dumont Rodrigues, diretor comercial de PE da **Braskem**, concorda que o retraimento da produção de sacolas afetou o balanço de PEAD entre janeiro e junho último. Mas com a decisão judicial no início de julho (N.R.- exigência da volta da distribuição das sacolas nos supermercados paulistas), ele crê na reversão dessa tendência. "É um dos segmentos com melhores perspectivas para este semestre". Dos campos menos abalados de PEAD, Dumont aponta o desempenho "satisfatório, mas aquém do esperado" das embalagens de artigos de higiene pessoal na primeira metade do ano. O mérito cabe à melhora da distribuição de renda, ele considera, com respaldo evidente num ambiente



Solange Stumpf: PEAD foi a resina mais afetada.

de pleno emprego. "Pesou também a inclusão das classes D e E entre os consumidores regulares desses produtos", acrescenta o diretor.

Fora das embalagens, nota, a implantação em curso da Política Nacional de Resíduos Sólidos tornou a produção de geomembranas de PEAD menos vulnerável ao baixo astral entranhado na indústria brasileira no semestre passado. Outra ação do governo, o Programa Água Para Todos, atuou nos primeiros seis meses como ímã para investimentos de rotomoldadores de PE, percebe Dumont. Afinal, o carro-chefe da rotomoldagem nacional sempre foi a caixa d'água de polietileno de média densidade linear, reflexo do déficit nas redes de água encanada. No arremate do seu balanço de PEAD, o diretor presenciou no primeiro semestre uma injeção do sangue bom de recursos

PLAST-EQUIP

Dosadores Volumétricos e Gravimétricos

Centrais de Alimentação

Alimentadores

Desumidificadores

Produto Patentado

Tel: (11) 5505-7455
e-mail: vendas@rax.com.br

Fornecedores:

www.plast-equip.com.br

*em toneladas

PE	TOTAL BRASIL			ORIGEM - ARGENTINA		
PEBD	JAN-JUN 2011	JAN-JUN 2012	VARIAÇÃO (%)12/11	JAN-JUN 2011	JAN-JUN 2012	VARIAÇÃO (%)12/11
IMPORTAÇÃO	52.533	46.772	(10,97)	1.439	13.090	809,90
EXPORTAÇÃO	56.070	123.900	120,97	DESTINO- ARGENTINA		
				24.679	28.643	16,06
PEBD Linear						
IMPORTAÇÃO	74.552	52.675	(29,34)	10.500	5.039	(52,01)
EXPORTAÇÃO	135.472	112.008	(17,32)	DESTINO - ARGENTINA		
				27.995	28.533	1,92
PEAD						
IMPORTAÇÃO	156.009	120.111	(23,01)	32.569	31.825	(2,28)
EXPORTAÇÃO	202.986	224.814	10,75	DESTINO- ARGENTINA		
				36.759	41.132	11,90

Fonte: Abiquim/MDIC

na produção de tubos de saneamento, grandes recipientes soprados e bobinas picotadas, destinadas em especial ao ensaque de frutas no autosserviço.

Das tacadas em PEAD expelidas há pouco do pipeline da Braskem, Dumont destaca a aceitação, no semestre passado, do grade HS5502 em frascos de higiene & beleza, estribado na boa relação entre

brilho e transparência. No flanco da injeção, ele indica, uma vedete no mesmo período foi a resina GE7252, marcada pela excelência em propriedades organolépticas e desenhada para tampas de bebidas de baixa ou zero carbonatação. Entre os petardos engatilhados para esta metade final do ano, o executivo aposta num grade de PEAD para tanques automotivos soprados e em outro para rotomoldagem de grandes reservatórios.

O laço dado com os índices de comércio exterior do governo e as projeções da MaxiQuim exige consumo aparente de 240.000 toneladas da resina de baixa densidade (PEBD) entre janeiro e junho passado, bem atrás das 289.000 aferidas nos mesmos seis meses em 2011. Na praia vizinha do tipo linear (PEBDL), o consumo aparente estacionou: 409.000 toneladas na primeira metade de 2012 versus 410.000 nos mesmos meses em 2011.

Apesar do giro dos bens primários refletirem vigor do poder de compra, Dumont acha que todos os segmentos usuários de PEBD e PEBDL foram afetados pelo desempenho a desejar da indústria nacional no semestre passado. Outro en-

trave, ele levanta, foi o clima no período, adverso à cultura de grãos e ao consumo de bebidas e, por tabela, desfavorável à produção de flexíveis. “Mas extrusion coating, nicho de embalagens flexíveis, operou na contramão do mau momento desse segmento no primeiro semestre e deve crescer em 2012”, assinala o diretor, elegendo os recursos canalizados para agrofilmes como a estrela dos investimentos na transformação de PEBD/PEBDL de janeiro a junho último.

O semestre passado também marcou pelo estágio inicial de mercado para vários grades de PEBD/PEBDL da Braskem. No campo da laminação, Dumont comenta a entrada em cena de Flexus 91212XP, turbinado por baixo coeficiente de fricção cinético (COF) e por sua adequação a altas velocidades de empacotamento. Ainda no semestre passado, outros avanços no mix de PEBDL de alta rigidez da série Pluris, especifica o diretor, foram o tipo 6301, “permitindo o aumento da velocidade de corte e solda para embalagens de frango congelado e pão de forma”, e a resina 4301, sob medida para envoltórios de papel higiênico.



Sacolas: produção tende a reagir e bafejar PEAD.

PVC

A indústria da construção civil já reviu para baixo suas projeções de expansão este ano, uma bola nas costas de PVC, polímero ligado por cordão umbilical ao setor. O blend dos cálculos do governo e da consultoria **MaxiQuim** resulta no consumo



Tieggi: entressafra de investimentos na transformação do vinil.



Infraestrutura: projetos emperrados frustram expectativas.

aparente projetado em 513.000 toneladas do vinil na primeira metade de 2012 contra 541.000 no mesmo semestre um ano antes.

Produtora de PVC no Brasil e Ar-

gentina, a **Solvay Indupa** trouxe de seu complexo no país vizinho cerca de 43.000 toneladas da resina no primeiro semestre, perto de 3.000 a menos que

*em 1.000 toneladas

PRIMEIRO SEMESTRE 2012	PVC
PRODUÇÃO	306
IMPORTAÇÃO	219
EXPORTAÇÃO	8
PRIMEIRO SEMESTRE 2011	
PRODUÇÃO	320
IMPORTAÇÃO	227
EXPORTAÇÃO	6

Fonte: MaxiQuim



DRAPEX®

- Óleo de Soja Epoxidado
- Óleo de Soja Epoxidado Desodorizado

PLASTABIL® MARKSTAB®

- Estabilizantes térmicos para PVC (Rígido e Plastificado), Kickers e Fosfitos Orgânicos

PLANAGEN®

- Agentes Esponjantes/Expansores

ESTEARATOS DE:

- Magnésio •Cálcio •Zinco •Sódio
- Monoestearato de Glicerila

INBRAGEN®

- Branqueador Óptico

INBRAPON®

- Estearatos metálicos em suspensão



ABNT NBR ISO 9001:2008

Vendas e assistência técnica:

Tels.: (11) 4061-9001/9002

Fax: (11) 4061-9010

vendas@inbra.com.br

www.inbra.com.br

Soluções em armazenagem e
manuseio de sólidos

MANUSEIO DE SÓLIDOS

Movimente polímeros sem
botar a mão!

A Zeppelin Systems Latin America oferece soluções para a transferência de cargas.

Elas garantem economia no transporte, reduzem sensivelmente o tempo de descarga e otimizam o aproveitamento da matéria-prima.

Solicite uma visita e conheça esta avançada tecnologia na movimentação de polímeros.

ZEPPELIN SYSTEMS Latin America Ltda.
Rua João XXIII, 650 - Cep: 09851-707
São Bernardo do Campo - SPTel +55 11 4393-9410
Fax +55 11 4392-2333
vendas@zeppelin-la.com
www.zeppelin-la.com**CONJUNTURA****PRIMEIRO SEMESTRE/RESINAS**

*em toneladas

Fonte: Abiquim/MDIC

PVC	TOTAL BRASIL			ORIGEM- ARGENTINA		
	JAN-JUN 2011	JAN-JUN 2012	VARIAÇÃO (%)12/11	JAN-JUN 2011	JAN-JUN 2012	VARIAÇÃO (%)12/11
IMPORTAÇÃO	226.670	219.103	(3,34)	46.166	42.803	(7,28)
EXPORTAÇÃO	6.480	7.645	17,98	2.509	2.741	9,22



Braskem: acréscimo de 200.000 t à capacidade brasileira de PVC.

nos seis meses iniciais de 2011. Na lupa de Carlos Tieghi, diretor responsável pelo vinil da empresa, infraestrutura foi o reduto de PVC mais vitimado pela demanda brasileira em baixa na primeira metade do ano. "Isso se deve às razões a que temos visto diariamente nos meios de comunicação", ele justifica, aludindo ao pipocar de atrasos nos cronogramas,

endividamentos de construtoras e mostras de inépcia do governo para gerir seus programas de obras. Do lado dos segmentos industriais de PVC menos prejudicados no primeiro semestre, Tieghi escolhe perfis, forros e filmes esticáveis, "pois têm mantido um crescimento sustentado nos últimos anos", alega. Para o porta-voz da Solvay Indupa, a transformação brasileira

de PVC injetou recursos na capacidade e modernização de seu parque fabril e 2012, com o mercado menos vigoroso, pinta como um exercício em que o setor busca consolidar os investimentos realizados.

Apesar do arrefecimento da atividade industrial, a primeira metade de 2012 marcou na Braskem pelo término da ampliação, da ordem de 200.000 toneladas em sua capacidade instalada de PVC, a maior do gênero no país. Debruçado sobre o cotidiano do mercado, Americo Bartilotti Neto, diretor comercial de PVC do grupo, elege janelas e esquadrias como os nichos de produção menos afetada de janeiro a junho último, "pois continuam ganhando espaço em relação a outros materiais", julga. Em contraste, Bartilotti elege laminados espalmados como o mais prejudicado quintal do vinil no semestre passado, em virtude da concorrência importada. Pelo flanco dos investimentos no período, o executivo distingue, sem abrir nomes, novas capacidades de tubos e conexões no Nordeste e recursos dirigidos a telhas, compostos de PVC com pó de madeira e sistemas construtivos à base do vinil e cimento.

por ocasião da entrevista, ele projetou a produção brasileira em 165-170.000 toneladas e o mercado interno em 175-185.000 toneladas no primeiro semestre. Aos olhos da MaxiQuim, a produção nacional no período rondou

*em 1.000 toneladas

Fonte: MaxiQuim

PRIMEIRO SEMESTRE 2012	PS
PRODUÇÃO	174
IMPORTAÇÃO	10
EXPORTAÇÃO	9
PRIMEIRO SEMESTRE 2011	
PRODUÇÃO	190
IMPORTAÇÃO	14
EXPORTAÇÃO	16

174.000 toneladas e o consumo aparente (produção + importação - exportação) foi arredondado em 175.000 toneladas versus a marca anterior de 188.000.

Ao longo da primeira metade do ano, ele avalia, não houve segmento de PS imune à redução da marcha do PIB. "O reduto menos afetado pela baixa demanda foi o da linha branca, graças ao incentivo da redução do IPI nas vendas, mantido pelo governo", seleciona Pires.

Por decisão inalterada até o fechamento desta edição, o governo deve retirar a redução do IPI a partir de setembro. "Será bem provável nova retração no consumo da linha branca", opina Cláudio Rocha, diretor da área de plásticos da Videolar, produtora de PS em Manaus. "Seria prudente definir uma política industrial mediante a qual produção e vendas tivessem maior



Rocha: HIPS transparente para termoformados descartáveis.

uniformidade ao longo do ano, em vez de gerar eventuais 'picos' e 'vales' dificultando o planejamento e encarecendo operações das empresas, incorrendo no paradoxo de se arcar com produção ociosa em determinados momentos e insuficiente em outros".

Em seu balanço de PS na primeira metade do ano, Rocha escolhe os segmentos de eletroeletrônicos e embalagens de entretenimento, a exemplo de estojos de CD, como os mais vulneráveis à friagem da economia interna. Quanto aos menos atingidos, ele destaca embalagens de lácteos e bandejas espumadas. Por sinal, a Videolar introduziu no primeiro semestre o grade 625 E. "Trata-se de resina de alto impacto (HIPS) e transparente, desenhada para termoformados descartáveis", esclarece Rocha, engatilhando para o período atual a



Bianchi: novos produtores de embalagens espumadas.

PS

Marcos Pires, coordenador de

marketing e Inteligência de mercado da Innova, o mais integrado produtor brasileiro de estireno e poliestireno (PS), traça estimativas em telepatia com a consultoria MaxiQuim. Desprovido dos dados oficiais sobre o polímero

*em toneladas

Fonte: Abiquim/MDIC	PS	TOTAL BRASIL			ORIGEM- ARGENTINA		
		JAN-JUN 2011	JAN-JUN 2012	VARIAÇÃO (%)12/11	JAN-JUN 2011	JAN-JUN 2012	VARIAÇÃO (%)12/11
	IMPORTAÇÃO	14.054	10.228	(27,22)	640	876	36,89
	EXPORTAÇÃO	15.651	8.733	(44,20)	13.911	6.536	(53,02)

estreia de um tipo de HIPS concebido para as principais peças no interior de geladeiras.

Por seu turno, a **Unigel**, nº1 do país em PS, põe em campo a partir de agosto uma nova nomenclatura de resinas, uniformizando os códigos dos produtos de suas unidades em São José dos Campos e no Guarujá, ambas em São Paulo. "Ainda este semestre seguiremos na introdução do grade transparente de HIPS para embalagens e descartáveis", estabelece Marcelo Calil Bianchi, diretor comercial para estirênicos.

