



A Indústria Catarinense de Papéis Especiais – INCAPE – localizada em Benedito Novo-SC a maior fabricante de papelcartão maculatura da América Latina e se especializou no atendimento ao mercado de papéis tissue

INCAPE: uma empresa motivada por resultados

Companhia investe mais de R \$ 70 milhões em modernização e está pronta para nova etapa de crescimento

POR THAIS SANTI
Especial para *O Papel*

Se a sua empresa é do segmento de papéis tissue, com certeza já ouviu falar da Indústria Catarinense de Papéis (INCAPE), mas se ainda não a conhece, esta reportagem representa uma boa oportunidade para entender como a empresa se tornou a maior produtora de papelcartão maculatura. Atendendo a esse nicho específico, hoje a INCAPE se tornou uma referência de mercado com perspectivas de ganhar ainda mais notoriedade em nível latino-americano.

Localizada no município de Benedito Novo, em Santa Catarina, após uma

importante modernização, a empresa se diz pronta para uma nova etapa de crescimento. Isso porque a companhia destinou mais de R\$ 70 milhões em investimentos nos últimos cinco anos se especializando na fabricação desse tipo de papel. A INCAPE foi certeira ao estudar o mercado e observar a ausência de uma indústria estruturada para atender as demais empresas consumidoras do papelcartão maculatura. Hoje, sua infraestrutura é totalmente destinada a essa atividade em sua cadeia produtiva.

Atendendo às gramaturas entre 135 g/m² a 270 g/m², a INCAPE tem como sua

maior especialidade o papelcartão utilizado para conversão de papéis tissue. “Os produtos são produzidos na coloração natural ‘PARDO’ e também no papelcartão colorido ‘INCAPE COLORED’. Nesse caso, o padrão de cores é definido de acordo com a necessidade do cliente. Ainda trabalhamos com projetos especiais, geralmente papelcartão com gramaturas entre 270 g/m² a 450 g/m² para produção de tubetes leves e pesados, cantoneiras, entre outros. As características físicas são definidas de acordo com cada aplicação”, conta William Christian de Souza, gerente industrial da INCAPE.

“Tal dedicação é o que nos difere das demais indústrias que esporadicamente atendem a esse segmento”, aponta Thiago Karam Westphalen, diretor geral da companhia. “Essas empresas têm demandas de outros tipos de papéis. Entendemos que para ter uma melhor confiabilidade e qualidade, tínhamos que reestruturar todo o parque fabril. Assim agimos, e hoje colhemos o que planejamos”, disse o executivo.

Na prática, um dos mais recentes investimentos que cumprem com o propósito e com a convicção que a empresa tem do crescimento do setor tissue foi a execução do Projeto Secagem, que envolveu um investimento de mais de R\$ 37 milhões. “Além de aumentarmos a capacidade produtiva em até 30%, ocorreu uma melhora significativa na qualidade do papel e, conseqüentemente, ganho nas linhas de conversões de nossos clientes”, disse Westphalen.

O retorno esperado do investimento, conforme o diretor geral da companhia, se dará pela redução no consumo específico de energia elétrica e vapor. Além



DIVULGAÇÃO INCAPE

Westphalen: “Entendemos que para ter uma melhor confiabilidade e qualidade tínhamos que reestruturar todo o parque fabril para este ramo. Assim agimos e, hoje, colhemos o que planejamos”

disso, o projeto também tem o retorno indireto, pelo incremento da segurança nos postos de trabalho dos colaboradores e nos níveis de controle de processo.

O Projeto Secagem e sua representatividade

Antes do Projeto Secagem, o parque fabril da INCAPE estava dimensionado

com uma capacidade produtiva líquida de 70 toneladas/dia. Porém, com o atual projeto, o objetivo é alcançar um incremento de 30% da produção, ou seja, 100 toneladas/dia.

