

LA REVISTA DEL

corrugado



MEMBRESÍA INSTITUCIONAL DE LA CÁMARA ARGENTINA DE FABRICANTES DE CARTÓN CORRUGADO

EDICIÓN TRIMESTRAL
BUENOS AIRES
INVIERNO
2012



VOLUMEN I N° 4 - INVIERNO 2012

NOVEDADES DE LA INDUSTRIA

EDITORIAL - PRODUCCIÓN - DESAFÍOS - CALIDAD - LOGÍSTICA
TECNOLOGÍA - TENDENCIAS - CAPACITACIÓN

¿POR QUÉ TRABAJAR EN 2D EN UN MUNDO 3D

¿Porqué está aún diseñando un envase 3D, con un editor 2D?

EskoArtwork tiene las herramientas que complementan a todos los diseñadores de envases. Cree formas de cajas y envases flexibles, con una mera pulsación del ratón.

Trabaje en 3D para sus trabajos de envases en Adobe® Illustrator®: diseñe con información instantánea sobre un modelo 3D. Trabaje más rápido y detecte los errores inmediatamente. Pruebe todo tipo de efectos de acabado, sin el coste de maquetas reales. Cree muestras ultra realistas en pantalla, y compártalas con sus clientes reales y potenciales.

Conecte con EskoArtwork y pase a una dimensión superior.

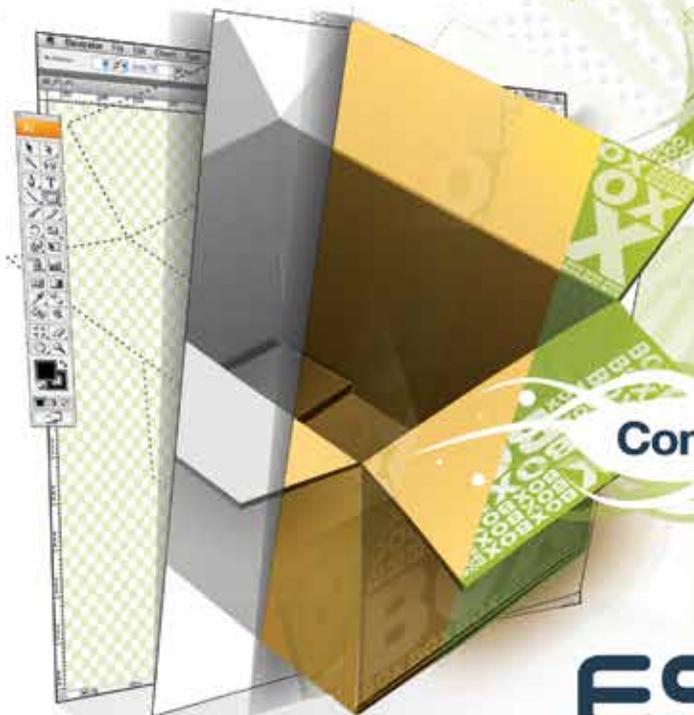
Esko en Argentina:

Adrian.Bressi@esko.com
Celular: (011) (15) 5161 8593

Esko en Latinoamerica:

Tel: +55 11 5078-1311
Email: info.la@esko.com

www.esko.com



Connect More !

ESKO



SPC

Surpapelcorp S. A.



NUESTRO PAPEL ES RECICLAR

ISP

**IMPORTADORA
SURPAPEL S.A.**



PAPELES QUE HACEN LA DIFERENCIA

Empresas del Grupo



Barnett Corporation
Pulp & Paper

Con el apoyo de



RockTenn

**Nueva dirección: Calle 14 y Cno. Gral. Belgrano
Berazategui, Buenos Aires, Argentina**

Teléfono: 011-4351-1281

Página web: www.surpapel.com.ar



STAFF

Dirección Institucional

Rocio Morilla

Dirección Editorial

Iris Uribarri

Dirección Ejecutiva

Mariano Saludjian

Consejo Ejecutivo Editorial

C. D. Cafcco

Redacción

Federico Ferraresi

Belén R. Bertoni

Iris Uribarri

Corrección

Rosina Soro

Arte y Diseño

DG Oscar Alonso

Foto de Tapa

DG Carla Etcheverry

Gestión Comunicacional

Belén R. Bertoni

Auditoría Adm.