Descartáveis, por sinal, abocanharam perto de 25% do consumo doméstico de PS, situa Bianchi, identificando este segmento como o mais abalado pela calmaria da demanda no primeiro semestre. "Segundo alguns analistas, culpa de condições climáticas menos favoráveis ao consumo que em outros anos", repassa Bianchi. Quanto aos portos seguros para PS no semestre passado, ele embarca na corrente dos que apontam a linha branca a tiracolo da redução de IPI nas vendas. "Mas mesmo com as

renovações contínuas desse estímulo, ficou patente o esgotamento da demanda reprimida, culminando nmos últimos meses num declínio da saída de bens como refrigeradores, agravada então pelo início do inverno", percebe o diretor. Entre os investimentos na transformação de PS que encheram seus olhos no primeiro semestre, Bianchi indica movimentos de modernização das linhas de copos descartáveis e, sem dar nomes, encaixa o aparecimento de mais produtores de embalagens espumadas.

PET

A radiografia de PET grau garrafa no primeiro semestre não admite comparações com a do mesmo período em 2011. "Em fevereiro do ano passado, um apagão paralisou a planta da **M&G** e, em decorrência, aumentaram as importações do poliéster e alguns transformadores esgotaram seus estoques, retardando suas compras para repor matéria-prima para a segunda metade do ano", explica Auri Marçon, presidente da **Associação Brasileira da indústria de PET (Abipet)**. "O primeiro semestre de 2012 foi mais estável, com produção e vendas internas regularizadas num patamar

de 180.000 toneladas e as importações da resina recuaram 21% frente ao saldo do mesmo período em 2011".

A liga formada pelos barômetros da **MaxiQuim** e governo convergem para o consumo aparente (produção+importação-exportação) da ordem de 231.000 toneladas. No mesmo

período um ano antes o saldo alcançou 252.000 toneladas de PET grau garrafa. Marçon arremata o quadro fixando em torno de 50.000 toneladas o volume desembarcado de pré-formas nos primeiros seis meses de 2012, importações de aumento assegurado neste semestre, nas pegadas da chegada do verão.

*PET grau garrafa. Em 1.000 toneladas

Fonte: MaxiQuim	PRIMEIRO SEMESTRE 2012		PET
	PRODUÇÃO	IMPORTAÇÃO	EXPORTAÇÃO
	190	53	12
	PRIMEIRO SEMESTRE 2011		
	PRODUÇÃO	IMPORTAÇÃO	EXPORTAÇÃO
	183	80	14

*em toneladas e incluídas resinas graus garrafa e têxtil

Fonte: Abiquim/MDIC	PET	TOTAL BRASIL			ORIGEM- ARGENTINA		
		JAN-JUN 2011	JAN-JUN 2012	VARIAÇÃO (%)12/11	JAN-JUN 2011	JAN-JUN 2012	VARIAÇÃO (%)12/11
	IMPORTAÇÃO	79.960	52.568	(34,26)	8.215	1.972	(76,00)
	EXPORTAÇÃO	13.880	11.935	(14,01)	1.191	954	(19,90)



Marçon: apagão em 2011 turva comparação com o cenário deste ano.

Marçon não se conforma com a lentidão que, apesar das reivindicações da Abipet, é tratada uma distorção da Regra de Origem do Mercosul (ROM). "Ela privilegia as pré-formas remetidas de outros membros do bloco, permitindo-lhes importar resina em drawback e exportar pré-forma sem pagar impostos",



Pré-formas: importações brasileiras incentivadas pelo Mercosul.



Theresa Moraes: investimentos comeditos de transformadores.

reclama. Por essas e outras, ele ilustra, o Paraguai impressiona pelo excedente de pré-formas que desova no Brasil, abalando transformadoras concorrentes no Sul e Sudeste com esse desequilíbrio tributário.

Ao lado da economia anêmica e do recente fluxo de recursos remetido desde 2009 para o polo transformador de Suape, no entorno da planta da M&G e da futura unidade de PET da Petrobras, as importações de pré-formas, à sombra da intocada ROM, tiram de Marçon a esperança de mais investimentos na transformação nacional de PET. "As condi-

ções mercadológicas não trazem atrativos para o setor". Em linha de raciocínio algo similar, Theresa Cristina Moraes, gerente de vendas das M&G pondera que, devido às recentes aquisições de injetoras e sopradoras, não espera este ano dos transformadores de PET investimentos além dos que apenas complementem as ações do ano passado. •

BRASCHEMICAL

Hiperdispersantes Lubrizol
"Solplus", "Solsperse", "Ircospere"

- Melhora a dispersão de pigmentos;
- Aumenta o poder tintorial;
- Maior incorporação de aditivos e cargas;
- Melhora a produtividade;
- Reduz custos.

- Aditivos:
Absorvedores UV; Agentes Mateantes; Antiestáticos; Branqueadores Óticos; Microesferas Expansíveis.

- Pigmentos:
Fluorescentes; Fosforescentes; Fotocromicos; Invisíveis; Termocromicos; Gliter; Perolados; Orgânicos.

www.braschemical.com.br
Tel.: (11) 5585 3871 Fax: (11) 5071 2893

ABS no primeiro tempo

Pente-fino da **Abiquim** sobre estatísticas oficiais revela que o Brasil importou 39.604 toneladas de acrilonitrila butadieno estireno (ABS) na primeira metade do ano contra 41.087 no mesmo período em 2011. Na lupa da consultoria norte americana **IHS**, o Brasil importou 85.000 toneladas do copolímero em 2011, mobilizando então 82% da demanda de ABS na América do Sul, fixada então em 182.000 toneladas. A Argentina, o segundo mercado regional, importou ao longo de 2011 o total de 8.533 toneladas de ABS perante 7.684 precedentes, volume recorde no cômputo desde 2007, atestam indicadores da **Camara Argentina de la Industria Plástica (CAIP)**.

PC no primeiro tempo

Polycarbonato (PC), outro totem dos plásticos de engenharia, acusou importações brasileiras de 19.237 toneladas de janeiro a junho último versus 19.803 no mesmo semestre um ano antes. Único produtor nacional de PC, com veterana unidade de 15.000 t/a na Bahia, o **Grupo Unigel**, segundo arredonda a consultoria **MaxiQuim**, produziu 5.000 toneladas no primeiro semestre. Pelos indicadores do governo, o grupo exportou apenas 159 toneladas da resina na metade inicial de 2012 contra 676 no mesmo período em 2011. No sensor da **IHS**, a demanda sul americana de PC totalizou 85.000 t/a no ano passado e os maiores segmentos usuários na região foram mídia óptica (34), componentes automotivos (12%) e eletrodomésticos (12%). Na metade inicial deste ano, a Unigel remeteu 16 toneladas de PC para a Argentina versus 11 no mesmo semestre no exercício anterior. No exercício integral de 2011, por sinal, a Argentina importou 9.157 toneladas do polímero versus 8.784 em 2010, delimita o monitoramento

da **Camara Argentina de la Industria Plástica (CAIP)**.

PA no primeiro tempo

No plano geral das poliamidas (PA, 6.6, 6.9, 6.10, 6.12 com e sem carga), a **Abiquim** pinçou das planilhas do governo importações de 25.842 toneladas nos seis meses iniciais deste ano, recuo de leve face às 26.448 no primeiro semestre de 2011. Pelas contas da **MaxiQuim**, o Brasil produziu 29.000

toneladas de PA 6 e 6.6 na primeira metade do ano. Nos terminais oficiais, o país exportou de janeiro a junho passado 4.069 toneladas de PA, queda abrupta diante das 8.611 no mesmo semestre inicial de 2011. A Argentina deteve 726 toneladas dessas exportações brasileiras nos primeiros seis meses de 2012. No radar da **Camara Argentina de la Industria Plástica (CAIP)**, em 2011 o país hermano produziu 40.500 toneladas de PA 6 e 6.6, importou 20.889 (17.735 em 2010) e exportou 33.869 toneladas (29.028 em 2010).

BATE E VOLTA

Vida nova



Liliane Bortoluci

Uma pergunta para Liliane Bortoluci, diretora de feiras da **Reed Exhibitions Alcantara Machado**.

PR – José Ricardo Roriz Coelho, presidente da Associação Brasileira da Indústria do Plástico (Abiplast), esclarece que o nome Brasilplast foi abolido devido ao interesse de se internacionalizar o maior evento do plástico no país, com foco logicamente dominante no mercado sul americano. A decisão, portanto, foi conferir uma conotação mais global à mostra, separando-a das feiras de cunho local. O conceito por trás do novo nome, Feiplastic, também aplaina o caminho, diz Roriz, para atrair pesos-pesados internacionais de máquinas e materiais para o Brasil, dando-lhes maior presença que a até então permitida pela concorrência nacional. Diante disso, como a Reed Exhibitions dará continuidade à promoção do evento?

Liliane – Aproveitando a necessidade de mudança, chegamos ao nome Feiplastic – Feira Internacional do Plástico, que agora pertence à Abiplast e cuja promoção continuará a ser feita pela Reed Exhibitions. O formato original da feira bienal será conservado, unindo no pavilhão do Anhembi (SP) produtores de resinas, máquinas e transformadores, mantendo o apoio da Abiplast, da Associação Brasileira da Indústria Química (Abiquim), do Sindicato da Indústria de Resinas Plásticas (Siresp) e da Associação Brasileira da Indústria de Máquinas e Equipamentos (Abimaq). Para 2013, a área do evento passa a ser de 85.000 m2 em comparação a 78.000 m2 na edição anterior. Nosso intuito é sempre atrair mais parceiros e expositores, principalmente da América Latina, e gerar volumes crescentes de negócios. Assim, a Reed utilizará seus 30 escritórios internacionais para propagar o novo nome. Nossas outras feiras no exterior serão cruciais dentro dessa estratégia de divulgação.

FAÇA INVESTIMENTOS. EVITE APOSTAS. SUA EMPRESA, SEM ABRIR MÃO DE NADA.



MOstra
DEB'MAQ
2012
23 a 26 de
OUTUBRO

COMPROVE A QUALIDADE DEB'MAQ

Escolha a segurança e solidez comprovada da Deb'Maq, a melhor distribuidora de máquinas-ferramenta e injetoras de plástico da América Latina. Assistência técnica em todo país e ampla estrutura física para garantir máxima produtividade e rentabilidade de sua empresa.

VISITE-NOS NA INTERPLAST 2012
de 20 a 24 de agosto, Expoville Joinville - SC

Crescer é fazer mais



Descaso inadmissível

Com 28 anos de bagagem em filmes, passei a atuar, no período mais recente, como consultor para gestão industrial, processos e treinamentos. Não lembro de situação como a atual, com respeito à mão de obra. Tenho recebido inúmeras e desesperadas ligações, pedindo indicações de pessoal qualificado para a indústria de embalagens plásticas flexíveis.

Tanto essa carência como seu agravamento são perceptíveis há bom tempo, pois não há renovação no efetivo de chão de fábrica para esse segmento transformador. Os jovens não querem aprender a função pois, reflexo da cultura do século XXI, preferem trabalhar com computadores. Além do mais falta-lhes conhecimento sobre o trabalho na linha de flexíveis. Também pesam contra os horários e, por fim, a questão salarial. A título de referência, um operador iniciante de extrusora recebe hoje salário bruto da ordem de R\$ 1.000 por oito horas diárias de trabalho, em regra de segunda a segunda, com uma folga variável por semana. Em contraste, um servente de pedreiro ganha até R\$ 1.200 para trabalhar de segunda a sábado de manhã e um operador de telemarketing leva até R\$ 950,00 por seis horas de expediente.

Empresários e sindicatos têm uma parcela de culpa. Não investem na divulgação das profissões/funções, tampouco em qualificação interna séria e ignoram a importância da mão-de-obra. Falam em produtividade e qualidade, compram máquinas, mas esquecem que o diferencial é a mão que aperta o botão. Eles temem, em geral, qualificar o operador e, após esse investimento, perdê-lo para a concorrência. Exemplo:



Ricardo Vieira da Silva

compra-se uma impressora gearless 8 C por R\$ 3 milhões e o equipamento é designado a um impressor despreparado e desmotivado que recebe R\$ 1.900. Depois todo mundo se revolta quando a qualidade frustra ou a máquina quebra! Temos operadores que sequer sabem calcular uma proporção de mistura de materiais ou uma razão de sopro.

No dia a dia, os gerentes vivem apagando incêndios. Faltou gente, pega o primeiro que aparece e joga na máquina, assim formando na marra os operadores. Se o extrusor falta, entra em seu lugar o impressor. Se der problema, culpe-se o gerente. Em regra, a aquisição de nova máquina é fechada sem fundamento técnico e o preço é o único critério considerado. Compra-se a máquina e o gerente de produção que se vire. O operador precisa ser "profissional" para o resultado da empresa, mas se insiste em limitá-lo ao papel do "tocador de máquina", em prol de uma remuneração inferior. Os funcionários acomodados também contribuem para esse atraso. Querem ganhar mais sem novas responsabilidades e quem reivindica formação melhor acaba ceifado pela política interna.

Há cerca de três anos, conseguimos uma parceria com uma faculdade/escola técnica, a **Sociedade Educacional de Santa Catarina (Sociesc)** e um fabricante de máquinas. O acordo visava a estruturação de cursos profissionalizantes para extrusores, impressores flexográficos e operadores de corte. Quando chegou a vez de os empresários apoiarem, a iniciativa travou!

Reclamam então do quê? Lá vem a lenga lenga: "A carga tributária é alta!" ou "A matéria prima subiu e não consigo repassar!" ou "O Custo Brasil é o culpado!" Pois bem, então porque alguns se diferenciam, se as máquinas e materiais são, em sua maioria, os mesmos? Quando, afinal, perceberão que o diferencial das empresas, não são os equipamentos, mas as pessoas? Elas precisam de área de RH séria, políticas definidas de qualificação intensiva, incentivo à formação escolar, planos de cargos e salários e manutenção dos talentos.

