



PARAIBUNA EMBALAGENS POSICIONA-SE ENTRE AS DEZ MAIORES FABRICANTES NACIONAIS DE PAPÉIS PARA EMBALAGEM E PAPELÃO ONDULADO

Com amplo portfólio de soluções sustentáveis, a partir da prática da economia circular, empresa atua de forma estratégica para seguir conquistando mercado em um segmento ascendente

POR CAROLINE MARTIN
Especial para *O Papel*



péis para embalagem e papelão ondulado do Brasil. A Paraibuna Embalagens conta com uma produção verticalizada e atualmente é autossuficiente no abastecimento de papéis, o que garante a otimização dos recursos e gera maiores resultados. “Além de reciclados, os produtos desenvolvidos são 100% recicláveis, feitos a partir de mais de 500 toneladas diárias de aparas de papel, e têm qualidade assegurada para os mercados interno e externo”, descreve Rachel Marques, superintendente da Paraibuna Embalagens.

De acordo com Rachel, o planejamento estratégico da Paraibuna Embalagens alia diferentes metodologias para proporcionar uma visão abrangente e equilibrada das atividades e metas organizacionais, alinhando-as de forma coerente com a missão e a visão da empresa. “Nosso contexto organizacional está estruturado em torno de três pilares fundamentais que refletem as áreas-chave de foco e excelência: pessoas, qualidade e rentabilidade. Na prática, temos o compromisso de atingir resultados financeiros sólidos e sustentáveis, o que envolve a eficiente gestão dos recursos financeiros, a identificação de oportunidades de crescimento e a maximização do retorno sobre o investimento; o compromisso de entregar

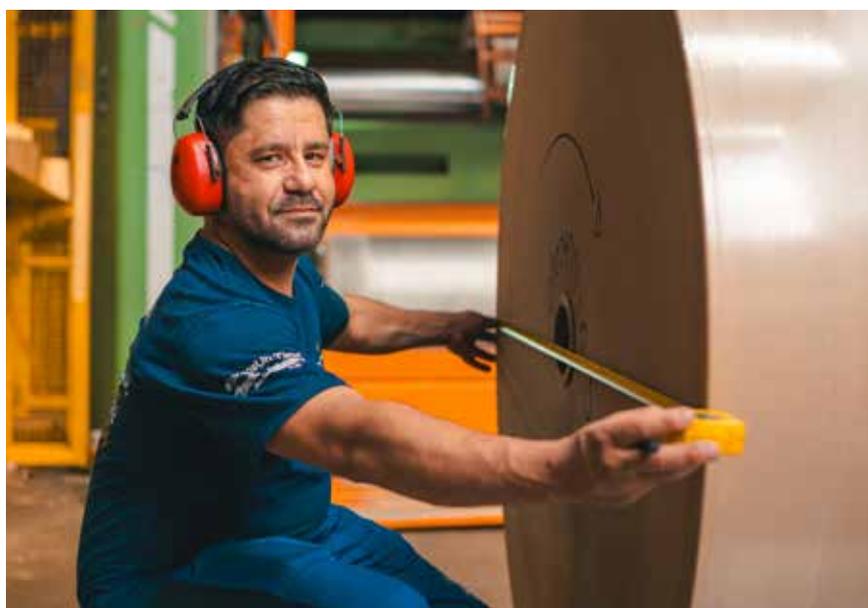
produtos excepcionais, o que inclui o estabelecimento e a manutenção de padrões de qualidade rigorosos em todas as fases do processo produtivo, garantindo a satisfação do cliente e a conformidade com as normas e regulamentações do setor, e o compromisso com os nossos colaboradores. Uma vez que reconhecemos a importância vital deles para o sucesso da empresa, promovemos um ambiente de trabalho inclusivo, investimos no desenvolvimento profissional e pessoal dos colaboradores, e trabalhamos na manutenção de um clima organizacional que incentiva a colaboração e a inovação.”

Ainda na definição da superintendente da Paraibuna Embalagens, ao integrar esses três pilares, a empresa não apenas estabelece diretrizes estratégicas claras, mas cria um *framework* que permite avaliar e ajustar continuamente as estratégias em resposta às mudanças no ambiente de negócios, reforçando o seu compromisso com a excelência, a inovação e o sucesso de longo prazo.