Dr. Walter Sperber

www.cafcco.com.ar



NOVEDADES DE LA INDUSTRIA

Editorial

06

Convenio Colectivo de Trabajo

10

Producción y calidad doblemente sincronizadas

16

Arte en corrugado ecológico

22

Impresión flexográfica en cartón corrugado

26

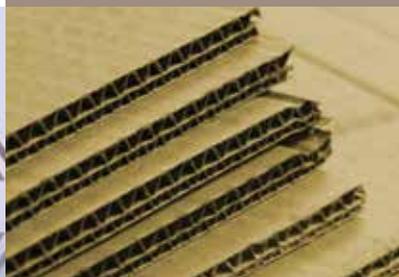
La Revista del Corrugado
es una producción editorial de

**EDICIONESDELA
GUADALUPE**

direccion@edicionesguadalupe.com.ar
ISSN EJT .

@Ediciones de la Guadalupe
& Cafcco

Los artículos o documentos
de colaboradores son
responsabilidad de los firmantes.
Se reserva la reproducción total o
parcial del material publicado.





Frenos Multidisco

30

Infocafcco

33

**El Grupo Surpapel se expande con una
apuesta única en América Latina**

34

**Cuando comprar
ya no es lo que era**

36

SuperCorrExpo

42

- LEGISLACIÓN
- LOGÍSTICA
- TECNOLOGÍA
- ARTE
- FERIAS



A MITAD DE CAMINO

A principios de año hacíamos referencia a que no resultaban claros los escenarios sobre los que se iba a desarrollar la actividad sectorial y la economía en general. Pasada la primera parte del año estas dudas subsisten. No está claro si vamos a mitad de camino para llegar a un nuevo punto de arribo o bien, si estamos en la mitad del río, con una profundización de los desequilibrios estructurales. Con más de medio año transcurrido, la encrucijada planteada aún parece persistir.

Si bien la actividad se ha amesetado todavía no entramos en una fase recesiva (entendiéndola como una disminución de la actividad con respecto al año anterior), aunque hay algunos indicadores de menor nivel de crecimiento que en años anteriores, todavía la actividad registra valores positivos de expansión. Los pronósticos de crecimiento de distintas consultoras y analistas continúan disminuyendo los índices sobre niveles de crecimiento anual, corrigiendo en estos meses proyecciones en más de una ocasión hacia la baja.

En lo particular, a pesar de la preocupación que implica la contracción o caída de otras actividades con las que la industria tiene una importante vinculación, como el sector automotriz o la industria de la pesca, no ha habido un freno de la actividad sino más bien una continuidad en los niveles de producción, en líneas generales, con los que la industria venía trabajando.

No obstante algunas preocupaciones han surgido, como puede ser la ampliación de los plazos de pagos, sin que haya una ruptura de la cadena de pagos o grandes dificultades en la cobrabilidad por parte de las empresas. O bien, cierta merma en los márgenes de rentabilidad por la dificultad de transferir los aumentos en los costos internos del sector.

En este sentido la industria del corrugado, ha continuado su marcha, hasta el momento, compensando la caída de algunos sectores en dificultad, con el impulso de otros. Lo que en todo caso, produce una disminución suave de los niveles de actividad: lo que siempre resulta preferible a caídas abruptas, o disminuciones generales del conjunto de los sectores industriales. La diversidad de actividades a las que la



industria provee, genera una diseminación del riesgo que es una fortaleza sectorial que permite enfrentar de mejor manera las variaciones en los niveles generales de actividad.

Entre los factores que inciden en los costos, a los que la industria viene haciendo frente, uno de los que destaca es el tema salarial. El reciente acuerdo con la Federación de trabajadores de la actividad, se concretó a principios de junio, con una renovación del Convenio Colectivo de Trabajo por dos años sin grandes modificaciones y con un acuerdo salarial del 26 por ciento. En función de los costos laborales, puede parecer un acuerdo de un monto no menor, pero en un año



donde los niveles de inflación no parecen que fueran a resultar inferiores a lo de los años precedentes aparece como razonable, y está más cerca de resultar una recomposición salarial que un aumento de salarios.