Batemos no fundo do poço do descaso para com a formação do chão de fábrica. Os graduados pelo ensino técnico profissionalizante são insuficientes para aliviar esse quadro, agravado pela concorrência, custos e os requintes oferecidos pelas novas máquinas. Mantido esse estado de coisas, dá para antever o setor de transformação reclamando quando a mão de obra especializada vier de fora, para suprir as expectativas não preenchidas com nossos quebra galhos. •

Ricardo Vieira da Silva preside a consultoria paranaense SX2 (www.sx2.adm.br)

Estar presente
é o que nos move!



Solvin, transformando paixão e emoção em realidade.

SOLVIN
The Partner in Vinyls
100% reciclável

www.solvinindustrial.com.br



Está no DNA da produção

Crise não dissipa potencial do mercado aos olhos dos fabricantes de máquinas



Movidos pelo convívio e pela falta absoluta de indicadores oficiais do ramo, um grupo de fornecedores de injetoras reúne-se com regularidade em São Paulo, para trocar projeções e chegar a um consenso sobre as reais dimensões do mercado brasileiro. Na última happy hour, a voz corrente projetou em 1.800 unidades o número de injetoras vendidas em 2011, das quais cerca de 1.000 chinesas. O saldo para bons degraus acima das 1.500 linhas de 2010 e, concorda o grupo, a diferença foi puxada por injetoras de tecnologias mais avançadas e caras, a exemplo do processo multicomponente. Após sentirem o pulso do primeiro semestre, membros dessa confraria reconhecem que a demanda resfriou um pouco mas continua ascendente este ano.

O grupo de importadores comenta ainda que o Brasil tornou-se um país demasiado caro para produção, como prova a multidão de máquinas top europeias e asiáticas a preços inferiores às linhas brasileiras, cujo grande trunfo nas licitações seriam os juros maternais do BNDES, suavizando assim os gastos com a alternativa nacional. Em contrapartida, notam as mesmas fontes, a terceira geração brasileira do plástico familiarizou-se com a tecnologia mundial nesses últimos anos de dólar em baixa e tomou gosto pela produtividade e lucros obtidos com as máquinas de ponta desembarcadas.

No cercado dos bens de capital, injetoras são o melhor termômetro dos humores do plástico, mérito de sua condição da máquina básica mais comprada por transformadores. Em alguns fronts, a exemplo

de injeção a rotomoldagem, o demônio da retração na primeira metade do ano aparenta ser menos feio do que se pinta. No saldo geral, no entanto, é fato que o recesso bateu bravo na primeira metade do ano em diversos flancos das máquinas básicas, por fatores dentro e fora do contexto da política econômica. Exemplo de fator extra-crise: o entreviro das sacolas e supermercados, por exemplo, agoitou as costas dos fabricantes de mono extrusoras blown. Uma referência quanto ao baque direto da crise: os estoques abarrotados de carros à venda fizeram engasgar a procura por máquinas para autopeças. Na mesma linha, a redução de marcha na ala da extrusão de tubos espelha o declínio de projetos e o endividamento de um punhado de construtoras.

Esses altos e baixos do momento não foram suficientes para enrugurar ou perfurar o pano de fundo da conjuntura. Assim, apesar da preocupação com índices de inadimplência, o baixo índice de desemprego e reajustes salariais seguem animando o consumo, a ponto de livrar da mira móvel da crise o comércio de gêneros primários e de alto giro, dois quintais do plástico.

Intimidada com a crise internacional e seus reflexos no país, a indústria do plástico atenuou o ritmo de suas compras de máquinas —uma compreensível reação **momentânea**. Afinal de contas, faça chuva ou faça sol, os transformadores aprenderam nesses anos de cara a cara com a concorrência importada que não podem parar e ser deixados para trás pelo consumo.

Aqui a
qualidade
não é opcional.

Soluções modernas e confiáveis
para a extrusão de filmes.

55 11 2488.4610

www.hgrextrusoras.com.br

Rua Sebastião Walter Fusco, 114

Cumbica • Guarulhos/SP



Aqui a qualidade não é opcional.

A bola tem de rolar

O parque de injetoras precisa de sangue novo para continuar em campo



investido nessas linhas retorna em perto de um ano e meio", ela situa.

Autopeças, aliás, são um porto seguro para as máquinas Haitian no país, todas aliás em conformidade com a norma de segurança local NR 12. "Em torno de 80% das injetoras em ação no polo de peças para a **Fiat** em Betim, muitas delas de 1.000 toneladas para cima, são nossas", exemplifica Xu. Na mesma trilha, Jane já pressente oportunidade de negócios na oferta de máquinas aos sistemistas contratados para suprir a futura fábrica brasileira da montadora chinesa **Chery**. Entre as indústrias munidas de peças injetadas com linhas Haitian, a executiva destaca a unidade da coreana **Hyundai** em Piracicaba (SP), projetada para construir 150.000 carros anuais. Sua atividade estreia neste semestre com o hatch HB e um sedã, enquanto um SUV deve entrar em linha em 2013.

No banco de dados da Haitian, um parque dimensionado em 4.000-5.000 de suas injetoras roda no país desde 2002, escorado em recursos como assistência on line e treinamentos regulares para o chão de fábrica. Steve Xu esclarece, a propósito, que sua companhia abriga três marcas de injetoras, todas munidas de servomotor e inversor de frequência, recursos-chave para a economia de energia e produtividade. "Na China, a Haitian foi precursora no uso de servomotor em injetoras", intercede Jane. As linhas elétricas e de alta economia de energia levam a marca Zhafir e entre elas constam as máquinas das séries Mercury (Mercúrio) e Venus. As primeiras constam de modelos de 55, 100 e 150 toneladas e sobressaem por recursos como a injeção separada da plastificação e o sistema de quatro placas no molde. Já as injetoras Venus, em versões de 40 a 410 toneladas,



Jane Ting: série Pluto abre caminho no Brasil.

Um leque descomunal de tecnologias e mercados coloca a operação sul americana da chinesa **Haitian**, nº1 mundial na montagem de injetoras, a salvo do freio puxado em sua carteira de injetoras no Brasil. "Desde o primeiro semestre, vão bem os pedidos de máquinas para autopeças, linha branca, eletroeletrônicos e artigos médico hospitalares", estabelece Jane Ting, diretora comercial da filial **Haitian Huayah South America**. "Um dos raros segmentos a esfriar um pouco foi o serviços de injeção para terceiros". Com base nesse desempenho geral, Jane espera um crescimento mínimo de 5% no movimento desse ano, "mérito inclusive de empresas múltis que estão adquirindo linhas Haitian para suas fábricas no Brasil". No ranking desse balanço, Jane e o diretor geral Steve Xu distinguem como campeãs de vendas na temporada as injetoras hidráulicas da série Mars (Marte), de 160 a 900 toneladas. "Em média, o capital



Xu: predomínio da Haitian na injeção em Betim.

exibem comando Sigmatek e dispõem de avanços como a alta aceleração, exatidão de 0,01mm e unidade de fechamento com sistema centralizado de lubrificação de óleo. No campo das linhas hidráulicas precisas e de resposta rápida, o grupo chinês reserva a marca Haitian para as séries mais conhecidas no Brasil,

como Saturn, Mars e, dedicada a peças maiores, a família de máquinas Júpiter. Jane e Xu fecham com Tianjian o quadro de marcas da Haitian. Ela abriga a série Pluto (Plutão) de linhas hidráulicas de 55 a 1.000 toneladas, equipadas com CLP Techmation, fechamento de joelho de cinco pontos, placas desenhadas por análise de elementos finitos, bloco hidráulico de longa vida útil e um sistema de bomba fixa que acena com estabilidade do processo e rapidez nas respostas. "Tratam-se de máquinas concebidas para a produção de artefatos como utensílios domésticos, cujo desempenho não depende do grau de precisão cobrado para uma peça técnica", observa a diretora, notando receptividade no Brasil às injetoras Pluto na faixa de 86 a 300 toneladas.

O bom tempo na Haitian choca diante da Sibéria onde tiritia a brasileira **Romi**. Além do suadouro para ocupar suas duas unidades de injetoras na Itália em recessão, o grupo de Santa Bárbara D'Oeste (SP) engoliu o sapo de ter apenas 87 máquinas, entre sopradoras e injetoras, faturadas aqui no primeiro semestre e ainda demitiu 320 funcionários no início de julho. Na primeira metade de 2011, a Romi vendeu 230 máquinas. Não deu entrevista.

"Cumpriremos as metas de crescimento previstas para este ano, mérito da clientela empenhada na melhoria contínua da produção", garante Gilberto Baksa Junior, gerente de marketing e tecnologia da **Sandretto** do Brasil, concorrente nas proximidades da Romi. "Nem todos os segmentos foram afetados pela crise atual; vários deles rodam

Wittmann

Battenfeld

Solução Integrada Wittmann Battenfeld

- Injetoras de todos os tamanhos e aplicações
- Processos Especiais Airmould, Multimaterial, LIM
- Distribuidores e Reguladores de fluxo de água
- Alimentadores e Centrais de Alimentação
- Robôs e "IN MOULD LABEL"
- Desumidificadores
- Dosadores
- Termorreguladores
- Moinhos



Battenfeld do Brasil Ltda
Tel.: (11) 3699-2883

ESPECIAL

MAQUINAS/INJETORAS



Baksa Jr.: crise não abala vendas da Sandretto do Brasil.

em tempo integral e investem na renovação de seu parque de máquinas, considerando o momento favorável a isso com base, inclusive, nas condições atraentes de financiamento", ele contrapõe. "Ouvi falar da construção civil em baixa, mas diversos clientes transformadores desse ramo rodaram a pleno e cotam injetoras para ampliar sua capacidade".

Baksa Junior não crê que, se a indústria de manufatura não reagir neste semestre, o governo complique mais as importações de máquinas, a fim de proteger a fabricação e emprego nacionais. Ele considera a penetração dos produtos importados movida a preço. "Em determinados pontos, porém, essa disputa é bem vista e nos faz crescer, instigando-nos a melhorar sempre e a acreditar que podemos fazer algo diferente e único". Entre os avanços recentes no seu portfólio, o

gerente cita a série de injetoras eco, acionadas por servomotor, notório recurso para economizar energia. Baksa Junior também distingue as linhas da série Meglio, referentes a um equipamento intermediário em termos de custo e características técnicas e recomendado para corridas em alta velocidade com redução da parede. "Em sua categoria, essa série apresenta o maior vão entre colunas, fora melhorias no comando Sercus III situado perto dos atuadores, guias lineares no sistema de fechamento e placas que permitem menor flexão e maior distribuição da força de fechamento", descreve o executivo. "A unidade hidráulica da série Meglio contempla blocos independentes, de melhores tempos de resposta e maior precisão nas correções".

A combinação de medidas de desoneração tributária e redução da taxa nominal de juro favorecem a retomada neste semestre, pondera Evandro Cazzaro, diretor responsável pela América do Sul da canadense **Husky**, totem global em injetoras. "Também espero maior conscientização de que medidas protecionistas atuam contra a tão desejada reativação da indústria brasileira", ele coloca, em clara alusão às pressões de determinadas correntes nacionalistas do setor de bens de capital.

Indo direto ao ponto, Cazzaro comenta que as embalagens de segmentos de consumo de massa "sofreram estabilização no semestre passado, mas já apresentam crescimento e reabriram as compras de injetoras", aponta o diretor, prevendo que seus resultados serão condizentes com as projeções originais traçadas para o exercício atual na América do

Sul. "Nosso crescimento será sustentável à medida que o governo atente para a desoneração da indústria, permita a concorrência saudável e minimize entraves como a infraestrutura e o déficit público".



Piazza: aposta em máquinas hidráulicas com servomotor.

Como mercado-chave, o Brasil é assediado com os mesmos lançamentos brandidos simultaneamente pela Husky no exterior. Cazzaro ilustra com os sistemas HPP4.0 para tampas e HyCAP 3.0 para pré-formas. Para ambos, o diretor ressalta as possibilidades de redução de peso e custo dos artefatos. "Os dois devem mobilizar a maior fatia dos negócios aqui este ano". Pelo flanco dos serviços, diz Cazzaro, os feitos deste ano da Husky envolvem o aumento do estoque de peças sobressalentes e de recursos no time da assistência técnica. No campo da manufatura, ele aponta investimentos em curso na sua capacidade local de montagem de câmaras quentes e controladores de temperatura e na atividade de reformas e conversões de moldes de pré-formas.

Essa ebulição se estende à base comercial aqui da **Milacron**, cartão platina dos EUA em injetoras. "Mudamos para uma área suficiente para alojar show room, estoque de peças de reposição e treino da equipe de assistência, serviço no qual estamos investindo este ano", conta Hercules Piazza, gerente comercial da Milacron Brasil. Do lado das novidades em máquinas, ele põe fé na aceitação das injetoras hidráulicas



Cazzaro: setor de embalagens já voltou às compras de máquinas.

Dosejante
e misturador

Servopressão

Anticondensação
de moldes

Refrigeração

Exatidão

Software
de Supervisão

A experiência que inova



Soluções em Alimentação e Transporte

Maior eficiência energética,
aumento na produtividade e redução de descartes.

- Para grânulos, flacos e moldes
- Sem contaminação ou formação de pó
- Controle amigável de fácil utilização
- Concedido para Software de Supervisão



PIOVAN do BRASIL, Ind. e Com. Ltda.
Tel. + 55 11 3685 9980
piovan@piovan.com.br
www.piovan.com.br

PIOVAN

Customers. The core of our innovation

Magna T e Maxima Servo, ambas com servomotores. “Substituem o motor elétrico no acionamento da bomba hidráulica com menos gasto de eletricidade”, resume o executivo, descartando a hipótese de endurecimento das barreiras de importação a título de proteger o produto doméstico. “A indústria nacional de injetoras não tem, infelizmente, capacidade suficiente para suprir a necessidade do mercado”, ele sustenta.

