



COPAPA COMPLETA SEIS DÉCADAS DE ATUAÇÃO NO MERCADO TISSUE E TRAÇA PRÓXIMAS ESTRATÉGIAS

Lançamento de papel folha dupla sustentável em todo o ciclo de vida marca capítulo inicial da nova etapa da trajetória da empresa

POR CAROLINE MARTIN
Especial para *O Papel*

Para comemorar os 60 anos que completa em 2020, a Companhia Paduana de Papéis, lançou o projeto Copapa 60+, cujo propósito é tornar as etapas de seu processo fabril cada vez mais susten-

táveis, nos âmbitos ambiental, social e econômico, e preparar a empresa para o próximo ciclo de crescimento. E, para oficializar o ingresso nesta nova fase, a companhia apresentou ao mercado, em janeiro último, o Carinho Eco Green,

primeiro papel higiênico do Brasil sustentável em todo o ciclo de vida.







Certificado com o rótulo ecológico ABNT Ambiental, que atesta a sustentabilidade de produtos em todas as etapas de fabricação, incluindo distribuição e



NOVIDADE IMPORTANTE

Esta é uma matéria produzida com **CONTEÚDO TRANSMÍDIA** (formatos variados de mídias, em mais de uma plataforma de comunicação). **Acesse o site da revista opapeldigital.org.br**, na página de leitura dessa matéria, e clique nos ícones indicados para usufruir de informações complementares que foram incorporadas a esta reportagem.

Legenda padrão:

-  **Áudio/ Entrevista**
-  **Documento**
-  **Galeria de Fotos**
-  **Infográfico/ Apresentação em .PPT ou .PDF**
-  **Vídeo**
-  **Site**

descarte, o Carinho Eco Green reúne diferenciais que vão desde a embalagem, totalmente compostável, feita com plástico à base de milho, até o tubete, com cola à base de fécula de mandioca e água, que se transforma em adubo quando descartado junto a resíduos orgânicos em locais próprios para compostagem.

A busca por processos mais eficientes e sustentáveis visa à garantia dos recursos naturais para as futuras gerações, conforme destaca Fernando Pinheiro, diretor-presidente da Copapa. "As mudanças climáticas são uma ameaça global de consequências graves. Cabe a nós, da iniciativa privada, investirmos em inovação para frear nossas emissões de gases do efeito estufa (GEE), diminuir o consumo de água e de produção de resíduos, além de colaborar para a preservação das florestas e dos recursos hídricos."



Carinho Eco Green reúne diferenciais que vão desde a embalagem até o tubete, despontando como o primeiro papel higiênico do Brasil sustentável em todo o ciclo de vida



Pinheiro: próximo objetivo da Copapa é se certificar pelo Sistema B, movimento global que pretende redefinir o conceito de sucesso nos negócios e identificar empresas que utilizem seu poder de mercado para solucionar problemas sociais e ambientais

A decisão de seguir por uma trilha que fortalece continuamente os aspectos que formam a sustentabilidade foi tomada há mais de uma década, quando a Copapa investiu na profissionalização de sua gestão, buscando um nome fora do âmbito familiar. Ao assumir a direção da companhia, em 2008, Pinheiro identificou a necessidade de reestruturar os pilares estratégicos, baseado em pesquisas e levantamentos de mercado. “O segmento tissue brasileiro estava passando por um processo transitório, marcado não só pela migração do papel folha simples para o folha dupla, como pela tendência de desenvolvimento de produtos com uma melhor pegada ecológica. A empresa precisava se adequar para acompanhar o crescimento de um setor de competitividade tão acirrada. Nosso diagnóstico apontou que, para sermos um *player* competitivo, teríamos de ter musculatura financeira e tecnologia associada à inovação”, lembra ele sobre a etapa inicial da transformação mais recente da história da Copapa, que culminou na apresentação de um produto inovador e sustentável ao consumidor.

Em linha com a missão de encontrar meios de melhoria contínua, Pinheiro revela que o próximo objetivo da empresa é se certificar pelo Sistema B, um movi-

mento global que pretende redefinir o conceito de sucesso nos negócios e identificar empresas que utilizem seu poder de mercado para solucionar problemas sociais e ambientais.

Na prática, para se adequar aos propósitos traçados, a Copapa investiu cerca de R\$ 140 milhões na modernização de seu parque fabril, ao longo da última



Empenhada em construir um mundo melhor às próximas gerações, a Copapa tem feito da sustentabilidade o ponto de partida para seu planejamento estratégico, como você pode conferir no vídeo produzido pela empresa

década. Os investimentos mais recentes, que prepararam a fábrica para a produção do Carinho Eco Green, somaram R\$ 47 milhões em equipamentos e outros R\$ 10,2 milhões em pesquisa.