Otro aspecto sobre el que podemos tener una mirada similar es la provisión de papeles para corrugar suministrada localmente por la industria nacional, y en las faltantes, cubierta por importaciones. La oferta de papel nacional ha sido históricamente deficitaria para cubrir las necesidades de las empresas corrugadoras. Esta brecha, mayor al 25 por ciento, ha sido cubierta generalmente por papel importado,

principalmente de los países limítrofes. Este factor, ha generado a lo largo de los años en nuestra industria la instrumentación de una combinación (mix) entre el uso de papeles nacionales e importados que permiten mejorar la calidad de los productos terminados y mantener equilibrados los costos de fabricación. La variación del origen de los productores de papeles, principalmente los onda y testliner, en los que disminuyó la participación de Brasil y se incrementó la de Chile y Paraguay, trajeron aparejada la inquietud de los productores nacionales de papel quienes han solicitado alguna medida de mayor restricción para las importaciones de estos papeles.

Para la Industria del cartón corrugado, contar con un sector papelerero nacional que sea capaz de proveer papel en calidad, cantidad suficiente y a precios competitivos es un factor estratégico determinante y permitiría ampliar las proyecciones de crecimiento del propio sector corrugador.

Por todo lo expresado, la perspectiva que podemos tener para este año, es ubicar la actividad del sector a mitad de camino con las expectativas de poder atravesar una año complejo, superando las dificultades y circunstancias que van apareciendo: hacer frente, al incremento de costos internos del sector sin perder competitividad en los productos que ofrece al resto de las industrias; mantener los niveles de actividad y de empleo, sin tener que prepararse para “gestionar” un ciclo de crisis: continuar día a día, buscando las mejores alternativas para mejorar la calidad y los servicios que se brindan a las demás industrias. En definitiva, a mitad de camino entre la incertidumbre que generar las dificultades del contexto, y la expectativa (y esperanzas) de volver a recuperar el impulso, los niveles de actividad y el crecimiento del que el sector es capaz.