Na primeira metade do ano, a transformação de autopeças foi o setor que mais sustou as compras de linhas Milacron, seleciona Piazzo. “O mercado menos afetado foi o de embalagens para produtos de consumo de alto giro mas, no saldo geral, setor algum surpreendeu de modo favorável”. O gerente torce para que não negue fogo o clássico aquecimento da demanda neste semestre final, “para atingirmos entre 80% e 90% do plano de vendas estabelecido para 2012”, situa com cautela.

Em essência, é a mesma linha de pensamento abraçada por Kai Wender, diretor da base comercial brasileira da **Arburg**, suprasumo das injetoras alemãs. “Não vejo como recuperar a perda do movimento no primeiro semestre, por isso estimo uma redução de 20-30% frente ao plano de vendas para 2012, apesar da melhora



Rieker: vendas em expansão na América do Sul

aguardada e dos projetos em andamento nesta metade final do ano”. Pelo seu crivo, a indústria de autopeças, tal como também apontou Hercules Piazzo, foi o setor de injeção mais avariado no Brasil pela demanda em baixa de janeiro a junho último, “mas áreas como cosmética, fármacos e embalagens atravessaram o primeiro semestre às voltas com investimentos”. contrapõe Wender. Pela luneta da Arburg, o dirigente percebe como os setores com parques de injeção mais defasados os transformadores de peças para linha branca e eletroeletrônicos. “São campos sob medida para injetoras hidráulicas, de alta produtividade e econômicas na energia, a exemplo da nossa série Golden Edition”.

A partir de setembro, a propósito, a Arburg doura seu mostruário no país desembarcando, de olho em peças técnicas, a linha de injetoras elétricas Edrive, de concepção baseada na conhecida série Alldrive e fortalecida por acionamentos diretos, motores refrigerados a líquido e preço competitivo. Nessa trilha, Wender rechaça a hipótese de o governo difi-

cultar mais a importação de máquinas, a título de resguardar a manufatura e emprego domésticos. “Para a indústria brasileira ganhar mais competitividade depende de tecnologia, portanto o protecionismo pode funcionar a curto prazo mas é contraprodutivo a longo”.

Mas o risco de o governo proteger indústrias e empregos fechando mais o mercado é plausível, considera Christoph Rieker, diretor do escritório local da nipo alemã **Sumitomo Demag**, sumidade em injetoras. “Seria uma reação equivocada do governo”, ele acredita, “em vez de incentivar as indústrias brasileiras de máquinas a buscar tecnologia lá fora mediante incentivos fiscais e de crédito para ampliar sua competitividade a médio prazo”. Esse apoio oficial, ele julga, não colidiria com os investimentos de marcas do exterior no país, seja em pessoal ou na montagem de centros tecnológicos como o planejado pela Sumitomo Demag para suas injetoras em Itu (SP), adianta o executivo. “Entre seus recursos, constarão o estoque de peças e laboratório para conserto de válvulas, servo válvulas e CLPs”.

Rieker embarca corrente dos que elegem autopeças como setor de injeção mais anêmico na primeira metade do ano e embalagens como o de mais anticorpos no período, baixando o pique mas não saindo da rota de crescimento. Apesar dos contratempos, encaixa o executivo sem abrir números, as vendas de suas máquinas devem continuar a expandir no exercício atual na América do Sul. “No plano geral, o mercado brasileiro retraiu um pouco na primeira metade do ano e aproveitamos esse período para estruturar a rede vendas em outros países da região e assim mantivemos as vendas acima do planejamento inicial”. As novas balas de prata para acertar esse alvo, aposta Rieker, são as injetoras elétricas japonesas SE- EV



Arburg Golden Edition: redução do ciclo e do consumo de energia.

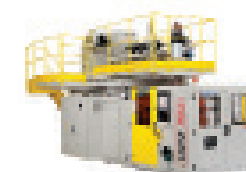


Tecnologia para todos

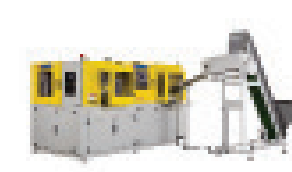
Os diversos setores de transformação de plástico (embalagem, cosmético, farmacêutico, brinquedos, peças técnicas) têm, na Pavan Zanetti, a parceria ideal para movimentar os seus negócios.



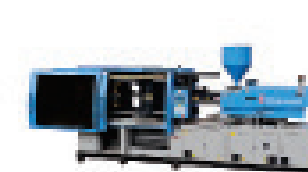
Sopro
Extrusão contínua



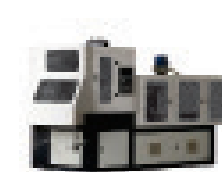
Sopro
Acumulação



Sopro de PET



Injeção



Injeção e Sopro
Integrados
Lançamento

- Eficiência energética e produtividade
- Soluções completas (máquinas e acessórios) para a sua necessidade
- Garantia da melhor pós-venda e assistência técnica



Visite o estande da
Pavan Zanetti na
Interplast



O domínio da transformação do plástico.



FABR: 55 19 3475.8500
SAC: 55 19 3475.8504
Vendas de máquinas: 55 19 3475.8505
Email: vendas@pavanzanetti.com.br





Fernandes: defasagem preocupante no parque brasileiro de injeção.

(modelo exposto na Interplast) e as híbridas El-Exis SP, concebidas para embalagens em alta escala e velocidade. “Um modelo de 450 toneladas equipado com molde de 96 cavidades produz em ciclo de 1,89 segundos tampas de garrafas de água já com lacre de segurança”, exemplifica Rieker.

Ciclo rápido também é um dos pontos fortes do novo ás na manga da vip alemã **Krauss Maffei**: a série de injetoras GX, com mix inicial de modelos de 400 a 650 toneladas de força de fechamento e com outros chamarizes a exemplo do maior espaço entre colunas e poupança de eletricidade, sintetiza Klaus Jell, diretor do escritório de vendas da companhia no Brasil. No seu pente fino, eletroeletrônica, linha branca, agronegócio e peças para caminhões despontam como os setores de injeção mais pisoteados pela demanda esfriada na primeira metade do ano. Quanto aos campos menos abalados,



KraussMaffei GX: vão maior entre colunas.

ele fica com peças para veículos leves e itens de cosmética.

Embora seja reverenciado como o segmento sinônimo nacional de peças técnicas, o compartimento dos componentes automotivos opera o mais defasado parque de injetoras no país, distingue Jell. “Ele carece de injetoras de alta repetibilidade e baixo índice de refugo, evitando problemas na linha de montagem e de recall, frequentes nos últimos anos”, percebe o executivo. “O setor também deveria recorrer mais a injetoras multicomponente para baixar custos e aprimorar os processos”. A injeção multicomponente, aliás, consta ao lado da moldagem de peças transparentes de policarbonato (PC) entre os processos menos convencionais de injeção nos quais a transformação brasileira é muito deficiente, julga Jell. Devido a essas lacunas, ele não crê no risco de, para proteger a manufatura e empregos internos, o governo atravancar mais a importação de máquinas para transformação de plástico.

Numa panorâmica, Ironi Fernandes, diretor geral da **Battenfeld do Brasil**, não faz por menos. “Na transformação brasileira, pelo menos 50% do parque industrial de injeção está defasado, com linhas de vida útil acima de 15 ou 20 anos e há casos de máquinas de mais de 30 anos na ativa”, coloca o especialista. A substituição de maquinário velho ou novo sem tecnologia à altura, ele sustenta, “tornaria



Sumitomo Demag SE 180 EV : injetora elétrica japonesa na Interplast.

nossas indústrias transformadoras mais competitivas e rentáveis”. Na mão oposta, emenda, a hipótese de o governo dificultar importações de bens de capital para proteger a produção e mão-de-obra nacionais teria o condão de deixar acomodadas as indústrias domésticas e o resultado seria atraso tecnológico e perda de competitividade. Tiro no pé, em suma.

No campo das inovações, a prioridade dada à equipe brasileira de vendas da alemã Battenfeld, clássico brasão em injetoras, foi a de continuar a azeitar a penetração da série Macropower. “Estão muito boas as vendas dessas máquinas compactas de 400 a 1.100 toneladas (lançamento em 2013 de modelos de 1.300 e 1.600 toneladas) e vão entre colunas adequado a moldes de maiores dimensões” destaca. Como referência, ele aponta a injetora de 550 toneladas, de oito metros de extensão e 1.120 mm de espaço entre colunas.

Para Fernandes, não houve mercado algum de injetoras imune à demanda enregelada do primeiro semestre. Ainda assim, ele assegura sem pormenorizar dados, as vendas brasileiras de máquinas Battenfeld atingirão o objetivo de crescerem cerca de 15% em 2012 sobre o péssimo período de 2011. Fernandes não enxerga qualquer perspectiva de crescimento econômico com vigor e constância. “Enquanto tivermos de pagar esse Custo Brasil qualquer outra medida do governo, a exemplo de redução temporária do IPI, não surtirá progressos além de voos de galinha”.



É DO BRASIL

www.sandretto.com.br

Boas para o planeta e melhores ainda para sua produção.

Série **ecoMEGLIO**. Pensando em um futuro melhor.



Mais do que modernas, Sandretto Meglio e ecoMeglio são o futuro das injetoras de plástico, que chegam entregando alta produtividade, baixa geração de ruídos e menor consumo de água e eletricidade. Eficiência que permite produção de peças com menores custos e que sua empresa explore potenciais utilizando menos recursos. Série Meglio e ecoMeglio. Pensando e produzindo um futuro melhor.

As injetoras Meglio contemplam as seguintes capacidades: 150, 240 e 500 toneladas de força de fechamento.

Av. Monsenhor Bruno Nardini, 1717 Vila Amorim | Americana-SP | Brasil | CEP 13469-070
Fone: 409 1934/71-0100 | sales@sandretto.com.br

Injetoras de 70 a 1500 toneladas de força de fechamento.



Azul engarrafado

Recuos da demanda são pontos fora da curva



“**N**um cenário de incertezas, investimentos em bens de capital são os primeiros a serem revistos”, Uwe Margraf, diretor da **Bekum do Brasil**, traduz assim o sentimento predominante no setor de máquinas para transformação de plásticos no país. Apesar do ambiente adverso, assinala, bons nacos dos segmentos de embalagens para agroquímicos e peças técnicas em geral foram às compras de sopradoras no primeiro semestre. Por isso, a Bekum conseguiu compensar perdas de projetos em alguns setores com a conquista de outros e, assim, a fabricante deve fechar as vendas do ano pelo menos dentro da meta, senão com pequeno crescimento, projeta Margraf.

Além do mais, encaixa, ao longo deste ano, como outra forma de contornar a timidez da demanda, a operação brasileira da berlinesa Bekum tem promovido venda de peças e serviços a preços reduzidos. “O retorno tem sido excelente”, ressalta Margraf. Com boa

manutenção, reitera, suas sopradoras podem manter o desempenho após 15 ou 20 anos de ativa, por isso a troca de equipamento é mais lenta. “São sopradoras feitas para durar e, por vezes, é difícil convencer um cliente a trocar um equipamento que funciona como um

relógio e não dá dor de cabeça”. Em relação ao portfólio, ele pondera que, a depender da viabilidade econômica, a empresa pretende nacionalizar alguns modelos de grande porte até o próximo ano, ele solta lacônico.

Margraf também repudia qualquer tipo de protecionismo. Para garantir com-

petitividade à indústria nacional, julga, a solução está num sistema tributário mais simples e ambiente legal favorável ao trabalho e inovação, resume. Importações, aliás, não raro são essenciais ao esforço inovador, ele arremata.

Na trincheira rival, Newton Zanetti, diretor da **Pavan Zanetti**, nº1 nacional em sopradoras por extrusão contínua e referência local no sopro de pré-formas, apoia medidas do governo para complicar os desembarques de máquinas do exterior a título de amparar a manufatura e empregos do país. “São medidas discutíveis, mas é preciso proteger a indústria nacional de ponta num cenário onde grandes nomes em máquinas tenderão a desaparecer”, acentua Newton Zanetti que, além de industrial, importa da China injetoras para comercializar no Brasil, tendo



Bekum: flerte com montagem de modelos maiores no Brasil.

desistido da construção dessas máquinas em sua fábrica em Americana (SP).

Um chamariz inextinguível para a oferta de máquinas: a maioria dos setores de sopro e injeção no país, sustenta Newton Zanetti, roda com linhas defasadas. “A partir de 10 anos de uso, já estão obsoletas”, ele diz, brandindo como sob medida para renovação das plantas de sopro suas máquinas Bimatic e a nova série de acumulação HPZ. Entre as melhorias recém introduzidas no mostruário da Pavan Zanetti, o diretor distingue a produtividade turbinada por servomotores nas sopradoras de PET e nas injetoras híbridas da série de ciclo rápido e parede fina HXF. “O servomotor opera no sistema hidráulico geral e no acionamento direto da extrusão, favore-



Zanetti: máquinas com vida útil a partir de 10 anos estão obsoletas.

cendo a simultaneidade de movimentos e redução do ciclo”, detalha o diretor.

