



POR JUAREZ PEREIRA,
ASSESSOR TÉCNICO DA ASSOCIAÇÃO
BRASILEIRA DO PAPELÃO ONDULADO (ABPO).
✉: ABPO@ABPO.ORG.BR

“CUSTO” DA EMBALAGEM DE PAPELÃO ONDULADO (III)

Este é o terceiro artigo referente ao mesmo tema, publicado sequencialmente nas edições desta revista. A série é fruto de uma sugestão de conteúdo que já vem sendo muito utilizado por leitores do setor de papelão ondulado.

O assunto diz respeito ao uso de uma medida menor para as abas de uma caixa normal (codificada como 0201 na Classificação ABNT). Uma caixa normal é considerada como aquela que possui abas para o fechamento, no topo e no fundo. Tais abas se encontram no fechamento (selagem) da embalagem.

Fabricando a caixa com uma medida menor nas abas, no sentido da largura da chapa, consequentemente teremos, para a largura da chapa, uma medida menor; conseguiremos uma economia. As abas não se encontrarão; haverá um “vão” entre elas. Quanto maior for esse “vão”, menor será o tamanho da chapa que iremos utilizar para a fabricação da caixa.

A largura da chapa para a fabricação de uma caixa normal corresponde à soma da medida das abas mais a medida da altura da caixa. As abas, na caixa normal, têm por medida a metade da largura da caixa. Como são duas as abas, a largura da chapa corresponde à soma da largura mais a altura da caixa. Se diminuirmos alguns milímetros nas abas, vamos ter uma largura de chapa menor.

Vamos mostrar isso com um exemplo numérico para uma caixa com dimensões 500 x 300 x 400:

Situação normal:

Largura da chapa = 300 + 400 = 700 mm

Comprimento da chapa = (500 + 300).2 = 1.600 mm

Área da chapa em m² = 1,12

Se diminuirmos 10 mm na medida das abas, teríamos uma diminuição de 20 mm na largura da chapa, resultando:

Largura da chapa (300 – 20) + 400 = 680 mm

Comprimento da chapa = (500 + 300).2 = 1600

Área em m² = 1,088

A diferença percentual entre as duas áreas corresponderá a 2,9. Aparentemente é uma diferença pequena, mas que se torna significativa se o volume de caixas a ser fabricado for grande.

As abas podem ter uma redução de medidas maior que os 10 mm do exemplo, o que aumentaria a redução da área da chapa a ser usada. O vão entre as abas pode ser coberto com a fita gomada, muitas vezes usada para a selagem da embalagem. Dependendo do conteúdo da embalagem, porém, pode ser possível usar cola e deixar o “vão” entre as abas aparecendo – e isso sem afetar problemas de resistência da embalagem.

O projetista da embalagem pode explorar essa possibilidade não só pensando em economia, mas também na conjugação das chapas na onduladeira. Dependendo da largura da chapa, às vezes se obtém um melhor aproveitamento da largura da máquina ou da largura da bobina de papel que iremos usar na fabricação. No dia a dia da indústria, esse é um argumento importante e que deve ser explorado pelo fabricantes. ■