O aumento da participação no mercado de papelão ondulado – de acordo com o ranking brasileiro mais recente, divulgado pela Associação Brasileira de Embalagens em Papel (Empapel), a Paraibuna Embalagens saiu da 12.ª posi-

Há seis décadas, a Paraibuna Embalagens põe em prática os conceitos hoje bem definidos como economia circular, que associa o desenvolvimento econômico ao uso sustentável dos recursos naturais. Situadas em Juiz de Fora-MG e Sapucaia-RJ, as duas unidades fabris da empresa utilizam aparas de papel, matéria-prima resultante da coleta seletiva, para oferecer um portfólio abrangente de soluções em proteção, de origem reciclada, reciclável e biodegradável, que inclui papel, chapas e caixas de papelão.

A empresa apresenta uma capacidade produtiva anual de aproximadamente 180 mil toneladas de papéis e 80 mil toneladas de ondulosos, posicionando-se entre as dez maiores fabricantes de pa-



DIVULGAÇÃO PARAIBUNA EMBALAGENS

O planejamento estratégico da Paraibuna Embalagens alia diferentes metodologias para proporcionar uma visão abrangente e equilibrada das atividades e metas organizacionais, alinhando-as de forma coerente com a missão e a visão da empresa

ção para a 10.^a posição no ranking nacional – e os investimentos direcionados a novas máquinas de papel estão entre as conquistas atuais. “Estes marcos evidenciam o comprometimento com a excelência e a capacidade de inovação que diferenciam a empresa”, afirma Rachel.

Detalhando a estratégia de investimento que levou ao avanço que a Paraibuna Embalagens conquistou em *market share*, Sandro Taha, gerente industrial da Divisão de Papel, diz que a empresa se atenta às tendências tecnológicas em automação, que tornam os processos cada vez mais competitivos. “Muitos processos manuais foram atualizados nos últimos anos, permitindo ganhos expressivos na qualidade dos produtos, nos processos, além do alto investimento no desenvolvimento do nosso time. Nossa área de manutenção assistida em parte de modo remoto destaca-se como outro exemplo. Sensores online medem os equipamentos mais críticos e com a Inteligência

Artificial (IA) aplicada na análise das informações é possível acompanhar os respectivos desempenhos em tempo real”, elenca, citando que a Paraibuna Embalagens busca soluções inovadoras não só na área fabril como nas áreas de apoio à produção.

A demanda crescente por soluções mais sustentáveis, que pauta as tendências do segmento de embalagens, também é vista de forma otimista pela empresa e vem direcionando os próximos passos do planejamento estratégico. “A incorporação de tecnologias digitais em nossas operações e a personalização de embalagens para atender às expectativas dos clientes demonstram a nossa adaptabilidade e visão para o futuro. Estamos explorando oportunidades de expansão para novos segmentos e mercados geográficos, refletindo a ambição de crescer de maneira estratégica”, adianta Rachel.

Para 2024, a empresa acredita em um crescimento máximo de 2% para

o mercado de embalagens no Brasil, a partir da expansão do e-commerce e do crescimento natural da população. Já a Paraibuna Embalagens tem a expectativa de crescer cerca de 6% neste ano, aumento que deve ocorrer em função da diversificação do perfil de clientes que se situam entre os de médio e grande porte.

Ao projetar o futuro para as próximas décadas, a Paraibuna Embalagens considera pontos estratégicos que permitirão a sua consolidação como empresa admirada por sua prosperidade, a começar pelo foco no cliente. “Manter o foco contínuo nas necessidades e expectativas do cliente é vital. Isso envolve a personalização de produtos, o aprimoramento do atendimento e a busca constante por formas de agregar valor ao que produzimos”, expõe Rachel.

Ainda de acordo com a contextualização da superintendente, um mercado futuro que priorizará embalagens inovadoras e ecológicas, a fim de reduzir o

DIVULGAÇÃO PARAIBUNA EMBALAGENS



Muitos processos manuais foram atualizados nos últimos anos, permitindo ganhos expressivos na qualidade dos produtos



O parque fabril de Juiz de Fora tem capacidade anual instalada de 180 mil toneladas de papel para embalagens

impacto ambiental da atividade humana, também tende a fortalecer ainda mais a empresa por sua atividade recicladora e sustentável, ao passo que a integração de tecnologias avançadas e automação na produção com o objetivo de aumentar a eficiência operacional confere cada vez mais qualidade aos produtos. “Isso não apenas otimizará os processos internos, mas também permitirá uma resposta mais ágil às demandas do mercado.”