A principal fonte do aporte financeiro da ordem de R\$ 47 milhões foi o BNDES, que por meio do programa Finem Direto representou 72% do investimento total. Outras instituições financeiras, revela Igor Dias, diretor financeiro da Copapa, também foram importantes no processo de modernização recente, representando os outros 28% do investimento total. Já os R\$ 10 milhões direcionados ao desenvolvimento de pesquisas foram aportados pelo próprio budget da Copapa ao longo da última década. A empresa prevê o *payback* do investimento em aproximadamente dois anos.

Dias avalia que a atual conjuntura econômica e política do País acaba colocando novos investimentos privados em compasso de espera, fato que leva a um agravamento da crise instaurada com a pandemia de coronavírus. “Como o nosso investimento foi concretizado antes da pandemia, o desenvolvimento e lançamento do produto não sofreram impactos diretos. No atual momento de pandemia, contudo, sentimos o impacto do arrefecimento da curva de maturação do produto, que estava acima do previsto no período pré-pandemia. Com este balanço, mantemos a previsão de retorno do investimento realizado”, esclarece sobre os reflexos do cenário visto nos últimos meses.

A forma que a Copapa encontrou de driblar os desafios acarretados pelas incertezas atuais foi manter o foco no negócio. “Neste sentido, temos concentrado nossos esforços primeiro a partir de um olhar interno, com grupos de trabalho que buscam oportunidades de reduções de custos e despesas, melhoria de processos, aumento de produtividade, ganhos energéticos e revisão de estoques (SKUs). Com um olhar externo, buscamos a implementação de uma política de gestão de risco dos principais fatores que impactam o negócio, a exemplo do acompanhamento do custo da celulose. Essas ações têm como objetivo manter a competitividade e qualidade dos nossos

produtos na ponta, bem como a manutenção de rentabilidade e atratividade aos *stakeholders*”, resume Dias sobre as estratégias em andamento.

Incrementos tecnológicos permitiram a fabricação do Carinho Eco Green

Os projetos que capacitaram o parque fabril da Copapa à produção do Carinho Eco Green dividiram-se em diferentes frentes. De acordo com o detalhamento de Jairo Almeida Santos, diretor industrial da empresa, os principais objetivos por trás dos incrementos diversos eram redução do consumo de água e da geração de efluentes, conservação de energia e aumento de produtividade com redução de impactos ambientais negativos.

Na etapa de fabricação de papel, a modernização ocorreu a partir da reforma da Máquina de Papel #2 (MP2), que contou com a instalação de equipamentos de ponta voltados à formação de papel, escopo fornecido pela Hergen.

Abordando as mudanças estruturais da MP2, o diretor industrial revela que a empresa lançou mão da tecnologia *Crescent Former*, que otimiza o processo de formação do papel higiênico, permitindo uma redução no consumo de energia, vapor e água, e melhorando a qualidade do produto fabricado. Tais melhorias são conquistadas pela eliminação do uso de sistema de vácuo na etapa de formação e drenagem da massa de papel, que também leva a uma redução de 12,5% nas perdas de fibras celulósicas.

Novos motores e drivers elétricos, que aumentam a acuracidade do sistema de controle de velocidade da máquina, também foram instalados. “Enquanto o sistema anterior utilizava um sistema analógico de controle da velocidade baseado na velocidade indicada por encoders, o que causava desgaste prematuro das vestimentas das máquinas, devido a diferenças significativas entre as diversas partes que as compõem, o novo sistema, baseado numa divisão de cargas de acordo com o torque gerado

pelos motores, proporciona um maior controle das velocidades periféricas da máquina, eliminando as diferenças de velocidades entre as vestimentas e assim aumentando a vida útil delas”, compara Santos, apontando que as telas formadoras passaram de uma vida útil média de 90 dias para até 210 dias, valor que representa uma redução de consumo de 133%. “Os feltros, que duravam em média 40 dias, passaram a performar por cerca de 65 dias, com recorde de duração em máquina de 110 dias”, cita outro exemplo de incremento, com os feltros fornecidos pela Albany.

A instalação de uma termocompressora, sistema que permite a recirculação do vapor de flash aproveitando seu potencial de aquecimento, resultou em uma recuperação energética de até 25% do vapor gerado.

A Copapa ainda investiu nos processos de approach flow, drenagem e secagem. Santos explica que houve a instalação de um novo canal na parte superior do silo de água branca, perfazendo um sistema de dupla diluição, reduzindo a quantidade de água utilizada para diluição da massa e aumentando sua recirculação.

“Dessa forma, alcançamos uma redução de 30% no consumo de água da máquina e um maior aproveitamento das fibras não retidas no processo de formação.”

Além disso, o novo layout de approach flow permitiu uma redução das capacidades dos depuradores de massa e da bomba de mistura, de forma a manter a potência instalada para uma velocidade 67% superior. Com a mesma potência instalada, a máquina que performava a uma velocidade de trabalho de 580 m/min passou a trabalhar com até 974 m/min.