Em sopro, seu negócio por vocação, a Pavan Zanetti aferiu no primeiro semestre demanda em declínio em particular nos campos de cosméticos e autopeças. Newton Zanetti interpreta o recesso em cosméticos como efeito

da perda de mercado para concorrentes sofrida no período por clientes de suas sopradoras. “A queda momentânea no suprimento de máquinas para componentes automotivos foi causada pelos estoques de carros engordados entre janeiro e junho último e cujo retorno à normalidade pode ocorrer com a redução do IPI nas vendas (N.R.- incentivo em vigor até setembro)”. À entrada de 2012, o dirigente conta que seu plano original de vendas era otimista, mas previa expansão inferior à do memorável 2010. “As últimas projeções acenam para uma queda de 5-7% sobre o exercício do ano passado, uma estimativa na qual também pesa a mudança para a nova sede, iniciada no primeiro trimestre e estendendo-se até o terceiro”, conclui Newton Zanetti.

www.gx.kraussmaffei.com

Potente, intuitiva e de investimento seguro. A nova série GX da KraussMaffei une a tecnologia inovadora e a excelente qualidade sem precedentes:

- a mais elevada produtividade devido à excelente unidade de fechamento hidromecânica de duas placas
- a melhor qualidade de peças moldadas graças ao bloqueio GearX e à sapata de guia GuideX
- a mais elevada reprodutibilidade com plastificação potente
- tempos de ajuste mínimos graças à acessibilidade excepcional
- fácil operação com o novo e inovador comando MC6

A nova série GX da KraussMaffei: Paixão pela engenharia. Concepção de máquina de primeira categoria. Melhores resultados.

Interplast Pavilhão 2 Estande 146

A nova dimensão de moldagem por injeção

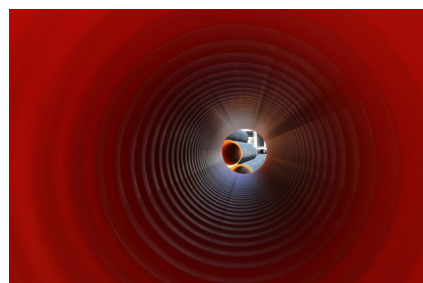
Máquinas da série GX

Engineering Passion

KraussMaffei

Um mercado encanado

As perspectivas patinam em todas as facetas da extrusão



Os rounds da luta em curso dos supermercadistas contra a distribuição de sacolas plásticas descartáveis atordoaram, desde o ano passado, as vendas de monoextrusoras blown, a máquina para flexíveis de maior saída no país. “Nossos modelos para sacolas foram, os mais afetados do portfólio”, confirma Ricardo Rodrigues, diretor da **HGR**, ponta de lança nacional em linhas de filme monocamada. Para sair da encruzilhada, a empresa tem apostado na versatilidade de sua tecnologia, qualificando suas máquinas para usos como stretch, embalagens de alimentos ou aplicações no setor moveleiro, exemplifica o fabricante. Uma surpresa na primeira metade do ano, ele distingue, foi o reconhecimento do custo/benefício de suas linhas de filme mono de polietileno de alta densidade (PEAD) para sacaria fundo estrela. “Fechamos o semestre com 42 máquinas Combat 45 colocadas para essas sacolas”, ele expõe.

Dos mercados cobertos pela HGR, Rodrigues elege o de filmes de resina reciclada como o de parque industrial mais defasado. “Uma fatia de 30-45% dessas transformadoras opera com máquinas

obsoletas por encarem o reciclado como um subproduto. “No entanto, com a concorrência aumentando, as busca de competitividade deve forçar o setor a se modernizar”, julga. Para este reduto, Rodrigues recomenda, pela versatilidade e produtividade, a sua extrusora EVO70, com 2.000 mm de largura útil, produção de até 220 kg/h de PEAD e 250 kg/h de polietilenos de baixa densidade e linear (PEBD/PEBDL). “Dispõe de rosca bimetálica de 70 mm de diâmetro, motor de 75hp, redutor com filtro de óleo para refrigeração de engrenagens helicoidais e cabeçote bifluxe”. Ainda este ano, a HGR ampliou o portfólio com a coextrusora Soyus C, munida de cabeçote de marca canadense não especificada e painel de comando com gráficos 3D. “Vendemos quatro unidades desse modelo até o final



HGR: repúdio às sacolas esfriou vendas de extrusoras.

de julho”, informa Rodrigues. A empresa também elegeu a Nitrus EVO nova estrela desta série, Rodrigues nota. Para 2013, a HGR promete o lançamento de dois modelos Soyus TC, compactos e econômicos.

Para a **Rulli Standard**, verbete nacional na extrusão de filmes tubulares e chapas, a crise das sacolas também não passou despercebida. “Em flexíveis, nosso reduto mais afetado foi o de extrusoras para filmes de alta densidade”, afirma Paulo Sergio Campos Leal, responsável por vendas técnicas. Quanto ao segmento de melhor desempenho, ele fica com as linhas para filmes técnicos. Entre as extrusoras de chapas, sofreram mais na crise os modelos destinados a descartáveis, enquanto as máquinas de chapas para componentes automotivos termoformados têm mostrado viés de alta, distingue Leal. De qualquer forma, resume, produção de extrusoras para flexíveis e chapas tem se mantido abaixo das estimativas iniciais.

Como a luz não piscou em meio à briga de foice no escuro entre supermercadistas e sacolas plásticas, estancaram os investimentos na renovação do parque fabril da embalagem, a ponto de Leal considerá-lo o mais atrasado dos campos de filmes cobertos pela Rulli Standard. Na raia da extrusão de placas, o gerente enxerga maior defasagem no segmento de produção para terceiros de de chapa e bobinas rígidas sem valor agregado e de baixa margem de lucro. “Essa atividade é ditada por troca frequente de produto em



Macro: assédio sobre nichos incompatíveis com filmes commodities.

linha e depende de tecnologia inencontrável nas extrusoras antigas, destacada pela versatilidade e manuseio simplificado. Extrusoras com roscas de 100 a 130 mm de diâmetro de rosca preenchem a contento essa lacuna”.

À margem da crise atual, o segmento brasileiro de flexíveis hoje digere, no plano geral, uma ociosidade resultante de investimentos pesados no último triê-

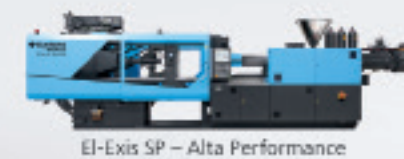
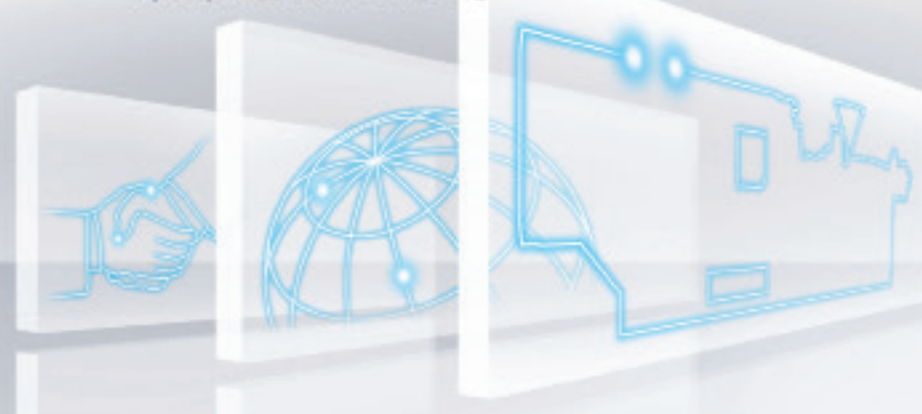
nio, analisa Oliver Venezia, diretor da **Intermarketing Brasil**, agente de super stars na extrusão de filmes e chapas. Em virtude do excedente assim gerado, ele pondera, os grandes produtores de filmes commodities hoje se refugiam da concorrência

avançada cavando espaço em especialidades. É por esta fresta, explica Venezia, que sua empresa abre caminho aqui para as coextrusoras da canadense **Macro**. No momento, o diretor não vê meios de colocar convencionais linhas blown de três camadas, para stretch ou para filmes planos de três a sete camadas de polipropileno (CPP). Apesar disso, assinala, uma coextrusora Macro de

sete camadas CPP estréia no semestre atual em Manaus. “Transformadores em busca de eficiência sempre comprarão equipamentos de primeira linha, aliás um investimento merecedor de incentivo pelos empregos diretos que gera”.

Na trincheira dos campos considerados de penetração mais fácil para tecnologias Macro, Venezia aponta no país os redutos de shrink de média e alta barreira deslocando filmes blow tradicionais de sete camadas com resistência mecânica e redução de até 40% de matéria prima em diversas aplicações. “São a área de atuação das linhas Macro BIAx double-bubble e triple-bubble e seus filmes permitem ao Brasil competir com películas importadas de países de menor carga tributária e custos de produção”.

À frente do futuro
未来をみつめて



EI-Exis SP – Alta Performance



IntElect – Alta Precisão



System – Multifuncional

Parceria – Internacional – Alta Tecnologia

Com nossa competência Alemã e Japonesa, a Sumitomo (Shi) Demag é considerada uma empresa incomparável e tecnologicamente à frente no mercado de máquinas injetoras, desenvolvendo máquinas hidráulicas, híbridas e elétricas de alta performance. Dentro do nosso conceito de eficiência de produção Active Plus, há muitos anos oferecemos módulos de tecnologia altamente eficazes para programação completa de nossas máquinas. Assim melhoramos a utilidade e eficácia para oferecer à sua produção, soluções de fabricação personalizadas.

Consulte-nos:

Tel. (011) 4195-4112
vendas@sumitomo-demag.com.br
www.sumitomo-demag.com.br





Branco Filho: construção civil sentiu a crise no primeiro semestre.

No cercado da extrusão de chapas, a Intermarketing Brasil representa a grife norte americana Welex. Oliver Venezia esclarece que um parque da ordem de 3.000 unidades dessas máquinas na ativa no planeta e uma penca de inovações tecnológicas são, ao lado da versatilidade, as credenciais que abrem as portas no Brasil para a marca. “Estamos instalando este ano linhas que operam na faixa de 2.000 kg/h de chapas de PET, PP e polietileno e, entre os avanços recentes consta uma extrusora de chapas multicamada, entre elas poliestireno expandido, com ou sem resina de barreira na estrutura total”, descreve o agente, acenando o equipamento para potes termoformados de iogurte. Aos seus olhos, o quintal por excelência das extrusoras Welex é o das chapas de espessura automaticamente controlada,



Welex: excelência em chapas de espessura controlada para altas tiragens.

destinadas a embalagens de grandes tiragens. Em Manaus, por sinal, a **Microservice** é adepta de extrusoras Welex para sua operação de chapas para termoformados de alimentos como iogurte. Apesar do retraimento generalizado na transformação de plástico em fases de incerteza e/ou capacidade excedente, Venezia sustenta que suas vendas de extrusoras Welex “estão dentro das metas planejadas no início de 2012”.



Rodrigues: sacaria fundo estrela em alta.

Sem aviso, a temperatura despencou a jato este ano no setor da construção civil, apesar de afagado por pleno emprego nos canteiros de obras, projetos superlativos para a Copa do Mundo e Olimpíadas e crédito habitacional facilitado, em particular para baixa renda. Em branco e preto, a foto atual é a das grandes construtoras endividadas, volta e meia envolvidas até o talo com empreiteiras mancomunadas com o poder público em tenebrosas transações. Em suma, um setor sem gás financeiro e confiabilidade no chão para



MD-130-30 Plus: produção de 1.400 kg/ de tubos.

tocar projetos imobiliários ou de infraestrutura. Deu no que está dando e espirrou sobre os fornecedores de extrusoras de tubos de vinil. Entre eles, o nº1 entre os produtores locais é a subsidiária da italiana **Bausano**.

“Todos os segmentos que atendemos foram afetados e o menos prejudicado foi o de perfis para forros, devido à necessidade de aquisição de linhas”, atribui Christalino Branco Filho, diretor da operação brasileira da Bausano. Apesar dos incentivos setoriais lançados pelo governo, nota, a economia não reagiu e, por tabela, ele espera, na melhor das hipóteses, fechar 2012 com queda de 30% sobre o desempenho de 2011, quando faturou mais de 40 extrusoras. “O problema é que o Brasil está muito caro, inviabilizando investimentos e consumo. Além disso, não vemos o governo disposto à esperada reforma tributária”.

Já que o mercado não esboça movimentos de expansão da capacidade, a Bausano propõe aos clientes renovar máquinas obsoletas por equipamentos de alta economia energética e passíveis de substituir duas ou três extrusoras defasadas, assegura Branco Filho. Para produção de perfis, o diretor sugere o modelo MD-75-30 Plus, com tripla saída. Na esfera da extrusão de tubos de até 100 mm de diâmetro, Branco Filho recomenda a extrusora MD-130-30 Plus, cuja produção máxima ele situa em 1.400 kg/h.

Sem stress nem cracking

Dá para contornar a crise e até aumentar as vendas

A fragilidade da demanda brasileira no primeiro semestre passou longe dos negócios da **Rotoline**, referência nacional em rotomoldagem. Em 2012, a expectativa é de crescimento de 20% nas vendas sobre o exercício anterior, estima o diretor Washington De Luccas, considerando o resultado positivo visto de janeiro a junho. “No período, ultrapassamos a meta prevista em comparação ao ano passado”, afirma. Alavanca do desempenho favorável, ele diz, é o Finame, programa de financiamento para máquinas e equipamentos do BNDES. “Porém, caso o governo não mantenha o benefício em 2013, teremos grandes problemas”, alerta.

A boa surpresa até agora tem sido a indústria automotiva. O motivo, De Luccas aponta, é a utilização da rotomoldagem de termoplásticos em subs-

tituição a outros materiais (termofixos) e o processo vaccum forming numa diversidade de peças. Segundo ele, essa migração ocorre por vantagens no processamento e qualidade final. Por sinal, insere, os setores de construção civil e agrícola também se voltam mais para a rotomoldagem. “Não somente pelos avanços tecnológicos em maquinário, mas em matérias-primas e moldes”, percebe o diretor. Para os próximos anos, a expectativa de De Luccas recai sobre o setor náutico e possibilidades nesse ramo se concentram no Rio de Janeiro, São Paulo e Santa Catarina.