DISEÑO, DESARROLLO, FABRICACIÓN
E IMPRESIÓN DE EMBALAJES
DE CARTÓN CORRUGADO



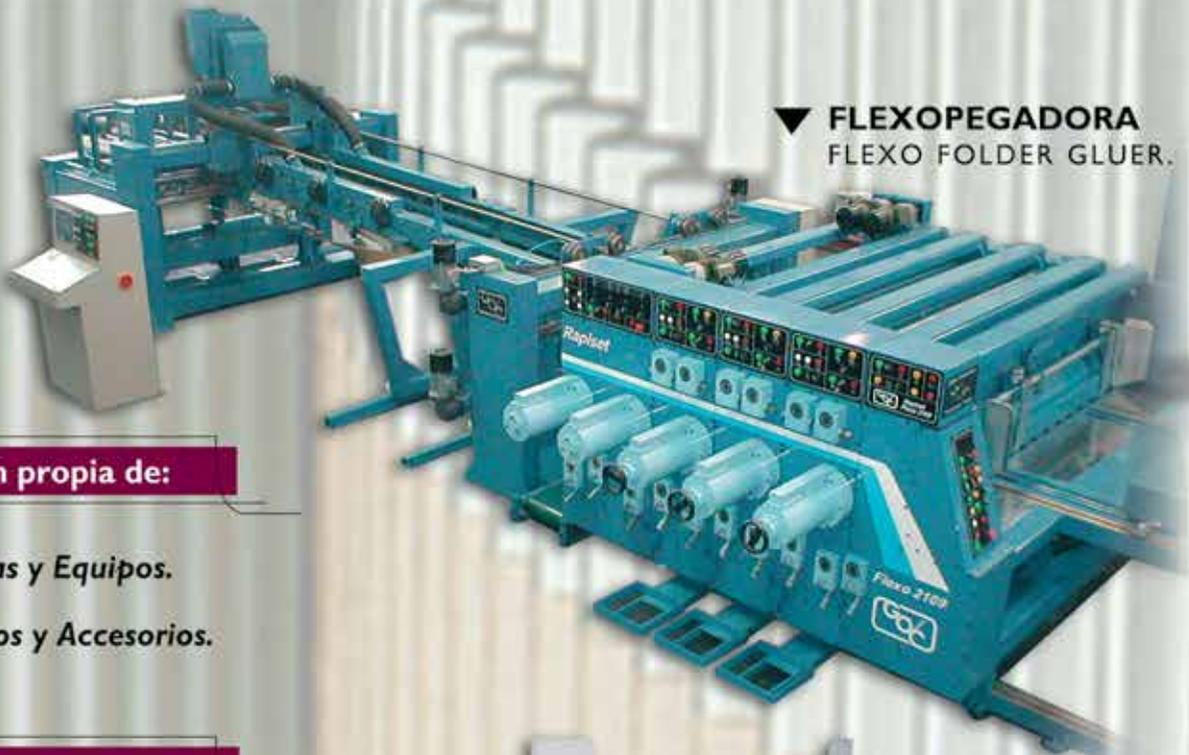
ALCLA
ENVASES DE CARTÓN
CORRUGADO

ESPECIALIZADOS EN LA INDUSTRIA
FRUTIHORTÍCOLA Y VITIVINÍCOLA

DIAMANTE 265 · (5501) · GODOY CRUZ · MENDOZA TEL: 054 261 4324050/4311704/319136
Email: info@alclasrl.com.ar www.alclasrl.com.ar



Al más alto nivel en el sector corrugador



▼ **FLEXOPEGADORA**
FLEXO FOLDER GLUER.

Fabricación propia de:

- Máquinas y Equipos.
- Repuestos y Accesorios.

Servicio de:

- Reparaciones e Instalaciones.



LAMINADORES Y APLICADORES DE REVESTIMIENTO.
LAMINATORS AND COATERS.

CILINDROS ANILOX
ANILOX ROLLS



◀ **ARMADORAS**

Representante Oficial:



G.O.C. s.r.l.
Asturias 5854 (1766) La Tablada
Pcia. de Buenos Aires - Argentina
Tel./Fax: (54-11) 4699-6200 rotativas
E-mail: info@goc-srl.com.ar
Web site: www.goc-srl.com