Outro destaque do projeto é a nova malha de controle de alimentação de massa grossa em substituição à caixa de nível, que eliminou a necessidade de transbordo de massa. “A partir da reforma, somente a massa de papel necessária para uso na máquina é efetivamente transportada, o que também reduziu o consumo de energia nesta etapa em 25% permitindo uma maior velocidade da máquina”, pontua o diretor industrial da Copapa.

Também fazendo um apanhado do escopo fornecido pela Hergen, Marcelo Santos, engenheiro de Aplicação da fabricante de equipamentos, ressalta que



Projetos que capacitaram o parque fabril da Copapa à produção do Carinho Eco Green dividiram-se em diferentes frentes



DIVULGAÇÃO COPAPA

Colaborador exclusivo Carinho Eco Green na linha de conversão: processo de treinamento das equipes foi primordial para o sucesso do empreendimento

o approach flow com dupla diluição, combinado com a caixa de entrada com o conceito de zero recirculação, destaca-se pelos diferenciais tecnológicos que apresenta, resultando em uma redução importante no consumo de energia nesta seção da máquina de papel. “Ainda no approach flow, temos o injetor de massa que acelera o fluxo de massa grossa na saída do silo, homogeneizando a mistura massa/água e promovendo um excelente perfil longitudinal de gramatura”, cita outro ganho proporcionado pela tecnologia de ponta.

O engenheiro de Aplicação da Hergen lembra que o cilindro Yankee da MP2 foi adquirido em 2014, em um pacote contratado pela Copapa anteriormente ao das últimas atualizações, e segue oferecendo diferenciais significativos à rotina operacional. Fabricado em aço e com superfície interna ranhurada, o equipamento substituiu o cilindro secador de ferro fundido e levou a um ganho de troca térmica de até 35%, além de promover ganhos importantes de produção.

A parceria bem-sucedida entre a Copapa e a Hergen vem de longa data, conforme conta Vilmar Sasse, gerente de Vendas da Hergen. “A Copapa iniciou sua história em papéis premium há tempos passados, quando adquiriu da Hergen seu primeiro *Crescent Former*, em meados de 2008, capacitando-se à produção de papéis de alta qualidade e também de folhas duplas. A empresa acreditou no potencial de uma fornecedora nacional que se atreveu a levar tecnologia de ponta a grande parte dos fabricantes de papéis tissue, que necessitavam de um parceiro e um fornecedor brasileiro que pudesse, a preços justos, fornecer incrementos tecnológicos – até então inacessíveis a uma parcela significativa dos produtores de papéis sanitários do Brasil”, recorda ele.

Na análise de Sasse, com planejamento estratégico e investimentos contínuos, a Copapa transformou-se em um dos principais *players* nacionais, produzindo papéis de boa qualidade e com um portfólio

Aniversário de 60 anos marca início de nova etapa

A Copapa foi fundada por um grupo de empreendedores de Santo Antônio de Pádua, município do noroeste fluminense, em 1960 – data em que atividade industrial no Rio de Janeiro era praticamente inexistente. Na ocasião, a região não tinha produção de papéis para embalagens e a empresa foi criada para suprir essa demanda. No final dos anos 1970 e início dos anos 1980 a Copapa passou a produzir papéis para fins sanitários. Desde então, a fábrica foi ampliando a sua participação no mercado, basicamente com a produção de papéis higiênicos de folha simples.

Em 2008, a Copapa decidiu profissionalizar sua gestão e fortalecer sua governança – foi quando Fernando Pinheiro assumiu a direção da empresa e deu início ao processo de investimentos na modernização de processos e na promoção de uma gestão comprometida com o crescimento dos negócios com responsabilidade socioambiental.

Ao longo dos últimos anos, o diretor-presidente da Copapa implementou todos os elementos da gestão corporativa contemporânea, como auditorias interna e externa. Foi também neste período mais recente que a empresa criou seu Conselho de Administração Fiscal e implantou seu Código de Ética. “A profissionalização da gestão da Copapa na última década é um grande marco da história da companhia, pois passamos a ganhar maior relevância em um mercado extremamente competitivo, com um modelo de gestão baseado na inovação e na agilidade”, destaca Pinheiro.

A velocidade de adequação às novas demandas do mercado pode ser citada como mais um dos méritos conquis-



Confira a galeria de fotos que retratam a evolução da Copapa ao longo da trajetória de seis décadas e do capítulo mais recente da história: o lançamento do Carinho Eco Green

tados pela Copapa nos últimos dez anos. Em 2010, 98% da produção total da fábrica eram representados por papéis de folha simples, ao passo que o mercado já apresentava uma fatia de 22% de papéis de folha dupla. A empresa então acelerou o processo de mudanças e modernizações no parque fabril para acompanhar a tendência de consumo e três anos depois já tinha superado o percentual do mix de mercado em produção folhas duplas, com um portfólio representado por 84,3% de papéis folha dupla e 15,7% de papéis folha simples.