A expansão de mercados, por meio de parcerias estratégicas e da busca por novos clientes em mercados emergentes tanto interno quanto externo é mais uma meta de longo prazo da Paraibuna Embalagens. Rachel lembra que as mu-

danças nas preferências dos consumidores e nos métodos de compra tornarão fundamental o fortalecimento da presença digital, o que inclui investimentos crescentes em marketing digital e na exploração de novos modelos de negócios.

A pressão por preços e a concorrência acirrada despontam entre os desafios de mercado a serem enfrentados. “Estamos cientes de que o desenvolvimento de estratégias robustas é fundamental para superar esses desafios e construir bases sólidas para o crescimento sustentável do nosso negócio”, pondera Rachel. “Estamos confiantes de que, ao enfrentar desafios com determinação e abraçar oportunidades com inovação, continuaremos a trilhar um caminho de sucesso no segmento de embalagens de papel e papelão ondulado”, assegura a superintendente.

Unidades industriais preparadas para as demandas do mercado

O parque fabril de Juiz de Fora tem capacidade anual instalada de 180 mil toneladas de papel para embalagens. Neste ano, a empresa seguirá colhendo frutos dos investimentos focados na automati-

zação das máquinas de papel, concretizados anteriormente, ao passo que também prevê novos aportes. “Os grandes investimentos na unidade, realizados nos últimos quatro anos, foram feitos com recursos próprios, antecipando, inclusive, o *boom* do setor com a pandemia de Covid-19”, ressalta Silvia Mendonça, gerente financeira e de TI.

Os próximos investimentos serão feitos na parte estrutural. “Estamos modernizando a fábrica com o que há de melhor em tecnologia no mercado mundial. Um dos equipamentos que já produz 7 mil toneladas/mês pode chegar a 9 mil toneladas/mês. No primeiro trimestre, a troca planejada de componentes levará uma outra máquina, que hoje produz 6 mil toneladas/mês, a alcançar algo em torno de 7,5 mil toneladas/mês”, detalha Taha, evidenciando a capacidade instalada que a fábrica de Juiz de Fora deve atingir entre 2025 e 2026.

Incrementos tecnológicos direcionados à nova máquina de papel do parque industrial de Juiz de Fora, com o propósito de atender a outros nichos de mercado com um novo portfólio, também estão no radar de curto prazo da empresa.



Confira aqui em revistaopapel.digital.org.br o vídeo sobre a trajetória histórica da empresa

“A compatibilidade de ativos é um importante diferencial competitivo da Paraibuna Embalagens. Na unidade de Juiz de Fora, cada uma de nossas máquinas de papel produz formatos diversos, podendo atender tanto a clientes de formatos menores como o de maiores formatos”, destaca o gerente industrial da Divisão de Papel. Taha esclarece que os papéis produzidos pela Paraibuna Embalagens têm em seu portfólio: Miolo, Testliner e WTL, entre outros. “A ideia é abarcar ainda o papel específico para a produção de sacos e sacolas. Essa gama de portfólio de papéis, incluindo o papel White Top Liner (WTL), faz com que a empresa se diferencie no mercado”, acrescenta.

Os investimentos focados na produção de papéis aliam-se a investimentos direcionados à produção de embalagens e chapas de papelão ondulado. “Enquanto a Empapel apurou um crescimento de 0,67% para o setor, em 2023, nós crescemos 6,1% no ano passado. Em 2019, tínhamos 1,23 de *market share*. Hoje, te-

mos 2%. Pode parecer pouco, mas 0,77 de um mercado de 4 milhões de toneladas/ano representa um incremento de mais de 30 mil toneladas anuais”, pontua Atala Trepichio, diretor da Divisão de Ondulados da Paraibuna Embalagens.