CONVENIO COLECTIVO DE TRABAJO

Un instrumento para la mejora de las relaciones laborales

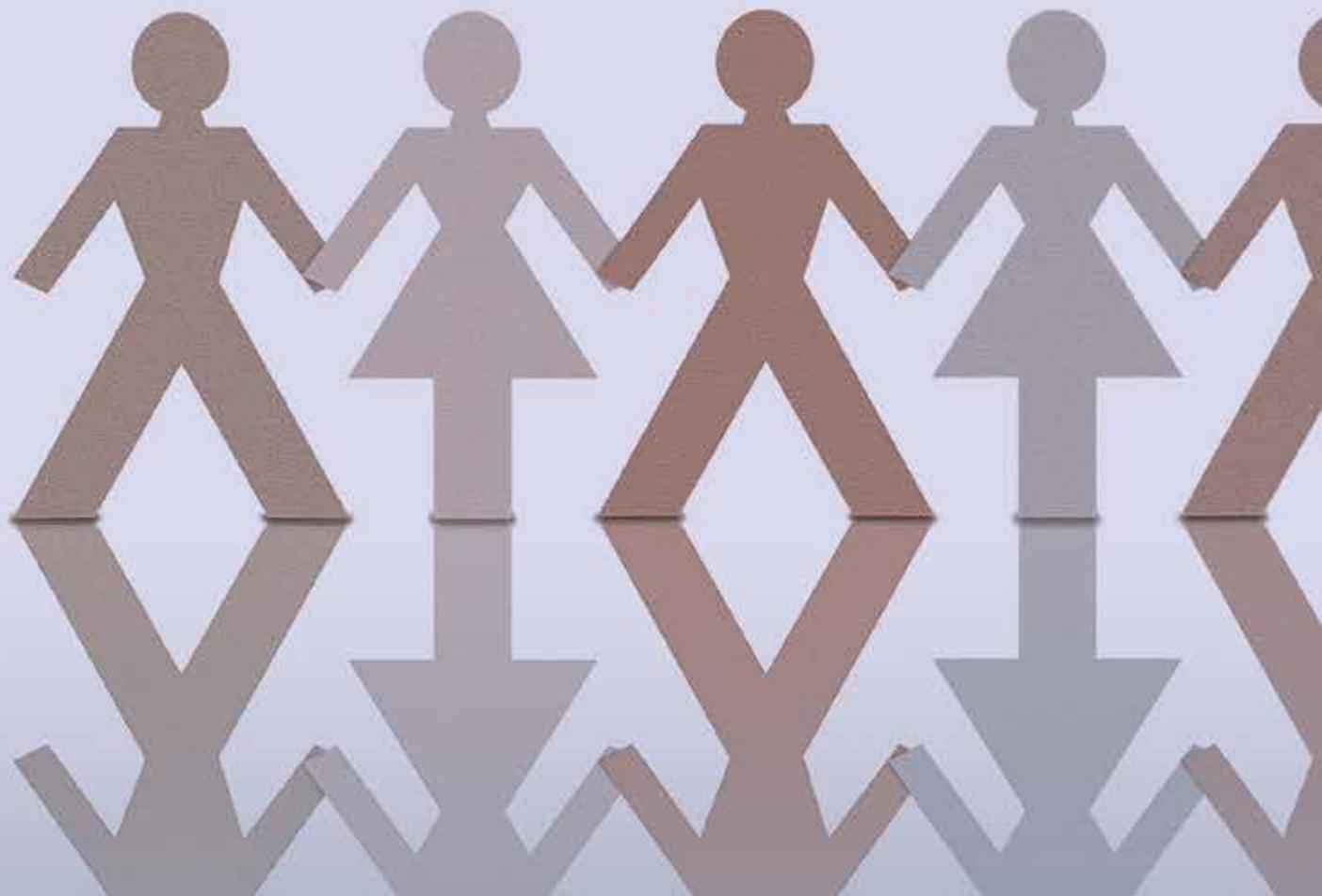
Escribe: *Lic. Mariano Saludjian*

El principal objeto del Convenio Colectivo de Trabajo es fijar normas para regir las relaciones de trabajo y esencialmente, las condiciones en una determinada actividad (categoría profesional). Con los CCT se busca institucionalizar (y regular) las relaciones individuales del trabajo subordinado, fijándolas en forma colectiva entre los prestadores y los dadores de empleo. Si bien se enmarcan en las normas vigentes del país o jurisdicción, el Conve-

nio Colectivo es obligatorio para quienes lo suscriben, como son el sindicato o federación con personería y la representación empresarial; también tiene ese carácter para los trabajadores y empleadores comprendidos en su ámbito de aplicación. Por ello se dice que el Convenio Colectivo es una fuente autónoma de derecho del trabajo. El convenio colectivo se ubica en un rango jerárquico inmediatamente inferior a la ley, tiene el carácter de generalidad

aunque circunscripto a un ámbito menor.

En este sentido, los convenios colectivos de trabajo (CCT) tienen raigambre constitucional, como se establece en el artículo 14 bis de nuestra Constitución, que garantiza a los gremios la concreción de convenios colectivos de trabajo; recurrir a la conciliación y al arbitraje. Al tratarse de un derecho programático es necesaria una ley para su instrumentación. La ley



vigente es la 14.250, que data de 1953, si bien tuvo diversas modificaciones a lo largo de los años¹. Los procedimientos para la negociación colectiva están fijados en la Ley 23.546. Asimismo la Ley Nacional de Empleo (Ley 24.013) regula numerosos aspectos de las funciones de los convenios colectivos, en particular los relacionados con medidas e incentivos para la generación de empleo, la organización de nuevas modalidades de contratación y las reestructuraciones productivas.

La definición de los mismos que se desprende de la Ley 14.250, es todo acuerdo escrito relativo a las condiciones de trabajo y empleo - y a las remuneraciones - celebrado entre un empleador o grupo de empleadores y una asociación profesional de trabajadores con personería gremial. La definición de la OIT es más amplia respecto de las partes signatarias²; en cuanto a los trabajadores, hace referencia a una o

varias organizaciones que los representen, o bien, en ausencia de tales, a representantes debidamente elegidos y autorizados, según la legislación de cada país.

En la legislación argentina, la representación de las partes que lo pueden celebrar es amplia respecto de la parte empresarial, pero limitada respecto de la de los trabajadores. Ya que solamente la asociación más representativa de la categoría o actividad de que se trate, obtiene la representación gremial, y con ella, el derecho exclusivo a intervenir en las negociaciones colectivas y a firmar los convenios colectivos. Por ello a nuestro sistema de representación gremial de los trabajadores se lo caracteriza como de “unicato sindical”.

Para tener efecto “respecto de todos” los trabajadores de una determinada actividad, debe ser homologado por el Ministerio de Trabajo. Pasando a ser

obligatorias para todos los trabajadores comprendidos y no podrán ser modificadas por los contratos individuales de trabajo, en perjuicio de los trabajadores³. Los convenios o acuerdos, que no cumplen los requisitos de la ley en cuanto a la naturaleza de las partes, quedan sujetos al derecho común. Como puede suceder en un acuerdo entre el personal de una empresa, sin intervención del sindicato con representación, y la dirección de las misma, con respecto al pago de primas o premios por productividad.