O lançamento do Carinho Eco Green encerra um ciclo e comemora a chega de outro – esse pautado pela sustentabilidade, como reforça Pinheiro. “Neste momento, estamos colhendo os frutos de uma decisão tomada em 2008, que redirecionaram a empresa a caminhos com potencial de crescimento e com potencial de contribuição ao meio ambiente e à sociedade como um todo. Vamos permanecer trilhando essa trajetória, sempre em busca do fortalecimento da nossa competitividade.”



FMAIS DESIGN E COM.



DIVULGAÇÃO COPAPA

Atualmente, a Copapa é a maior produtora de papel para fins sanitários do estado do Rio de Janeiro, com uma capacidade instalada de 58 mil toneladas por ano

amplo e variado, atendendo à demanda crescente por papéis de melhor qualidade. A Hergen, frisa ele, quer acompanhar a parceira comercial nessa trajetória. “Nossos princípios éticos e sociais completam-se e se fundem, transformando ambas as empresas em um grupo voltado para o futuro do planeta.”

A etapa de conversão de papéis também passou por modernização ao longo dos últimos anos. A entrada em operação das Linhas Mile 7.1 e MySincro, fornecidas pela Fabio Perini, permitiram a fabricação de mais papéis folhas duplas, além de aumentar a capacidade produtiva do parque. De acordo com Marlon Faria, diretor de Operações da Copapa, a conversão de papéis da fábrica teve um crescimento de 27,5% do volume total. “Vale destacar que o crescimento foi atingido com menor consumo de energia e ar comprimido, além de uma redução de 53% das perdas de processo”, sublinha ele.

Os últimos investimentos também resultaram em uma padronização dos equipamentos que compõem as linhas de frentes das linhas de conversão, o que permitiu uma otimização de recursos como peças de reposição, materiais de consumo

e insumos, que passaram a ser compartilhados, reduzindo assim a quantidade de variações de itens no estoque.

Filippe Dalponte, coordenador de Vendas da Fabio Perini Brasil, ressalta que a parceria entre a fornecedora de equipamentos e a Copapa já passa de quatro décadas. Mais recentemente, contudo, a relação comercial se intensificou. “Desde 2010, fazemos fornecimentos contínuos à Copapa. As últimas linhas automáticas contratadas acompanham as tendências de mercado, não só tecnologicamente como em atendimento aos requisitos da sustentabilidade”, descreve.

Dando detalhes do escopo fornecido à Copapa recentemente, Dalponte afirma que a máquina oferece tecnologia de ponta, aliando alta velocidade e baixo consumo energético. Além disso, o equipamento modular permite a realização de *upgrades* voltados ao atendimento de demandas específicas do cliente. “É possível laminar com cola comum ou com cola à base de água, opção mais sustentável escolhida pela Copapa ao desenvolver o Carinho Eco Green. Podemos ainda empacotar com polietileno comum ou com um polietileno mais sustentável, como a escolha feita pela Copapa ao usar

o polietileno à base de milho para embalar o produto”, cita alguns exemplos.

Essa busca conjunta por soluções que atendam aos propósitos dos clientes destaca-se como diferencial da Fabio Perini, na visão do coordenador de Vendas da companhia. “Hoje, já temos à mão uma série de tecnologias com potencial para desenvolver projetos focados em práticas mais sustentáveis. São funcionalidades existentes e disponíveis para uso, mas muitas vezes ainda não exploradas no dia a dia operacional. A Copapa extraiu isso de vários fornecedores e desenvolveu um só produto com este conceito”, elogia Dalponte, ao falar sobre a parceria bem-sucedida com potencial para novos desenvolvimentos inovadores pautados pela sustentabilidade.

Além das modificações tecnológicas do processo, para fabricar o novo Carinho Eco Green, a Copapa dedicou atenção aos insumos químicos. “Realizamos uma ampla quantidade de testes de produtos químicos, a fim de encontrar opções que dissolvessem em água, não fossem tóxicos nem provenientes de fontes não renováveis, e que tivessem impacto ambiental reduzido”, recorda o diretor industrial da empresa.

O resultado do levantamento e testes preliminares indicou os insumos da Buckman como as melhores alternativas para atender aos requisitos almejados pela Copapa, incluindo o atendimento às normas necessárias para a obtenção do selo ABNT Ambiental.

Rodrigo Costa, gerente regional de Vendas da Buckman, informa que a empresa é fornecedora de todos os insumos químicos usados na fabricação do novo Carinho Eco Green. O pacote inclui enzimas para aumento da resistência da folha, coating voltado à maciez do papel e proteção do cilindro Yankee, controle microbiológico da máquina de papel e controle de espuma. “Desenvolvemos essas quatro aplicações a partir das exigências técnicas do papel que a Copapa almejava desenvolver, somadas às exigências para obtenção do selo 100% sustentável”, resume Costa sobre o período de desenvolvimento que resultou nas soluções oferecidas atualmente.