O parque relativamente antigo das rotomoldadoras no Brasil alarga as oportunidades para a comercialização de linhas. Com base no chamariz tecnológico, De Luccas brande para os transformadores ganhos com ciclos mais curtos, repetibilidade, segurança



Rotoline: ênfase em máquinas dedicadas.

e economia de gás. Aliás, a recente inclusão de medidor de vazão de gás, em evidência pelo seu cálculo preciso do consumo, tem recebido avaliações positivas, assegura o diretor. O controle RTW de temperatura de molde, outro ás de ouro na mão da Rotoline, ajuda na redução do ciclo e monitoramento do processo. Para 2013, a empresa promete lançamentos específicos para rotomoldagem de tanques e caiaques. “Máquina dedicada é a tendência”, frisa De Luccas.

WORTEX,
UMA EMPRESA
DE RESULTADOS!

Produtos com tecnologia de padrão internacional, imprescindíveis para as indústrias de plásticos (sopro, injeção e extrusão), alimentos e borracha, que buscam produtividade, economia e alta qualidade no seu produto final.

Technology and high
RECYCLING
Systems

Rua Dr. Elton César 587 - Campo dos Amarais - Campinas - São Paulo - Brasil - CEP: 13.082-025
Tel: +55 19 3797-2555 - Home: www.wortex.com.br - E-mail: vendas@wortex.com.br

WORTEX
MÁQUINAS

Um pote até aqui de charme

Renovação de máquinas de vida útil esgotada são um maná para grifes de termoformadoras



O tempo ruim bateu na porta da termoformagem brasileira. Nem 2008 e 2009, anos atropelados pelo imbróglio financeiro global, são páreos para 2012, “o pior período da história da Hece Máquinas”, compara o gerente industrial Luiz Fernando do Valle Sverzut. Segundo ele, não houve variação positiva nos segmentos atendidos no primeiro semestre. O enrosco maior ficou a carga das máquinas para copos descartáveis, enquanto o reduto de equipamentos para potes e tampas industriais foi, por ora, um pouco menos afetado. A situação pretejou a ponto de a Hece reduzir o número de funcionários e de horas extras. Agora ela se segura em investimentos em tecnologias e projetos para tentar virar o jogo.

O segmento de copos descartáveis, na visão de Sverzut, é o mais dependente de investimentos para aprimorar produ-

tividade, economia e segurança. Para tanto, o gerente sugere a termoformadora HF-750 DCT, com molde de 70 cavidades de copos de 200 ml. O modelo conta com empilhamento e empacotamento automático, portanto dispensando contato manual. Por sinal, diz Sverzut, muitos clientes têm buscado automatizar suas linhas e assim conseguem amortecer os altos custos, encargos e perrengues trabalhistas. O que colide com a geração de postos de trabalho, lamenta o executivo. Até o ano que vem, ele situa, a Hece reforçará seu poder de fogo com novas termoformadoras para potes e tampas de polipropileno (PP) para margarinas. “Concorreremos diretamente com máquinas importadas”.

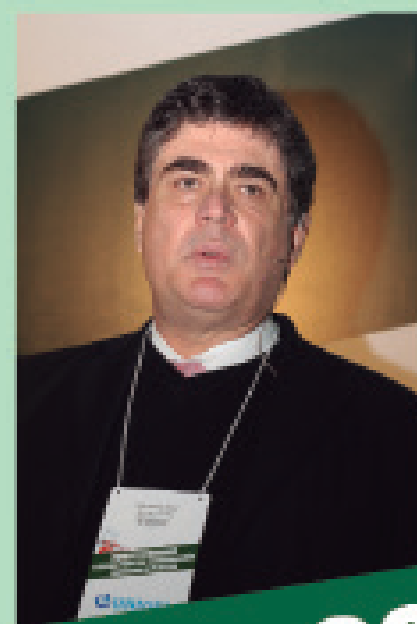
Embora Sverzut defenda rigor na análise das importações de máquinas sem similar nacional e reclame de isenções tarifárias a equipamentos estrangeiros, ele pondera que protecionismo não é a poção milagrosa para os males da indústria brasileira. “A política correta para nos auxiliar começa com o câmbio adequado, reduções tributárias e melhorias nas relações de trabalho”, ele estabelece. Aliás, encaixa o executivo, a guinada

cambial recente viabiliza investimentos focados em exportações, terreno de tímida presença dos produtos transformados brasileiros, e desfavorece importações de artefatos plásticos. “Alguns transformadores já visualizam um horizonte menos pessimista. Quem sabe não passaremos assim da imobilidade a um pequeno crescimento nas vendas de máquinas?”, Sverzut deixa no ar.

Agente das termoformadoras americanas Irwin e canadenses GN, Oliver Venezia, diretor da representação Intermarketing Brasil, admite a procura dessas máquinas em queda pontual no país este ano. “Mas seja no campo industrial ou no de descartáveis, permanece um parque de termoformadoras na ativa há mais de 15 anos a ser substituído por força da economia de energia, automação e troca mais rápida de moldes oferecido por máquinas atualizadas”, ele assinala. Como referências do seu portfolio, ele aponta a automatizada termoformadora Irwin 50 para bandejas de poliestireno expandido e os equipamentos GN 3021 DX, com gasto energético de 7 kw/h, e o modelo GN 760, diferenciado pelo baixo índice de aparas geradas em função do alinhamento das cavidades no molde. •



Irwin: ênfase na automação e economia de energia.



José Ricardo Roriz Coelho,
Presidente da Abiplast:

“Se há um setor industrial no Brasil que poderá ser um dos mais competitivos do mundo, não tenho dúvidas que é o de plásticos. Neste Seminário, teremos oportunidade de debater quais caminhos deverão ser percorridos e a convergência de ações necessárias para que este objetivo seja alcançado!”

NOVA DATA
3 de setembro

COMPETITIVIDADE O FUTURO PERFIL DA TRANSFORMAÇÃO BRASILEIRA DE PLÁSTICO

Realização:



Local: Caesar Business
São Paulo Paulista,
Av. Paulista, 2181 - SP

Data: 03 de setembro

Quatro ferventes mesas redondas formadas pela elite dos transformadores e fornecedores de máquinas e materiais, além de consultorias e representantes do governo e do mercado de capitais, dissecarão facetas-chave da competitividade da cadeia do plástico do Brasil.

1 - Custo Brasil versus Competitividade

2 - Plástico e Pré-Sal

3 - Inovação

4 - O Futuro do Plástico

Inscreva-se já pelo site:

www.plasticosemrevista.com.br

Patrocínio:



Apoio:



Cidadã do mundo

As exportações de masters estão no biotipo da Cromex

Há cerca de três décadas, bem antes de atingir sua musculatura atual, o mercado internacional de masters já não era estranho para **Cromex**. Em determinado momento, por sinal, ela até flertou com a compra de uma fábrica em Portugal. Desde então, essa vocação acentuou-se até atingir o nível atual de condição de sobrevivência do negócio, pois a capacidade total dessa empresa controlada pela família Wajsbrot praticamente se equipara ao mercado interno de concentrados e apenas uma de suas plantas na Bahia tem um potencial para gerar masters brancos superior à demanda doméstica, atestam consultorias.

ACromex foi das primeiras componedoras brasileiras a fincar estandes em feiras da Índia e China. Mercados emergentes, por sinal, sempre foram percorridos pela sua equipe, não importa a crise ou bonança por que passe o Brasil. O comércio internacional de masters é tão complicado quanto o de compostos de PVC para terceiros, pois as vendas são dominadas pelos tipos mais standard, enquanto as versões especiais, mais rentáveis, em regra são delegadas a componedores próximos do cliente. Exceção evidente, pois desprovido de componedores de ponta, é o mercado africano. A Cromex embarca seu mostruário para países como Nigéria, Gana, Tunísia, África do Sul, Egito, Angola, Marrocos e Dubai, nos Emirados Árabes. Na Europa, a empresa se embrenhou

por transformadores no Leste Europeu, caso de empresas na Polônia e Ucrânia, e mantém clientes tradicionais na Inglaterra, França, Alemanha, Espanha e Itália. Em 2012, despontou no México e Costa Rica.

Campeões das vendas externas, situa o diretor comercial Marcos Pinhel, são masterbatches pretos e brancos e os de aditivo antibloqueio e antiestático. Aliás, deixa claro, exportar para países distantes e com diferenças culturais marcantes em relação ao Brasil, dá menos trabalho do que vender para os hermanos. De acordo com Pinhel, dois fatores complicam os negócios com a Argentina. De cara, há o imbróglio político e as barreiras não tarifárias. Em segundo, ele coloca o enfraquecimento do mercado local empurrando a atividade industrial para o buraco, ao estilo do efeito dominó. Como referência dessa soma de entraves, ele indica que, a participação da Argentina nas exportações da Cromex caiu de 15% em 2011 para 11,5% até julho deste ano. No sentido oposto, Colômbia e Equador ganham importância no atlas da componedora e Chile e Peru seguem fortes parceiros.

A empresa fatura R\$ 400 milhões anualmente e tem capacidade total para produzir 132.000 t/a, com planos de chegar a 150.000 este ano. Pinhel se esquivava de comentar a fatia, em valor ou volume, das vendas externas.

Ganhar espaço relevante no exterior é tão difícil quanto enxergar o bóson de



Pinhel: restante da América do Sul compensa recuo nas exportações para Argentina.

Higgs para quem arca sob o Custo Brasil, deixa claro Pinhel, exemplificando com o ônus fiscal e uma logística dependente de portos caros e mal aparelhados. O dólar valorizado não pesa tanto. “Todas nossas matérias-primas são precificadas em dólar. Com o real desvalorizado, pagamos portanto menos por determinados insumos”, ele alega.

Para vitaminar as vendas externas, a empresa acumulou até meados de julho participações em feiras na Colômbia, México e Itália e planeja, para este semestre, armar balcão em eventos nos EUA, Nigéria, Alemanha e mais uma vez na Colômbia. Para tanto, o Export Plastic tem papel fundamental, Pinhel encaixa. Em parte dessas feiras, confirma, a Cromex utiliza o estande do programa. “As rodadas de negócios com compradores do exterior, promovidas aqui pelo **Export Plastic**, também renderam frutos”, ele completa. •

TOP DO MÊS

PLASTÔMETRO DE EXTRUSÃO

Medição de índice de fluidez disponível em 4 modelos para atender às várias demandas de teste das normas ASTM D1238, DIN ISO 1133, D3384, B82782 e J5K7215. Modelos A, B (voluntários) e A/D (voluntários com cálculo de densidade de fundido), correlação da fluidez com a viscosidade intrínseca do PET. Possui saída serial para comunicação serial com PC e impressora.

Preços Reduzidos

Representante **Dynisco**

Telefone: (11) 3511-3550
www.dynisco.com.br
dynisco@dynisco.com.br

CONTACTO Eletônica Industrial Especializada

Diagnostamos as falhas e salvamos os eletrônicos

Analisamos e consertamos placas, válvulas, comandos e acessórios das principais marcas

(11) 2961.8915 - (11) 7100.4853
www.contacto.ind.br
e-mail: contacto@contacto.ind.br
R. Antonio Botelho, 42 - Vl. Maria Alta - São Paulo - SP - CEP: 02126-106

FLAMABILIDADE

Facilitamos o pagamento

Norma 75200 e equivalentes

Plastômetros, Ponto de Fusão, Pirometria, etc

ELECTRA J.J.H. (011) 2601-5952
juanhidalgo@uol.com.br
www.electra-jjh.com.br

BCM SEMPRE INOVANDO

Ensacadeiras
Granuladores
Misturadores
Secadores
Peneiras
Sistemas de ensaio
Projetos especiais
Afiliação de facas e rotores

Ensacadeira 250Kg

Novos Elementos para roscas

www.bgm-sp.com.br
+ 55 11 4139 9000

Geiser resistências industriais

A QUALIDADE E TRADIÇÃO DA GEISER, FAZEM DE SUA LINHA DE PRODUTOS A MAIS CONFIÁVEL E DURÁVEL DO MERCADO.

- Resistências
- Capas Térmicas
- MicroTubulares

Entre em nosso site e conheça mais sobre esta empresa que é referência há mais de 25 anos

www.geiser.ind.br

Rua Rio Tamandare, 93 - Itaquaquecetuba - São Paulo
Tel: 11.4646.7400 / 3487.4673 geiser@geiser.ind.br

NZ PHILPOLYMER DIVISÃO MÁQUINAS E EMBALAGENS

Extrusoras para quem busca a melhor QUALIDADE E TECNOLOGIA

Extrusora Mono Rosca (tipo cascata) para fios, tecidos, plásticos aglutinados e compactados com braço de tela hidráulica.

Equipamento adequado para extrusão e granulação de fio - tecido - retalho - pano - material compactado e aglutinado: PA - PE - PP - Polimix e outros.

Panel CLP Opcional

Extrusora Laboratorial Extrusora adequada para extrusão e granulação de materiais moles: PA - PP - ABS - PC - POM - PBT - PET e outros.

Empresário do **GRUPPO**

(11) 4716-2131 | www.nzphil.com.br

**ANUNCIE
EM
PLÁSTICOS
EM REVISTA
(11) 3666-8301**

comercial@plasticosemrevista.com.br

Plano de voo pela Interplast

Os points imperdíveis no show do plástico em Joinville

ACMA SERVICE

Expõe seus sistemas automáticos para alimentação de misturadores e resfriadores, além de linhas de extrusão. Segmentos na mira desses equipamentos auxiliares incluem de compostos, masterbatches, tubos e perfis de PVC, PP e PE.

ACTIVAS

A distribuidora destaca no estande o polietileno obtido de eteno extraído do etanol da cana de açúcar, bioplástico produzido pela Braskem em Triunfo. Também divulga o copoliéster Tritan da americana Eastman, cujas credenciais incluem facilidade de processamento, transparência, tenacidade e superior resistência química e a altas temperaturas.