A reforma foi realizada em janeiro deste ano. William Rodrigues dos Santos, gerente geral da Hergen, empresa responsável pelo fornecimento dos novos itens,



DIVULGAÇÃO INCAPE

O Projeto Secagem envolveu uma parada de máquina de 132 horas, mais de 100 pessoas diretamente envolvidas na desmontagem e montagem, e mais de R\$ 37 milhões investidos



“Nós tivemos oportunidade de mostrar o nosso desempenho de engenharia e a nossa criatividade para encontrar soluções em conjunto com a INCAPE quando compramos o desafio de realizar essa reforma em cinco dias e entendemos que era um desafio possível, mas que não se faria sozinho”, conta William Rodrigues dos Santos, gerente geral da Hergen

conta que durante a análise da máquina da INCAPE foi constatado que os principais problemas estavam na sessão de secagem, que tinha baixa eficiência na transferência de calor, devido a problemas de extração de condensado. “Havia também problemas estruturais e de deterioração da estrutura original, que limitavam a velocidade da máquina”, pontua Santos.

Com isso, o escopo do projeto compreendeu a total substituição dessa parte da máquina. “A sessão de secagem anterior tinha uma estrutura bastante comprometida, com secadores antigos e tecnologia inadequada para promover um resultado eficiente. O sistema de vapor também estava precário. Dessa forma, o novo conjunto estrutural robusto permite que a máquina obtenha aumento de velocidade. Esses novos secadores são a última tecnologia com dimensionamento adequado de espessura e com excelente equilíbrio dimensional e geometria de todo o componente, resultando em secadores com uma taxa de evaporação muito eficiente em relação aos anteriores. Também foi incorporado um sistema guia corda que era inexistente na antiga

instalação, propiciando segurança operacional e, principalmente, um aspecto do resultado de produção, pois contribuiu para o aumento da eficiência. Além disso, conseguimos um aumento de largura nos secadores, de tal forma que a produção respondeu imediatamente a esse incremento”, detalha o profissional da Hergen.

“O escopo contou também com a substituição da enroladeira, agregando tecnologias modernas propícias à qualidade na formação de jumbo e segurança operacional”, acrescenta Santos. Vale destacar ainda que o Projeto Secagem proporcionará significativos ganhos de produtividade, em otimização da disponibilidade da máquina, conforme explica o gerente industrial da INCAPE. São eles: redução do custo fixo; redução do índice de desperdício; redução do consumo específico de vapor, e redução do consumo específico de energia elétrica.

Souza informa que o projeto trará um grande avanço nos consumos específicos, tanto da energia elétrica quanto da térmica. “Com o projeto implementado, estamos prevendo uma redução em cerca de 7% no consumo específico

de energia elétrica e ainda uma redução de 20% no consumo específico de vapor”, especifica Souza. Já com relação à qualidade, os seguintes aspectos também foram fundamentais para que a empresa tomasse a decisão em investir no projeto. “Entre eles, a maior estabilidade no perfil longitudinal da folha e maior estabilidade da umidade no perfil transversal da folha”, complementa o gerente industrial.

Quanto aos resultados esperados, a reforma foi um sucesso, segundo o gerente geral da Hergen. Isso se justifica uma vez que a INCAPE já vem experimentando recordes de produção. “Conseguimos entregar tudo aquilo que nós prometemos. Evidentemente, pequenos ajustes foram feitos e ainda serão feitos, mas que não implicam em nenhuma perda de produção e de eficiência da máquina de papel. Então, diria que é um projeto que se logrou com excelente resultado, e nós ficamos satisfeitos, porque o nosso cliente está satisfeito. Nós tivemos oportunidade de mostrar o nosso desempenho de engenharia e a nossa criatividade para encontrar soluções em conjunto com a INCAPE quando compramos o desafio de realizar essa reforma em cinco dias e entendemos que era um desafio possível, mas que não se faria sozinho”, conta com entusiasmo.

E essa reforma em tempo expressivo é uma das grandes curiosidades do projeto: ser executado em apenas 132 horas e movimentar mais de 100 profissionais! O gerente geral da Hergen explica que isso se deu pelo fato que a empresa tem uma única máquina produtora de papel, ou seja, a responsável pelo faturamento do grupo. “Evidentemente, no mercado aquecido em que estão inseridos, o tempo está diretamente relacionado a esse faturamento. Assim, quanto menos tempo a máquina ficasse parada para efetuar essas modificações, melhor. Então, o desafio maior foi o de realizar toda a implementação da

sessão de secagem, sessão de enroladeira, sistema de vapor e acionamento no menor tempo possível”, pontua.