O gerente regional de Vendas da Buckman reforça que a intenção da Copapa, de desenvolver um produto sustentável de alta qualidade, veio ao encontro do trabalho liderado pela equipe de Pesquisa e Desenvolvimento da Buckman, que busca oferecer soluções igualmente eficientes ao processo fabril e ao meio ambiente.

Já o tubete interno do Carinho Eco Green é fornecido pela Incape. “Com o desenvolvimento do cartão para o projeto, encontramos o equilíbrio entre a resistência mecânica necessária, que contribuiu para o alto rendimento da conversão, e a capacidade de absorção de água do cartão, que facilita sua desagregação no processo produtivo”, informa Marli Baade Guets, gerente comercial da Incape, ao falar sobre o processo de criação do produto.

Ainda detalhando o processo de desenvolvimento do tubete, Marli conta que, após um estudo prévio e diversas interações entre as equipes das empresas, a Incape chegou a uma solução que atendia às necessidades da Copapa. “Foi quando propusemos a realização de um teste de pequena escala, tendo

como principal meta confirmar todos os objetivos propostos, e posteriormente replicar a produção em um teste de maior escala”, diz sobre o teste realizado no parque fabril da Incape acompanhado pela Copapa.

O desenvolvimento foi bem-sucedido e a partir de então a Incape passou a ser responsável pelo fornecimento do material, consolidando a experiência de trabalhar conjuntamente em um projeto inovador.

Atualmente, a Incape trabalha com uma matéria-prima selecionada, 100% reciclada, e conta com o suporte das atualizações tecnológicas de seus processos produtivos. Como resultado dessa combinação, o cartão Incape reúne entre suas características baixa abrasividade, baixo índice de impurezas, alta resistência mecânica, além de excelente adesividade e facilidade de absorção do cartão, proporcionando alto rendimento e elevados índices de disponibilidade nas convertedoras.

A fabricação do Carinho Eco Green traz algumas particularidades à rotina operacional da empresa. Como o lançamento apresenta elementos diferentes dos produtos convencionais, Faria, diretor de Operações da Copapa, explica que ele exige uma preparação e um *setup* mais detalhado antes de ser implementado. “O processo produtivo passou por adaptações para atender a todas as necessidades ecológicas do produto, respeitando os procedimentos exigidos pela ABNT. Toda a equipe acompanhou o processo de seleção dos materiais, incluindo o processo de certificação, para a produção do Carinho Eco Green. E, após a obtenção da certificação, continuamos adotando todo o planejamento produtivo com antecedência para que tudo ocorra dentro do que a fábrica comporta. Na prática, acompanhamos o nosso sistema de vendas dia a dia e fazemos o planejamento produtivo conforme as necessidades geradas pela equipe comercial.”

Faria acrescenta que os incrementos tecnológicos que permitiram à fabricação do Carinho Eco Green também

trouxeram benefícios ao portfólio convencional da Copapa, por meio de uma melhor relação entre custos e produtividade, bem como a possibilidade de agregar conceitos e tecnologias de ponta em toda a fabricação. “Exemplos disso são a certificação de cadeia de custódia FSC® para todos os produtos fornecidos, a implementação do processo de logística reversa para todas as embalagens do portfólio e o uso de alguns materiais de consumo mais eficientes, que passaram a ser utilizados de maneira geral”, elenca o diretor de Operações.

Modernização do parque promoveu engajamento da equipe

Ainda de acordo com Santos, o processo de treinamento das equipes foi primordial para o sucesso do empreendimento – primeiro, no sentido de nivelar os conceitos da força de trabalho em relação aos impactos ambientais e aos aspectos relativos ao ciclo de vida dos produtos. “A mudança da rotina operacional foi grande e antecipada, de forma a criar uma identificação dos trabalhadores com nossas propostas de mudanças de mindset na nossa cultura de atuação industrial. Haja visto que os equipamentos passaram a ter capacidade de apontar seus desvios, os operadores precisaram desenvolver uma análise crítica dos problemas. Além disso, o uso das ferramentas disponibilizadas exigiu uma maior interação entre eles”, exemplifica Santos.

O processo transitório para chegar à nova rotina operacional envolveu também os fornecedores do projeto, a fim de apresentar as novas práticas e aplicações de forma didática. Atuando ao lado das equipes de engenharia, manutenção e produção de papel da Copapa, a Hergen esteve presente nas etapas de instalação, comissionamento e *startup* da MP2, realizando neste período os serviços de supervisão e assistência in loco.