ARBURG

Os holofotes do estande são polarizados pela injetora Allrounder 470 C, da série Gold Edition, de 150 toneladas. Munida de



unidade de injeção Euromap 800, ela se apresenta sob o conceito de circuito fechado, com moinho, alimentador e dosador. A máquina esta escalada para produzir ao vivo, em sessões de demonstração, porta CDs retirados do molde por robô Multilift Select.

AWS BRASIL

A AWS Brasil ressalta na feira as credenciais de sua central de alimentação. Com único controlador, ela possibilita o comando de todos os componentes do sistema de transporte, informa Camila Sapage, responsável de marketing. Além do mais, a empresa apresenta dosadores e alimentadores para extrusão, injeção e sopro. Para flexografia, a AWS traz um viscosímetro da norte-americana Norcross, para medição e controle de viscosidade de tintas, vernizes e outros líquidos.

No arremate, a empresa expõe as linhas BioSystem e EcoSystem de lavadoras de peças e recuperadoras de solventes.

BAERLOCHER DO BRASIL

A divisão brasileira da alemã Baerlocher, referência mundial em aditivos para PVC, introduz auxiliares base cálcio/zinco, que garantem estabilidade térmica e manutenção da cor no produto final. A vitrine da empresa em Joinville estende-se por estabilizantes, lubrificantes e aditivos específicos para extrusão de PVC/madeira e de chapas compactas (telhas) opacas e transparentes.

BATTENFELD-CINCINATTI

Blue chip global na extrusão rígida, a Battenfeld-Cincinnati acontece em Joinville com novas linhas de extrusoras com mono (série soLEX) e dupla rosca (série twinEX). A primeira série acena com potencial máximo de até 2.200 kg/h no fornecimento de tubos de PVC e PEAD e a última, oferece desempenho até 1.000 kg/h com perfis vinílicos e

até 1.700 kg/h com tubos de PVC. Tubos e perfis também estão no foco de outro lançamento, a série de extrusoras monorosca uniEX. No passado, a Battenfeld-Cincinnati era representada na América Latina pela Ferrostaal, cargo hoje assumido pela Battenfeld-Cincinnati do Brasil, com sede em Jundiaí (SP).

BPS BRASIL

A Brasil Plastic System (BPS) marca presença com dois estandes. No primeiro, destaca as injetoras da taiwanesa Jon Wai. O modelo JW180TW, de ciclo rápido para paredes finas, está confirmado para sessões de demonstração injetando copos de 600 ml durante o evento. No segundo estande, a BPS expõe injetoras da chinesa Tederic, com destaque para equipamento monobloco série M. A máquina possui excelente repetibilidade e LD/22. Entre os opcionais das injetoras Tederic constam driver e servomotor da alemã Rexroth, ou os tipos mais econômicos da Techmation.

CARLOS BECKER

A Carlos Becker Metalúrgica expõe o moinho MFB 300/30, um dos motores de seu mostruário ditado por equipamentos de transporte em geral, moinhos de facas e de martelos.

COLORFIX

A Colorfix Masterbatches lança na feira três linhas de produtos, todas com aprovação de entidades regulatórias para contato com alimentos. A série Clearfix foi desenvolvida com corantes para polipropileno (PP) clarificado. Seus

concentrados ajustam-se à transparência proporcionando cores vivas e limpas, fora alta resistência à migração e à nucleação, processabilidade superior e rápido setup entre cores. Já os auxiliares Bactfix FDA são recomendados a aplicações de

pendentes de proteção antimicrobiana. Segundo a Colorfix, a nova linha evita a formação de bolores, mau cheiro em peças plásticas e perda de resistência mecânica devido ao ataque de micro-organismos. A terceira novidade é a linha Processfix HP, integrada por aditivos de

Indústria brasileira

QUALQUER que seja a sua **NECESSIDADE,**

CONSULTE nossas **SOLUÇÕES:**

Melhor custo-benefício em centrais de alimentação

Referência nacional em sistemas de desumidificação

Melhor Opção em alimentação e pesagem para PVC em pó

- Centrais de Alimentação • Dosadores volumétricos e gravimétricos
- Desumidificadores • Cristalizadores de PET • Secadores
- Moinhos • Transporte e pesagem para PVC em pó
- Esteiras de transporte

máquina foi escalada para produzir frascos de 30ml em PEBD/PEAD munida de termorreguladores HB-Therm, alimentador e desumidificador Ferragtech, dosador de masterbatch Movacolor e chiller GWK. Outros destaques em cena: as sopradoras elétricas Uniloy, com um ou dois carros, capacidade para frascos de até 30 litros e economia energética considerada pelo expositor maior que a de sopradoras hidráulicas convencionais do mesmo porte.

HECE MÁQUINAS

O centro das atenções do estande é partilhado por duas linhas de corte e solda: o modelo HSC-850-BL, para sacos de solda no fundo (sacos de lixo) e o equipamento SC-700-III, de alta produtividade na aplicação de solda lateral em sacaria.

HIMACO

A gaúcha Himaco lança a injetora compacta ATIS 3000-1080, de 300 toneladas, bomba variável,

distância entre colunas de 720mm x 720mm e até 2 quilos de injeção. O segundo lançamento é a injetora APTA ECO 180, específica para PVC rígido. O modelo de 180 toneladas, possui conjunto de ventoinhas de acionamento elétrico para controle de temperatura, servomotor, alimentador e secador.

IMPLATEC

O palco do estande é ocupado pela linha de perfis de PVC para check outs. Permite montagem com esteiras e atendem a requisitos de ergonomia e design. No cálculo baseado em uma extrusora exclusiva, a empresa assegura produção mensal de 28.000 m de perfis, volume equivalente à construção de 4.800 check outs no mesmo período.

INBRA

O lançamento da Inbra é a linha Plastabil de estabilizantes térmicos sólidos com base em cálcio e zinco para compostos de PVC. Entre os segmentos na mira dessas formulações, sobressaem tubos, conexões, forros e perfis vinílicos.

INCOE

A Incoe expõe sistemas de câmara quente e controladores para injeção. Entre

esses itens, sobressaem Direct-Flo Gold, para aplicações técnicas com pesos de ciclo de até 9.000g; pesos de ciclo de até 20g Micro Serie; seis categorias padrão de buchas com 14 opções de ponteiros; resistências de duplo filamento e resistências multizona para buchas longas; sistemas unitizados à prova de vazamento e sistemas Hot Half completos; sistemas multi-material e multicomponente; controladores de temperatura sequenciais e valvulados; sistemas valvulados hidráulicos e pneumáticos e filtros e bicos para injetora.

KIEFEL DO BRASIL



A Kiefel do Brasil, escritório de vendas da grife alemã, introduz aqui a termoformadora Speedformer KMD 78 Basic, para embalagens. O modelo, segundo a empresa, reduz custos de componentes termoformados em 10%. Já a máquina Speedformer KMD 80 recupera energia e, dependendo do material, chega a 65 ciclos/min. A terceira novidade promovida no estande é a linha KTR de termoformadoras com mesas basculantes e capazes de operar a 45 ciclos/min. Dispõe de sistema

de empilhamento de custo eficiente e livre de desgaste, sendo indicada para a indústria alimentícia.

LANXESS



A vedete da Lanxess na feira é um alojamento de estepe feito com a poliamida 6 Durethan BKV 60 H2.0 EF, de alta fluidez e reforçada com 60% de fibra de vidro. Segundo a empresa,

o módulo de elasticidade da resina de aproximadamente 19.000 MPa em temperatura ambiente é o dobro de uma PA 6 padrão reforçada com 30% de fibra de vidro. Rigidez e alta resistência à temperatura conferem ao alojamento do estepe condições de suportar acessórios e anexos com peso total de aproximadamente 70 kg.

MAIS POLÍMEROS

Distribuidora oficial da Braskem e Unigel, a Mais Polímeros deixa repleto o balcão do estande com seu

abrangente portfólio de PP, PE, EVA e PS. Sediada em Cajamar (SP), a empresa conta com filiais em Pinhais (PR) e Três Lagoas (MS)

MILACRON



A base comercial da Milacron no país turbinou seu estande com a locomotiva de suas vendas brasileiras: a injetora elétrica Roboshot 150 S2000iB 416g, montada no Japão e

atuante por aqui em peças técnicas e ambientes de sala limpa.

MORETTO DO BRASIL

A principal novidade da Moretto do Brasil, braço local de vendas da grife italiana de equipamentos auxiliares, é o projeto Eureka. É composto por desumidificador modular X-MAX acoplado ao dispositivo de controlador Flowmatik e aos funis OTX. A modularidade X-MAX permite composição de sistemas com fluxo de ar de até 20.000 m³/h. Já o Flowmatik determina e fornece a quantidade exata de ar necessária aos

Capas de proteção térmica para extrusoras, injetoras e sopradoras

Aproveitamento total do aquecimento, evitando-se os desperdícios e possibilitando uma redução acentuada no consumo de energia elétrica.

Uniformidade no aquecimento, resultando em uma melhoria do processo e no controle da temperatura.

Temperatura máxima de 80° C, na face externa da capa, assegurando proteção ao operador e ao meio ambiente.

"Estamos recrutando representantes comerciais para todos os Estados do Brasil"

heatcon Rua Abaetetuba, 325 - Cep. 06409-100
Jd. Califórnia - Barueri - SP

Fone/Fax: (11) 3685-3099
e-mail: heatcon@heatcon.com.br

O mundo precisa de soluções inteligentes.

SEIBT
Sistema de Reciclagem de PET Superlavagem a Quente - Bottle-to-Bottle

Máquinas para plásticos.
Máquinas para um mundo melhor!

SEIBT
SOLUÇÕES PARA A INDÚSTRIA DO PLÁSTICO

+55 (54) 3281.6000
seibt@seibt.com.br
www.seibt.com.br



funis OTX, que, por seu turno, resolvem problemas de fluxo de descida de material.

A Moretto ainda expõe a linha de dosagem GRAVIX DGM, de interface touch screen e representação por parâmetros com ícones, tornando o gerenciamento fácil e intuitivo. A série está disponível em sete tamanhos de máquinas, incluindo 100, 200, 400, 600, 800, 900 e 1000 para produção de 30 kg/h a 5.000 kg/h, com possibilidade de dosagem de até 12 materiais.

PIOVAN



Totem mundial dos periféricos, a italiana Piovan promove os secadores DPA a ar comprimido para injetoras e sopradoras, indicados para pequenos volumes de resi-

na. A linha consiste de seis modelos com capacidade de desumidificação de 0,2 kg/h a 25 kg/h, com ponto de orvalho de até -40°C. Outra atração de impacto: um sistema completo, destinado a transportar PEBDL, com dosador gravimétrico de quatro estações e capacidade de 500 kg/h, controle touch screen de 8,5 polegadas, quatro funis alimentadores independentes com controle por microprocessador Easy System, desumidificador compacto série DS 507 e, por fim, unidade de vácuo para altas capacidades.

PIRAMIDAL

Mais antiga agente da Braskem em campo, a Piramidal exibe seu portfólio de resinas commodities e de engenharia.

POLIMOLD

Destaque para as principais linhas de produtos destinadas à construção de ferramentas para injeção e estamparia, com foco em sistemas de câmara quente, porta moldes, controladores de temperatura, sequenciadores de injeção, pinos extratores, bases de estampo, acessórios e molas e cilindros de nitrogênio.

POLYONE

Verbetes em especialidades, a PolyOne enfatiza no estande seu

composto ECCOH 5917, para fios e cabos. ECCOH é a marca global da PolyOne para sua série LSFOH, de materiais de baixa emissão de fumaça e fogo e sem halogênio. Em complemento, a empresa mostra concentrados de cor para PP.

REPLAS

Maior agente de PS da Videolar, a Replas também ressalta na feira o seu poderio como importadora autônoma de poliolefinas.

ROMI



A vitrine armada na feira de Joinville é ocupada pela sopradora Premium Full, para embalagens de até 5 litros, e pela injetora EN 150, destinada a trabalho com peças menores e médias de PVC, com aplicações de até 170 toneladas. Equipado com servobomba, este modelo garante melhor desempenho do sistema hidráulico com baixo nível de ruído e

poupança energética, sustenta a fabricante. Além disso, a EN 150 é voltada para produção de peças de pequeno e médio portes, com aplicações de até 170t.

RONE



O destaque da Rone são os moinhos cabinados linha C. A empresa ressalta os aprimoramentos em modelos tradicionais, mais silenciosos e de menor gasto de energia. A Rone situa sua capacidade em 50 moinhos/mês.

SEIBT

A Seibt aposta em ibope de horário nobre para o moinho MGHS 550GF, dotado de rotor sem eixo central, bocal de articulação pneumática e capacidade para triturar até 1.000 kg/h de garrafas PET e até 500 kg/h de filmes. A empresa gaúcha também salienta os trun-



fos de seus moinhos de baixa rotação, como os modelos MGHS 200LR, MGHS 320LRX e MGHS 420LRX, o convencional MGHS 800-AY e, por fim, o MGHS 700GF, para reciclagem pós-industrial e pós-consumo.

SHINI

A Shini Brasil lança robôs e manipuladores com um, três e cinco eixos, servomotor Panasonic e controle em português.

TECNOFER

A Tecnofer expõe o compactador CP400L com produção de 350-500 kg/h

THATHI POLÍMEROS

A revenda Thathi Polímeros agita suas importações de POM, PBT e poliamidas 6 e 6.6.

WORTEX

Para o mercado de reciclagem, a Wortex ex-



põe sua linha 2012 de extrusoras com capacidade de 100 kg/h a 1.500 kg/h, com maior eficiência energética e facilidade operacional. A empresa ainda mostra a linha Recycler, com moinho e extrusora de 90mm de diâmetro de rosca.

YUDO

Os pivôs do estande são os novos modelos de controladores de temperatura CW662 e PID2, com soft start. Outras atrações em cena: bicos quentes para injeção de peças de pequeno porte e moldes com múltiplas cavidades.