Ainda de acordo com Trepichio, o aumento na produção impacta diretamente nos resultados comerciais. “A Paraibuna Embalagens tem um perfil de clientes diferente dos grandes fabricantes de embalagens do mercado. Nosso perfil é de clientes de médio porte. Conseguimos atendê-los na plenitude do que precisam, seja em qualidade ou em prazos”, esclarece o diretor, ao reforçar o enfoque no atendimento ao cliente.

Responsável pela produção de chapas de caixas de papelão ondulado, a unidade fabril de Sapucaia está atingindo sua capacidade aproximada de 80 mil toneladas por ano e terá um incremento de 15% até 2025, afirma Trepichio. “A qualidade da embalagem de papelão ondulado está diretamente ligada à qualidade do papel. Como a Divi-

são de Papel aprimora constantemente a qualidade do que produz, a embalagem desenvolvida na Divisão de Ondulados já terá um ganho substancial”, justifica ele.

Hoje, a Paraibuna Embalagens produz chapas de ondas B e C e suas variáveis. “Mudanças estruturais na ondulateira permitirão ainda a produção de chapas com um tipo diferente de onda. A partir deste ano, trabalharemos também com a onda E, mais conhecida como micro-ondulado”, adiciona Trepichio sobre os próximos desdobramentos previstos.

Segundo o diretor da Divisão de Ondulados da Paraibuna Embalagens, o papelão ainda é considerado uma embalagem para transporte, tendência que está começando a mudar. “Na Europa, por exemplo, a embalagem de papelão já é utilizada como expositor ou até mesmo é aquela que chega às mãos do consumidor final. A embalagem de micro-ondulado está contribuindo para essa transformação no Brasil. Geralmente usada para embalar produtos pequenos, mas de alto

DIVULGAÇÃO PARAIBUNA EMBALAGENS



As duas unidades fabris da empresa utilizam aparas, matéria-prima resultante da coleta seletiva, para oferecer um portfólio abrangente de soluções em proteção



Responsável pela produção de chapas de caixas de papelão ondulado, a unidade fabril de Sapucaia está atingindo sua capacidade aproximada de 80 mil toneladas por ano e terá um incremento de 15% até 2025

valor agregado, como eletrônicos, ela destina-se ao consumidor final, apresentando ótimo padrão para impressão.”

Os incrementos ambientais acompanham o desenvolvimento das áreas de produção, gestão e mercado. No âmbito de gestão de resíduos, por exemplo, a Paraibuna Embalagens realiza aportes periódicos voltados ao uso racional de energia, utilização eficiente de equipamentos e adequação a novas certificações em gestão integrada de qualidade. “Temos como objetivo central mitigar e prevenir a poluição, seja por meio da adoção de melhorias nos processos produtivos ou pelo aperfeiçoamento de produtos e do sistema logístico, da adoção de fornecedores engajados no nosso propósito e da boa execução das manutenções. Assim, somos capazes de reduzir impactos ambientais relacionados a efluentes hídricos, resíduos sólidos e emissões atmosféricas”, pontua Rachel, lembrando ainda que parte da energia consumida no processo pro-

ductivo da Paraibuna é proveniente da cogeração do vapor utilizado nas máquinas de papel, gerando energia. “Além disso, a principal fonte de energia utilizada é renovável, produzida a partir da biomassa.”

Com ações vinculadas ao conceito ESG, a empresa ainda assegura maior aproximação junto a seus *stakeholders*, disseminando práticas socioambientais em um processo de responsabilidade compartilhada. Entre essas iniciativas, está o Projeto Embalando o Bem, que visa ao desenvolvimento das comunidades nas quais está inserida, por meio de ações sociais que levam à reflexão sobre reciclagem, sustentabilidade e educação ambiental. A empresa oferece oficinas gratuitas de artesanato voltadas à promoção do empreendedorismo e da economia circular, que são realizadas a partir do reaproveitamento de diferentes tipos de materiais, acontecem periodicamente, beneficiando centenas de pessoas.