En cuanto a la representación de los empleadores, se dispone que cuando se pretenda constituir una unidad de negociación que exceda el ámbito de una o varias empresas determinadas, será la autoridad de aplicación la encargada de establecer sus alcances, en función del grupo de empleadores y asociaciones de empleadores que hubieran expresados su voluntad de



En la legislación argentina, la representación de las partes que lo pueden celebrar es amplia respecto de la parte empresarial, pero limitada respecto de la de los trabajadores.

integrarla. Asimismo, se prevé que cuando en el convenio que se celebra contiene un capítulo específico que comprenda a las PyMes se incluya la participación de representantes de pequeñas empresas en la comisión negociadora.

Por su naturaleza jurídica, se puede decir que el convenio colectivo actúa como una ley, en sentido material, de origen privado. Pero en realidad, es un contrato de derecho público, ya que nace como contrato y actúa como una ley. Ya que por la forma de celebración aparece como un contrato dado por el acuerdo voluntario de las partes, pero en virtud de la homologación de la autoridad administrativa extiende su alcance obligatorio a terceros y adquiere carácter de ley en sentido material.

La homologación es un acto administrativo que supone la verificación del Estado, por medio del Ministerio de Trabajo, de la legalidad (en el sentido de que no se incumplan normas de orden público o garantías constitucionales), de la oportunidad y de la conveniencia del convenio (protegiendo el bien común)^{IV}. Por ello, la homologación se puede transformar en un instrumento político, o de gobierno, ya

que el Ministerio de Trabajo puede negarse a homologar el acuerdo de las partes. Si bien esto tiene sus limitaciones, toda vez que quien se sienta afectado en su derecho subjetivo o tenga un interés legítimo, puede solicitar la revisión de esa decisión, e inclusive accionar judicialmente contra esa medida por razones de legitimidad.

Asimismo en la Ley 23.546 sobre Convenciones Colectivas de Trabajo, se reafirma la atribución exclusiva del Ministerio de Trabajo para homologar los convenios colectivos, se dispone que la misma deba producirse dentro de los 30 días hábiles (si cumple los requisitos mencionados). Vencido dicho plazo, será considerado tácitamente homologado^V. Una vez homologados y publicados, los convenios colectivos rigen para todos los trabajadores de la actividad o categorías y a las empresas del raro, lo hayan firmado o no; siempre dentro del radio de aplicación del convenio.

Con respecto a la vigencia, el mismo rige a partir del día siguiente a la publicación (art. 5º, Ley 14.250). En cuanto al ámbito de aplicación temporal, el artículo 6º recuperó la redacción anterior

Por su naturaleza jurídica, se puede decir que el convenio colectivo actúa como una ley, en sentido material, de origen privado. Pero en realidad, es un contrato de derecho público, ya que nace como contrato y actúa como una ley.

al reponerse la continuidad subsistente de las condiciones de trabajo, las contribuciones y demás obligaciones asumidas por las partes, aunque se hubiese vencido el término de vigencia de la convención colectiva. Esto hasta que entre en vigencia un nuevo convenio, con la excepción de que en el acuerdo convencional venci-





do se hubiese acordado que concluida su vigencia no se prorroguen sus cláusulas. Que se haya repuesto la prórroga de las normas convencionales, hasta la entrada en vigencia de un nuevo CCT implica la reposición del principio denominado de “ultraactividad”^{VI}.

Las características de los convenios colectivos en la Argentina se agrupan según características territoriales (nacionales, regional o de otro ámbito territorial) y los ámbitos personales. Estos últimos pueden ser definidos por la profesión, oficio o categoría profesional. En función capacidad representativa que acrediten los convencionales, estos podrán caracterizarse por ser convenio de actividad, convenios intersectoriales (o marco), o bien que su alcance sea por empresas o grupo de empresas^{VII}.

Los convenios por actividad han sido los más característicos en la Argentina, abarcando a todos los trabajadores y empresas de ese rubro. Los convenios colectivos por empresa, que tuvieron una gran difusión en la segunda mitad de los años '90 (entre los años '94 al '97 se suscribieron más de 500 convenios por empresa), apuntan a la adecuación del régimen laboral y la organización de la producción a la estructura y realidad de cada empresa. Los convenios de estas dos características son los que mayormente están vigentes en

nuestra estructura gremial.