Outro ponto que se destacou como desafiador ao longo do projeto foi realizá-lo durante a pandemia do novo coronavírus. “Vimos os preços dos materiais dispararem, a disponibilidade dos equipamentos necessários para o projeto reduzirem drasticamente, além dos prazos de entrega que aumentaram muito nesse período. Gerenciar todo esse contexto desfavorável foi uma tarefa difícil para toda nossa equipe”, contextualiza o gerente industrial da INCAPE.

Já sobre a parte estratégica do projeto, o diferencial destacado pelo gerente da Hergen foi que a INCAPE reuniu uma excelente equipe, colocando pessoas diretamente ligadas à coordenação, envolvendo toda a diretoria, a gestão industrial, a coordenação de projetos, os times de produção, os times de manutenção mecânica e elétrica. “Eles foram totalmente envolvidos neste projeto em todos os níveis possíveis de detalhes, desde os mais complexos até os mais simples. E, pela Hergen, também não foi diferente. Nós colocamos a nossa engenharia sob uma coordenação bastante competente na área de papel marrom e todo nosso time de engenharia, que não poupou esforços para fazer dezenas de reuniões, com foco em detalhes e planejamento”, conta Santos.

“Esses pontos foram fundamentais para que nossos clientes pudessem ter melhor rendimento das conversões, com otimização da disponibilidade de máquina, redução de desperdícios, minimizando possibilidades de rompimentos de folhas, contando ainda com maior estabilidade da rigidez dos tubos e menor possibilidade de variações durante produção de tubetes que possam causar quebras nas transferências das rebobinadeiras”, afirma o gerente industrial da INCAPE.



DIVULGAÇÃO INCAPE

“Com o projeto implementado estamos prevendo uma redução em cerca de 7% no consumo específico de energia elétrica e ainda uma redução de 20% no consumo específico de vapor”, especifica William Christian de Souza, gerente industrial da INCAPE

Cenário atual e perspectivas da companhia

Westphalen, diretor geral da INCAPE, conta que, atualmente, a companhia é referência no segmento e que a maior estratégia foi planejar sua modernização voltada a continuar atendendo com exclusividade à indústria de papéis sanitários. “Focamos, investimos recursos e nos estruturamos de maneira sólida para atender ao segmento. Essa indústria precisava de uma fabricante de papelcartão especializada para atendê-los – desde o desenvolvimento de produtos até o pós-venda. Paramos todo o maquinário se necessário para desenvolver um produto vindo de uma demanda do cliente. Qual indústria de papel faria isso hoje por uma conversão de tissue?”, indagou o executivo.

Quanto ao cenário atual do segmento, o diretor geral comenta que o momento é desafiador, como constatado em 2021, com margens espremidas pelos grandes varejistas, aumentos constantes da celulose, produtos químicos atrelados à variação cambial, escassez de matéria-prima e a crise hídrica que assolou o Brasil nos últimos tempos. E,

nesse sentido, a empresa foi capaz de compreender as dificuldades do cliente.

“Abrimos o setor de P & D com o propósito de entregar valor e reduzir custos para as linhas de conversão tissue. Por isso, a importância de ter uma indústria especializada no que se propõe. Pulsamos dia e noite em busca de soluções aos nossos clientes. Compreendemos a responsabilidade hoje depositada em nossa empresa, pois acreditamos no segmento e no seu crescimento”, destacou o diretor geral da INCAPE.

Dessa forma, Westphalen é enfático sobre os próximos passos da companhia e perspectivas sobre o mercado. “Estamos confiantes. Nossa atuação na América Latina vem crescendo nos últimos anos e buscaremos ainda mais esta representatividade dentro do Mercosul. A INCAPE planeja qual será o papel que entregaremos em 2025. Temos em nossa *pipeline* melhorias constantes no papel para aumentar os níveis de desempenho nas linhas de conversão, das quais vêm se modernizando constantemente, exigindo cada vez mais do papelcartão. Esperamos em breve trazer novas tecnologias ao mercado”, concluiu. ■