Ao avaliar a trajetória bem-sucedida da empresa, Mário Henrique, gerente comercial da Divisão de Papel, ressalta que a atuação estratégica dos últimos dez anos de operação não só pode ser creditada pelo posicionamento da empresa hoje, como certamente vão reverberar nas próximas conquistas. “Tudo o que foi investido em máquinas, expansão e desenvolvimento de pessoas pode ser traduzido em quatro grandes marcos importantes. O primeiro deles está no recente ganho de *market share*. O segundo vem se desenrolando com a consolidação da empresa como exportadora. O terceiro, na alavancagem do volume de produção, e, consequentemente, de faturamento. E o quarto, com o alcance de expressividade no mercado nacional como um dos principais fornecedores de papel para embalagens”, elenca, resumindo o posicionamento mercadológico atual.

Henrique reconhece que os períodos da pandemia de Covid-19 e o pós-pandemia foram importantes para a alavancagem das vendas de papéis e de

TRAJETÓRIA HISTÓRICA É MARCADA POR VALORIZAÇÃO DAS PESSOAS

Fundada em maio de 1963, a Paraibuna Embalagens nasceu do sonho de empreender de Heitor Villela. O início modesto com uma cartonagem, em um galpão emprestado pelo tio, com uma mesa cedida pela mãe e um único colaborador, deu origem às primeiras embalagens confeccionadas manualmente. “Do-ramos muitas caixas naquela mesa”, recorda-se o empreendedor.

Mesmo com os desafios para ingressar no mercado de papelão, Villela manteve o foco no futuro, vislumbrando uma transformação completa, a fim de oferecer um portfólio abrangente de soluções em proteção: papéis, chapas e caixas de papelão ondulado. No decorrer dos anos, a história da empresa passou por períodos prósperos e tranquilos, e outros turbulentos. Os desdobramentos levaram a Paraibuna a novos patamares,

a partir da construção da primeira fábrica em Juiz de Fora, onde foi instalada uma máquina de papel. “Nossa trajetória foi marcada por desafios que impulsionaram nossa busca por inovação e excelência”, destaca Villela.

Em 2008, a empresa registrou outro marco expressivo de sua trajetória: a fundação da unidade fabril de Sapucaia, destinada a oferecer chapas e caixas personalizadas ao mercado de embalagens. Saltando para 2019, uma das principais máquinas de papel da fábrica passou por um *retrofit*, ampliando significativamente a capacidade produtiva da planta.

Já os anos de 2021 e 2022 foram marcados pela expansão do pátio fabril da Divisão de Papel em Juiz de Fora, com a instalação de uma nova máquina de papel, além dos periféricos, dobrando a capacidade produtiva da unidade em menos de um ano e meio. Em 2023, a Divisão de Ondulados, em Sapucaia, contou com a instalação de uma nova impressora, que confecciona caixas maleta, o que trouxe um incremento de mais de 12% no volume de ondulados. Neste mesmo ano, a empresa e seu fundador receberam inúmeras manifestações de reconhecimento público ao completar 60 anos de história.

Aos 85 anos, Villela permanece atuante no conselho de administração da Paraibuna Embalagens. O empresário faz questão de enaltecer a contribuição de familiares, colaboradores e parceiros para o sucesso da empresa. “Relacionamento interpessoal não soma, ele potencializa nossas relações. O nosso diferencial pode ser traduzido pelo interesse genuíno nas pessoas. É preciso descobrir o potencial de cada uma e estimular seu desenvolvimento”, define.



DIVULGAÇÃO PARAIBUNA EMBALAGENS

“Relacionamento interpessoal potencializa as nossas relações. O nosso diferencial pode ser traduzido pelo interesse genuíno nas pessoas. É preciso descobrir o potencial de cada uma e estimular seu desenvolvimento”, define Villela



DIVULGAÇÃO PARAIBUNA EMBALAGENS

Colaborador Fernando Reis (ao centro da foto) compõe o time da Paraibuna Embalagens há 60 anos

Atualmente, a equipe da Paraibuna Embalagens ultrapassa mil colaboradores, todos dedicados a oferecer um atendimento de excelência, ágil e personalizado, estabelecendo relacionamentos baseados em confiança e respeito, conforme descreve Rita Rievert, gerente de Operações Administrativas. “Estamos comprometidos em fornecer um ambiente de trabalho que incentive o crescimento profissional, proporcione um ambiente seguro e o reconhecimento dos talentos individuais da empresa. Acreditamos que investir na capacitação e bem-estar de nosso time reflete diretamente na qualidade do serviço que oferecemos aos nossos clientes. Essa abordagem nos permite desenvolver produtos personalizados e embalagens com design exclusivo, inovador e criativo, adaptados às necessidades específicas de cada cliente.”