Maison Floriano, engenheiro coordenador de Projetos Tissue da Hergen, conta que o *startup* ocorreu da forma planejada, com uma ótima interação entre as

equipes de trabalho. “A máquina partiu já produzindo as suas primeiras bobinas com qualidade de papel comercializável, ingressando então no período de otimização. Desde então, os equipamentos estão operando dentro das condições previstas”, comenta ele, frisando que os resultados de performance almejados foram alcançados e superados.

Celso Ademir, diretor administrativo da Copapa, ressalta que a busca pela valorização e retenção de talentos, proporcionando um ambiente de crescimento profissional em toda a sua estrutura orga-

nizacional, é um dos pilares da cultura da empresa. “Nos últimos anos, investimos no desenvolvimento acadêmico e profissional dos nossos colaboradores, apoiando-os em cursos superiores, pós-graduação e treinamentos técnicos. Também temos ampliado o horizonte de valorização profissional, com oportunidades de crescimento interno ou por meio da ampliação gradual na participação de lucros e resultados”, detalha ele.

Atenta aos desdobramentos da Indústria 4.0, a Copapa já faz uso de internet industrial e tem implementado soluções

de nuvem em todos os seus processos industriais. “Também já adotamos medidas de cibersegurança e usamos simulação virtual. Nossos próximos passos serão completar a integração dos nossos sistemas e aplicar manufatura aditiva”, adianta Ademir. À medida que avançamos nas estratégias da Indústria 4.0, também qualificamos nossos operadores para que possam realizar a manutenção dos equipamentos, visando não só a ganhos de produtividade como melhores salários para a equipe”, completa o diretor administrativo.

Mudanças na rotina operacional na luta contra o coronavírus

Com o objetivo de garantir a segurança dos colaboradores e fornecedores e o abastecimento de papel para fins sanitários, a Copapa adaptou seus processos de produção e distribuição com as devidas medidas de segurança contra a Covid-19. “Seguimos à risca as recomendações do Ministério da Saúde e da Organização Mundial da Saúde (OMS)”, reforça Celso Ademir, diretor administrativo da Copapa.

- Todos colaboradores do grupo de risco foram afastados de suas atividades e estão em casa para seguir os protocolos de quarentena. A empresa contratou terceiros para substituir temporariamente os colaboradores afastados;
- Além de passarem por aferição de temperatura diariamente, todos os colaboradores recebem máscaras de proteção e álcool em gel. Eles usam máscaras o tempo todo, com orientação correta para o manuseio do equipamento de proteção, e reforçam a higienização das mãos constantemente;
- O recebimento e expedição de mercadorias estão sendo realizados de maneira gradual, evitando aglomeração de pessoas nas dependências da empresa. Os entregadores permanecem dentro das cabines dos caminhões durante todo o processo de descarga. Os caminhoneiros responsáveis pela expedição também permanecem dentro das cabines durante todo período de carregamento e não podem acessar as plataformas;
- As viagens a trabalho foram suspensas, tanto para os trabalhadores que residem em Santo Antônio de Pádua como para os que moram em outros municípios. Também foram suspensas por tempo indeterminado visitas de parceiros, representantes comerciais, fornecedores e clientes;
- Os equipamentos industriais e locais de contato frequente, como corrimões, maçanetas, máquinas de café, bebedouros, suportes para copos e demais superfícies estão sendo frequentemente higienizados com produtos de limpeza desinfetantes e álcool;
- Os colaboradores não podem estabelecer contato físico uns com os outros e mantêm distância de pelo menos um metro para a realização dos trabalhos. As reuniões presenciais foram canceladas, sendo realizadas por telefone ou videoconferência. A capacidade do refeitório foi reduzida;
- Com o objetivo de prevenir a ocorrência de gripe por outros tipos de vírus e, desta forma não sobrecarregar o sistema de saúde local com casos suspeitos da Covid-19, a área de Recursos Humanos providenciou junto à Secretaria de Saúde do município a vacinação dos colaboradores ainda não foram imunizados contra as variações do vírus influenza;
- Foi reduzida a quantidade de colaboradores administrativos, e estes estão atuando em formato home-office.

Sustentabilidade e portfólio variado pautam estratégias comerciais

O Carinho Eco Green desponta como primeiro papel tissue do Brasil a receber o rótulo ecológico ABNT Ambiental. Para receber a certificação, o papel higiênico passou por uma Análise do Ciclo de Vida (ACV), método que analisa rigorosamente os aspectos e impactos ambientais potenciais de um produto, desde a extração até o descarte.

Dando enfoque à etapa de extração do Carinho Eco Green, Pinheiro informa que o produto certificado é feito com celulose virgem certificada pelo FSC®, selo que atesta que a matéria-prima é proveniente de florestas de manejo. Feito com cola à base de fécula de mandioca, o tubete foi desenvolvido de forma a absorver o máximo de água possível para se dissolver mais facilmente e facilitar seu processo de reciclagem e compostagem. A embalagem primária, por sua vez, é feita de plástico compostável, à base de milho (PLA).