ZEPPELIN SYSTEMS LATIN AMERICA



A Zeppelin divulga sua autonomia de voo em silos e sistemas de transporte pneumático, dosagem, pesagem e mistura de matérias-primas sólidas em pó ou grão.

belsul
Inteligência Comercial

*Expertise em matérias-primas
e inteligência estratégica de mercado.*
**A parceria certa para grandes negócios
em escala global.**



- Plásticos
- Químicos
- Outsourcing

Porto Alegre (RS) (51) 3022.3331
Curitiba (PR) (41) 3287.9810



Consulte nossa equipe de especialistas:

www.belsul.com.br

Todo jargão tem tradução



O setor de bens de consumo trava uma batalha difícil para comunicar conquistas sustentáveis em seus rótulos e embalagens. De saída, empresas esbarram na falta de área disponível para texto impresso, em regra ocupada por informações tornadas obrigatórias por órgãos reguladores. Em segundo, brota o desconhecimento do público sobre diferentes termos hoje utilizados à larga,



Luciana: indústria precisa de bom senso na seleção dos termos do rótulo.

como reciclável, biodegradável, probiótico ou ômega 3. Para inteirar o consumidor, recomenda Luciana Pellegrino, diretora executiva da **Associação Brasileira de Embalagens (Abre)**, deve-se fugir de termos genéricos e vazios, tais como

“amigo da natureza” ou “produto verde”. Não há regulamentação sobre o uso desses jargões, mas a indústria precisa usar o bom senso, ela reitera.

Acrescentar folhetos ou outras referências no ponto de venda, visando esclarecimento complementar, também não é saída. “A identificação é pontual e individual e deve estar na embalagem”, assevera a porta voz da Abre. Quem usa o produto não é, necessariamente, quem o comprou e, caso seja, o artigo pode levar tempo para ser consumido. “Por isso, uma comunicação adicional na gôndola, meses depois, não fará diferença”, pondera Luciana.

Além do mais, a informação precisa ser divulgada de forma clara e bem digerível. “De nada adianta uma empresa destacar como trata seus efluentes. Embora seja um fator importante em sustentabilidade,

de, não faz parte do cotidiano do consumidor”, ela ressalta. Outra questão, Luciana encaixa, é a necessidade do embasamento técnico. Jogar um dado não comprovado na embalagem pode ser forma de ludibriar a população e “os órgãos de defesa do consumidor estão mais atentos a isso”, avisa. Quem aprendeu bem a lição, ela ilustra, foi a **Natura**. Em suas embalagens de cosméticos, ela estampa uma tabela mostrando ganhos ambientais, sendo três relacionados ao produto em si, como origem da matéria-prima, e outros três sobre a embalagem, caso da porcentagem de material reciclado aplicado.

Pelo menos no quesito reciclagem há padronização e avanços na comunicação, constata a dirigente. Em novembro de 2011, foi firmado pacto com o Ministério do Meio Ambiente (MMA) para incluir em rótulos e embalagens uma simbologia identificadora dos materiais, para melhor orientar seu destino. Ou seja, há um desenho informando consumidor para encaminhar o item para a coleta seletiva e outro símbolo para nortear as cooperativas na triagem. “Para o público, o processo deve ser o mais facilitado possível. Se a separação for complexa, cheia

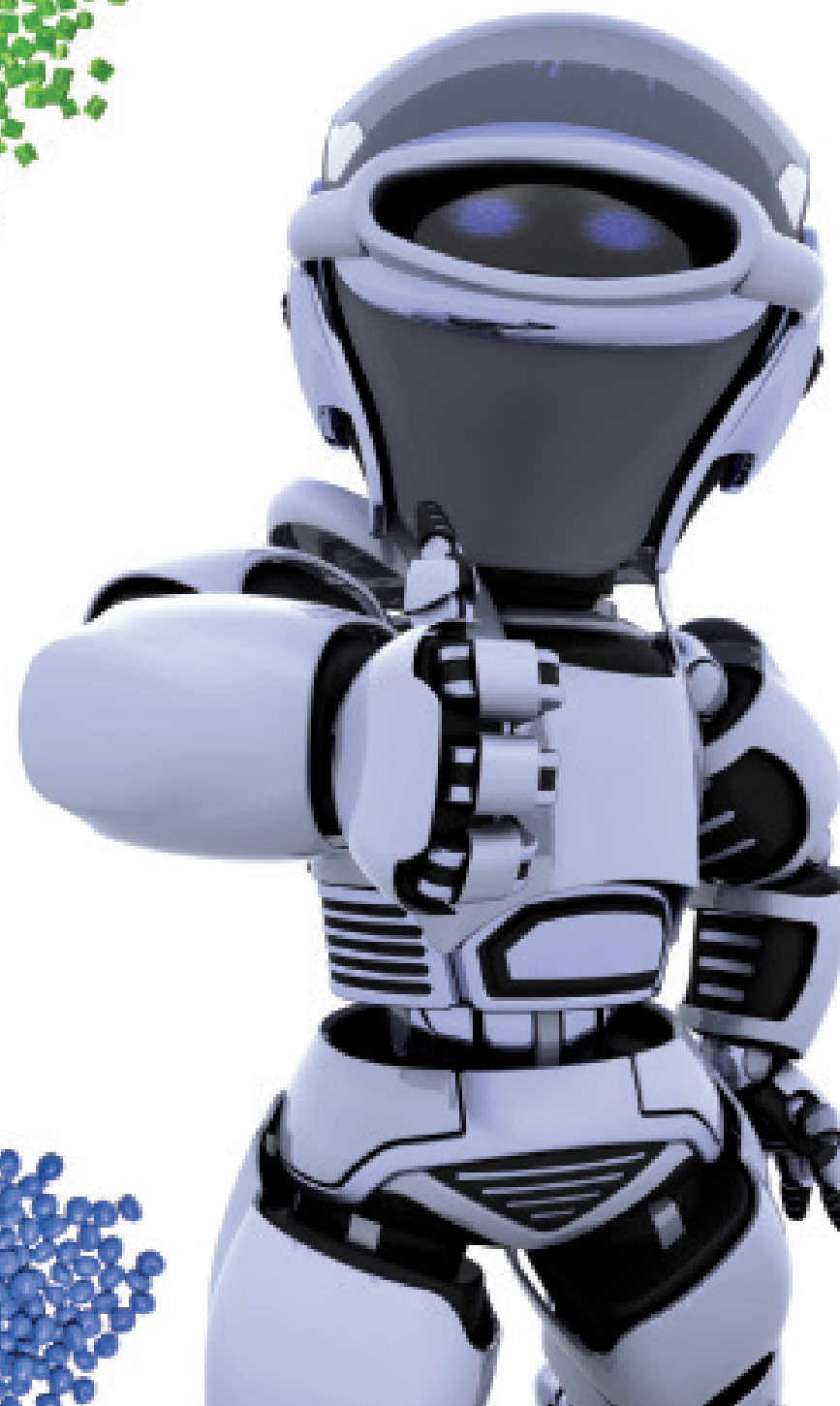
de etapas e critérios, o consumidor fica com temor de errar e deixa de participar”, ela julga. Sob as diretrizes da Política Nacional de Resíduos Sólidos, a população necessita apenas separar o lixo seco do orgânico, cabendo à indústria recicladora fazer o pente-fino nos materiais, esclarece Luciana.

Um dos compromissos assumidos junto ao MMA é de, a cada ano até 2014, reproduzir essa simbologia em pelo menos 1.000 produtos. Em setembro próximo, a associação lança um banco de dados para monitorar os avanços, Luciana assinala. “Já temos grandes marcas utilizando os símbolos e elas servem de referência para empresas menores”. A maior parte das companhias engajadas no movimento é do ramo alimentício e inclui gigantes como **Nestlé, Kraft Foods e BRF**.



Soluções especiais
que você vai aprovar.

Contando com uma equipe experiente e com tecnologia de última geração, a Cristal Master desenvolve soluções em pigmentação e aditivação para transformadores de termoplásticos.



Venha nos
visitar na
Interplast 2012

20 e 24 de agosto
Pavilhão da Expoite
Stand 136
Joinville - SC

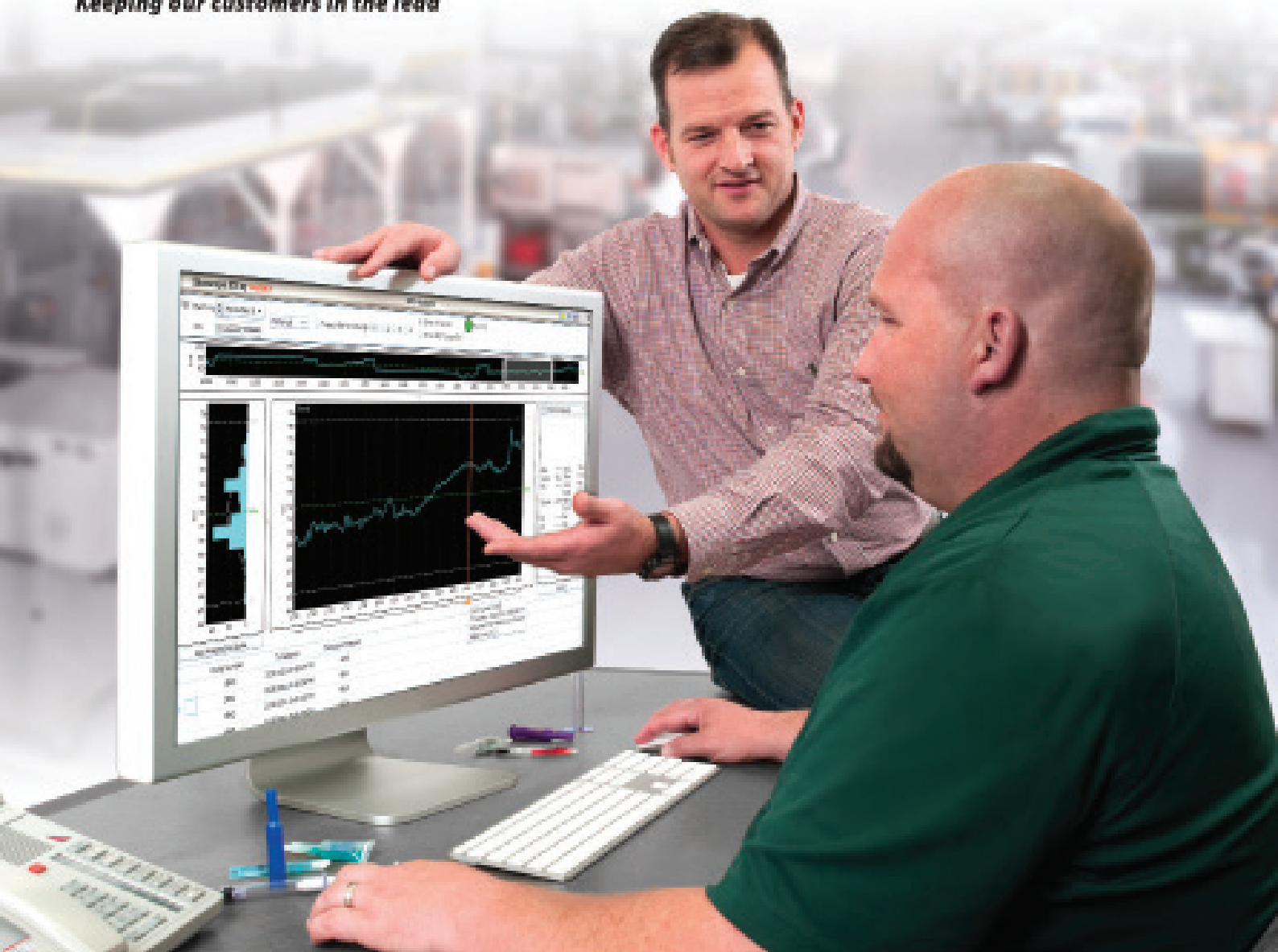
Masterbatch • Aditivos • Cristal Microperolizado
Cristal Micropelotizado • (CFP) Monobases com Alta Concentração de Pigmentos Dispersos
Cristal Color Blend • Tingimentos Técnicos e Compostos

CRISTAL MASTER
A Solução Completa em Pigmentação Termoplástica.

Av. Santos Dumont, 3785 - Distrito Industrial
Favilhão B - CEP 89219-730 - Joinville - SC - Fone (47) 3481-8000
cristalmaster@cristalmaster.com.br
www.cristalmaster.com.br

HUSKY®

Keeping our customers in the lead



Shotscope NX—Atingindo um elevado nível de monitoramento de processo e produtividade.

"Shotscope NX nos permite controlar os processos como nenhum outro software é capaz de fazê-lo. Com o Shotscope NX, conseguimos atingir altos níveis de qualidade em nossa fabricação e trazer elevado valor técnico para o mercado. O Shotscope NX faz com que eu tenha certeza de que nossas peças são da melhor qualidade e que a eficiência de toda a nossa operação é inigualável. Isso tem enorme valor para nós e para nossos clientes."

Tom Rybicki
Diretor de operações
Polymer Conversions Inc.

Quando a Polymer Conversions Inc. precisou aumentar a qualidade e a eficiência de sua fábrica, ela escolheu o Shotscope® NX — o software integrado da Husky para monitoramento de produção e processos. Quando se trata de precisão em moldagem por injeção, o Shotscope NX permite aos fabricantes se diferenciarem da concorrência através de monitoramento e análise em tempo real. O software garante uma eficiente programação de fábrica, com qualidade e rastreabilidade. Com o Shotscope NX você tem peças de melhor qualidade, menos variabilidade no processo e redução significativa de refugo. Além disso, com acesso imediato aos dados de utilização das máquinas, é possível fazer alterações de produção de forma instantânea.

Acesse www.husky.ca/shotscope-realtime