Valorizar as pessoas é um dos princípios estratégicos da Paraibuna Embalagens e, para isso, a empresa implementa uma série de programas de apoio aos colaboradores, tornando-os protagonistas de

suas carreiras profissionais. O programa DesEnvolver promove o crescimento do saber dos colaboradores, por meio de treinamentos contínuos e incentivos educacionais. Com o programa Você Faz a Diferença, a Paraibuna Embalagens reconhece a contribuição dos colaboradores, reforçando os pilares de valorização e respeito. Já as rodas de conversa do programa Equilíbrio, que abordam questões relacionadas à saúde mental, demonstram o compromisso da empresa com o respeito à vida e ao bem-estar dos colaboradores. “Esses exemplos ilustram como os nossos valores e missões são traduzidos em ações tangíveis dentro da empresa, moldando não apenas suas práticas, mas também sua identidade e contribuição para a comunidade e o ambiente de trabalho. Reconhecemos também nossos talentos por meio de processos de recrutamento interno e investimos no desenvolvimento de novos líderes alinhados aos princípios da empresa”, ressalta Rita.



DIVULGAÇÃO PARAIBUNA EMBALAGENS

Valorizar as pessoas é um dos princípios estratégicos da Paraibuna Embalagens e, para isso, a empresa implementa uma série de programas de apoio aos colaboradores, tornando-os protagonistas de suas carreiras profissionais



Da esquerda para a direita: Atala Trepichio, Rachel Marques, Heitor Villela, Sandro Taha e Mário Henrique

embalagens no mundo todo. “A Paraibuna Embalagens conseguiu surfar nesta onda, porque já vinha em uma trajetória de investimentos e crescimento. O sucesso alcançado foi fruto da junção dos fatores interno e externo. No pós-pandemia, houve uma nova acomodação da demanda. Os níveis de consumo de papelão ondulado retrocederam, porém, para patamares superiores aos verificados antes da pandemia”, constata.

O desafio do mercado agora, aponta Henrique, é conciliar a expansão da capacidade produtiva, a partir dos investimentos feitos por diversos fabricantes, e a menor demanda do mercado. “Isto significa que a Paraibuna Embalagens precisará ganhar espaço por meio da qualidade de seus produtos e da competitividade em custos, frentes que a empresa já trabalha de forma incisiva”, observa o gerente.

Dando enfoque ao processo de evolução contínua de aproximação com *players* do mercado externo, Henrique detalha que a Paraibuna Embalagem

se posiciona como uma das opções de fornecedores de papel para os principais fabricantes de embalagens da Argentina, do Paraguai, do Uruguai, da Bolívia e do Chile. “Nossa estratégia é identificar e atrair clientes em mercados mais próximos, que demandem transporte terrestre, onde nos tornamos mais competitivos. Na Argentina, por exemplo, já temos clientes em todas as regiões do país. O atendimento está tão pulverizado quanto no Brasil.”



Confira aqui em revistaopapeldigital.org.br o vídeo sobre o impacto da empresa na vida das pessoas

A conquista de outros mercados latino-americanos também revela a qualidade dos papéis produzidos pela Paraibuna Embalagens. “Medimos o incremento de qualidade pelas pesquisas de satisfação junto aos clientes, sobretudo, nos últimos cinco anos. Usamos o Net Promoter Score (NPS) de forma sequenciada e com o mesmo instituto de pesquisa. Também avançamos na aquisição de aparas de melhor qualidade e investimos na qualificação de pessoas, para alcançarmos a produção de um papel de excelência”, conta Henrique. “Por isso, conseguimos atender às demandas das ondulateiras que operam em alta performance no mercado interno e externo. Soma-se a isso a mudança de paradigma em relação aos papéis reciclados, agora em condições de competir em patamar de igualdade com papéis de fibra virgem. O papel marrom tem passado por melhorias crescentes graças ao uso de tecnologias cada vez mais acessíveis”, finaliza Taha. ■