Partindo para a etapa de produção, o diretor-presidente da Copapa ressalta que todo o processo produtivo foi elaborado com foco na otimização do consumo de energia elétrica e água, além da eliminação total do uso de combustíveis fósseis. “O uso de água foi reduzido por meio de fechamento de circuito interno, o que permitiu reaproveitamento do recurso natural dentro do próprio processo de produção. Os produtos químicos utilizados atendem à normatização ABNT 14025, que busca garantir o menor impacto ao meio ambiente. E o saldo de emissões de GEE é muito menor do que o visto em processos comuns, correspondendo a apenas 10% desse índice”, detalha ele.

Na etapa de distribuição, a Copapa segue um planejamento para, em até três anos, substituir combustível fóssil por energia renovável na logística e distribuição por meio do uso de empilhadeiras elétricas em seus processos e veículos híbridos ou 100% elétricos no transporte rodoviário. “Até lá, neutralizamos todo o carbono gerado restaurando a Mata

Atlântica em parceria com a Prima e apoiando a Fundação SOS Mata Atlântica nas iniciativas de conservação”, sublinha Pinheiro sobre o trabalho em andamento.

Por fim, na etapa de descarte, o plástico que embala o produto e o tubete que resta ao final de seu uso transformam-se em adubo em até 180 dias, quando descartados junto ao lixo orgânico. O plástico que embala os fardos que vão para os pontos de venda são recicláveis e fazem parte do Programa de Logística Reversa de Embalagens, em parceria com a organização não governamental *Dê a mão para o futuro*, da ABIHPEC.

O objetivo do lançamento, comenta o diretor-presidente da Copapa, era oferecer ao consumidor um produto atrelado a uma causa significativa: construir um mundo mais sustentável. “Sabemos que a pauta sustentabilidade está entre os três temas de maior preocupação para 32% da população brasileira, conforme apontou uma pesquisa da Nielsen, realizada em 2019. E, de acordo com uma pesquisa da Akatu, realizada entre 2012 e 2018, existem níveis diferentes de engajamento para consumo de produtos sustentáveis no Brasil, indo desde consumidores indiferentes até conscientes. Considerando que todos esses públicos frequentam grandes redes de supermercado, nosso objetivo é estar presente nessas redes, sendo o mais democrático possível”, contextualiza Pinheiro.

Levantamentos recentes ainda apontam que consumidores mais conscientes consomem também em lojas especializadas, fazendo com que a Copapa considere o ingresso nestes locais. Outra aposta da companhia é explorar o potencial do e-commerce. “O intuito de estender as vendas a canais não tradicionais é aumentar a nossa capilaridade a todo o Brasil. Como dificilmente chegaremos a todos os centros urbanos do Brasil pela logística tradicional, nosso planejamento é disponibilizar a esses consumidores a compra pelo e-commerce. Acreditamos que temos potencial para entrar com força em todos estes tipos de canais e estamos trabalhando na viabilidade

de prática disso”, justifica a estratégia, completando que ela pode se concretizar por dois caminhos: B2B (*business-to-business*) e B2C (*business-to-consumer*).

A estratégia de comunicação da empresa com o consumidor final visa explorar o caráter sustentável do produto em todas as etapas do ciclo de vida – a embalagem traz todas as informações sobre cada uma e traz os selos das instituições de referência em sustentabilidade.



Confira a animação produzida pela Copapa, que ilustra todo o processo sustentável em cada uma das etapas do ciclo de vida do produto

Além disso, a Copapa tem o objetivo de mostrar ao consumidor como gargalos comuns a produtos sustentáveis foram superados. “Carinho Eco Green é branquinho, macio, oferece alta absorção e tem um preço alinhado à categoria premium do segmento tissue. Ou seja, é um produto que elimina a barreira do preço que produtos sustentáveis costumam ter frente a produtos similares que utilizam processos tradicionais de produção”, detalha Pinheiro. Na prática, o preço do Carinho Eco Green é compatível aos produtos líderes de mercado na categoria premium, oferecendo a mesma qualidade desse nicho, com o diferencial de exercer o anseio de consumo consciente e contribuir para a redução do impacto ambiental no País.

De janeiro a maio deste ano, informa o diretor-presidente da Copapa, as vendas do Carinho Eco Green superaram a meta traçada inicialmente em 59%, o que, na análise dele, comprova que o fator sustentabilidade é altamente decisivo na hora da compra.

A tendência de consolidação e diminuição do mercado, considerando que as aquisições concretizadas por gran-

des empresas recentemente as tornaram muito mais competitivas, desponta como um desafio ao qual a Copapa atenta. Entre as estratégias da empresa para driblá-lo, estão a não verticalização do market share e investimentos em inovação para gerar percepção de valor ao consumidor final. “Apostar em um único produto ou em um único nicho envolve alguns riscos ao negócio como um todo. O nosso intuito, portanto, é focar no crescimento generalizado do nosso negócio, atuando com a mesma competitividade e empenho em todos os segmentos atendidos. Desenvolvemos um produto de ponta, como o Carinho Eco Green, e vamos trabalhar no ganho de market share com ele. Também temos em nosso portfólio produtos premium, como o Carinho Premium, e os papéis folha simples, como o Carinho Plus e o Olé, e vamos continuar atuando com o mesmo empenho em todos eles”, elenca Pinheiro.

Dando enfoque ao segmento de folha simples, o diretor-presidente da Copapa informa que a empresa tem uma atuação expressiva, destacando-se como líder de mercado de papéis folha simples de boa qualidade. “Hoje, ainda vendemos um volume significativo desse produto e não pretendemos acelerar a saída dele do nosso portfólio, dada a relevância conquistada no mercado ao longo de todos estes anos.”

Atualmente, a Copapa é a maior produtora de papel para fins sanitários do estado do Rio de Janeiro, com uma capacidade instalada de 58 mil toneladas por ano. A posição logística do parque fabril permite o atendimento às quatro capitais do Sudeste, a partir de um raio médio de 400 km. “Estamos muito bem consolidados nesta região e até invadimos uma fatia de mercado do Centro-Oeste, em Goiás e Distrito Federal basicamente, e do Nordeste, na Bahia”, adiciona Pinheiro.

O contexto atual também vem sendo considerado pela Copapa no planejamento estratégico de curto e médio prazos. A expectativa de consolidação de uma nova rotina, acarretada pela pandemia de coronavírus, pode acelerar o processo de novas formas de comercialização, como

DE JANEIRO A MAIO DESTE ANO, AS VENDAS DO CARINHO ECO GREEN SUPERARAM A META TRAÇADA

INICIALMENTE EM 59%

o e-commerce. “Estamos vendo muitas mudanças no comportamento de consumo de uma forma geral, tanto do ponto de vista de troca de marcas em função de preço quanto de canais de venda com crescimento significativo das compras on-line. Vamos acompanhar essas mudanças de perto para nos preparar para aquelas que vieram para ficar. As tendências do ‘novo normal’ vão pautar nossas estratégias no próximo ano”, resume Pinheiro.

A empresa já revisou o plano de marketing de forma a garantir alinhamento do investimento com os novos hábitos de consumo, conforme detalhe o diretor-presidente. “Refinamos a comunicação para alinhá-la aos sentimentos gerados pela nova forma de viver, reforçamos nosso plano de mídia em plataformas digitais e continuamos na busca por aumento de capilaridade do produto nas redes supermercadistas. Como resultado dessas primeiras ações, conseguimos aumentar em seis vezes o número de pontos de venda que comercializam Carinho Eco Green, comparado ao número de pontos de venda no lançamento.”

P&D sustenta últimos investimentos e abre caminho para os próximos

O processo de inovação da Copapa não teve início com o lançamento do Carinho Eco Green. Desde 2008, a empresa dedica-se a realizar incrementos de processo que possibilitem levar inovação ao

mercado. E mais do que isso: a empresa vislumbrou a oportunidade de direcionar a inovação também a aspectos socioambientais para oferecer um produto realmente sustentável.

De acordo com Santos, uma característica do segmento tissue, há alguns anos, era ver a inovação focada em atender às necessidades dos próprios fabricantes, não em oferecer mudanças perceptíveis ao consumidor final. Identificando essa particularidade e querendo estender a inovação a toda a cadeia, a Copapa passou a se concentrar na busca por produtos químicos menos perigosos para o meio ambiente e fornecedores que adotassem práticas mais sustentáveis. “Mas para colocar no mercado um produto sustentável do início ao fim do ciclo, sequenciamos todas as atividades e processos em cada etapa de ciclo de vida para entender quais eram os gargalos em termos de sustentabilidade”, relata o diretor industrial sobre o processo que se desenrolou ao longo dos últimos anos.

Na visão de Santos, o cumprimento da legislação ambiental é uma obrigação básica e não é suficiente para atender aos anseios do consumidor consciente. “É preciso extrapolar as exigências ambientais para construir uma empresa realmente relevante para a sociedade e para o planeta”, afirma ele, frisando que a indústria de base florestal brasileira é um expoente da economia biocircular. “Para a Copapa, as evoluções do setor nessa perspectiva são fundamentais para colocarmos no mercado produtos com menor impacto ambiental, com redução de emissões de GEE, proteção aos recursos hídricos e sem comprometer a sustentabilidade dos ecossistemas.”

A Copapa acredita que, antes do coronavírus, as empresas adeptas ao “capitalismo consciente” já vinham apresentando um diferencial. Já a tendência que deve se fortalecer após a pandemia é de uma sociedade cada vez mais alinhada a práticas verdadeiramente sustentáveis, que exige um modo de produção e de relacionamento baseados na humanização das relações. ■