En cuanto al contenido y disposiciones que normalmente estructuran los convenios colectivos vigentes, se los puede clasificar como cláusulas que refieren a las condiciones de trabajo, que son la mayoría, tales como las que refieren a las categorías profesionales, jornada, vacaciones, o salarios. Luego están, las que se ocupan de las obligaciones de los empleadores hacia los trabajadores, tanto las que hacen referencia a los aportes y contribuciones. Así como las normativas sociales que se han incorporado en los últimos años, que hacen a los beneficios, becas y subsidios incluidos a favor de los trabajadores.

Por otro lado, están aquellas que podríamos caracterizar como de obligaciones recíprocas solo para las firmantes. Entre ellas, las que establecen la descripción de tareas, los pautas de control y las demás de cumplimiento obligatorio para las partes, tanto trabajadores como empleadores. Dentro de éstas también podemos incluir las cláusulas compromisorias que definen los mecanismos de representación, de acuerdo de divergencias, las declaraciones de principios y todas aquellas que hacen a la instrumentación de la representación gremial.

El restablecimiento de la práctica de

negociación paritaria ha permitido en los últimos años ir ampliando e incluyendo diversos temas y aspectos en las relaciones laborales, que se han instrumentado mediante la incorporación de nuevas cláusulas en los convenios colectivos de trabajo. En este sentido, la práctica de la negociación colectiva permite ir edificando un marco de referencia que contempla los más amplios aspectos de las relaciones laborales. Esto brinda a la parte empresarial y gremial un instrumento sobre el cual dirimir los conflictos, que permite mejorar el clima y las relaciones laborales en su conjunto.

I- Cuyo texto fue ordenado por el Decreto 108/88; se realizaron modificaciones con la Ley 25.545 y la Ley 25.250

II- Definición OIT, reunión 34 de 1951.

III- Ley 14.250, Artículo 8° (t.o. 2004, según Decreto 1135/2004).

IV- Op. cit., Artículo 4°.

V- Ley 23.546 Artículo 6 (t.o. 2004) sobre Convenciones Colectivas de Trabajo.

VI- La reforma de la Ley 25.250 (conocida en la opinión pública como Ley Banelco), limitaba la ultraactividad, que establecía que la vigencia de las cláusulas del CCT estaban limitadas a los dos años posteriores a la denuncia formal del convenio por alguna de las partes. La Ley 25.250, fue derogada, quedando modificada este principio por la nueva redacción (similar a la original) introducida por la Ley 25.877 y reordenado el texto de la Ley 14.250 por el Decreto 1135/2004 del 3/09/2004.

VII- Op. cit., Artículo 16°.

*Entendemos las necesidades de nuestros
Clientes y estamos junto a ellos*

JS Machine, Calidad, Confiabilidad y Servicio.



Visítenos para más información:

<http://www.jspackmach.com/es>

Todos los equipos son auto-diseñados y fabricados por J.S. Machine.



J.S. Machine

Contáctenos:

Ventas y Servicios en México: +52 55 2453 1328 latin@jspackmach.com

Agente Regional

Nova Latin America, Argentina
Sodima S.A., Chile
Globex Trading, Ecuador
DC Tech Ltda, Brasil
Soluciones Críticas SAC, Perú

+ 54 11 45243500
+ 56 2 3342897
+ 593 4 2110060
+ 55 41 3653 7373
+ 51 1 22 + 553

ignacio@novala.com.ar
info@sodima.cl
ppico@glo-trading.com
fsilva@dctech.net.br
jramirez@solucionescriticas.com



Vendels

Paper Trading Co.

35 AÑOS ININTERRUMPIDOS
DEDICADOS A LA SATISFACCIÓN
DE NUESTROS CLIENTES Y AMIGOS

+ 54 11 4827.3000

info@vendels.com.ar



CELULOSA SAN PEDRO S.A.

MWV RIGESA

NUEVA LINEA OFFSET

- * Tipografías
- * Formularios continuos
- * Offset
- * Barniz de impresión

Tintas
Flexográficas
acrílicas al agua

Lineas GCMI
y Pantone
Tintas para cámara
alto brillo.

Tintas en pasta
línea acuabril.

Tintas al alcohol
línea flexol.

Tintas al agua
para huecograbado.

Barnices
sobreimpresión
fuente al agua.

TINCOR

S.R.L.

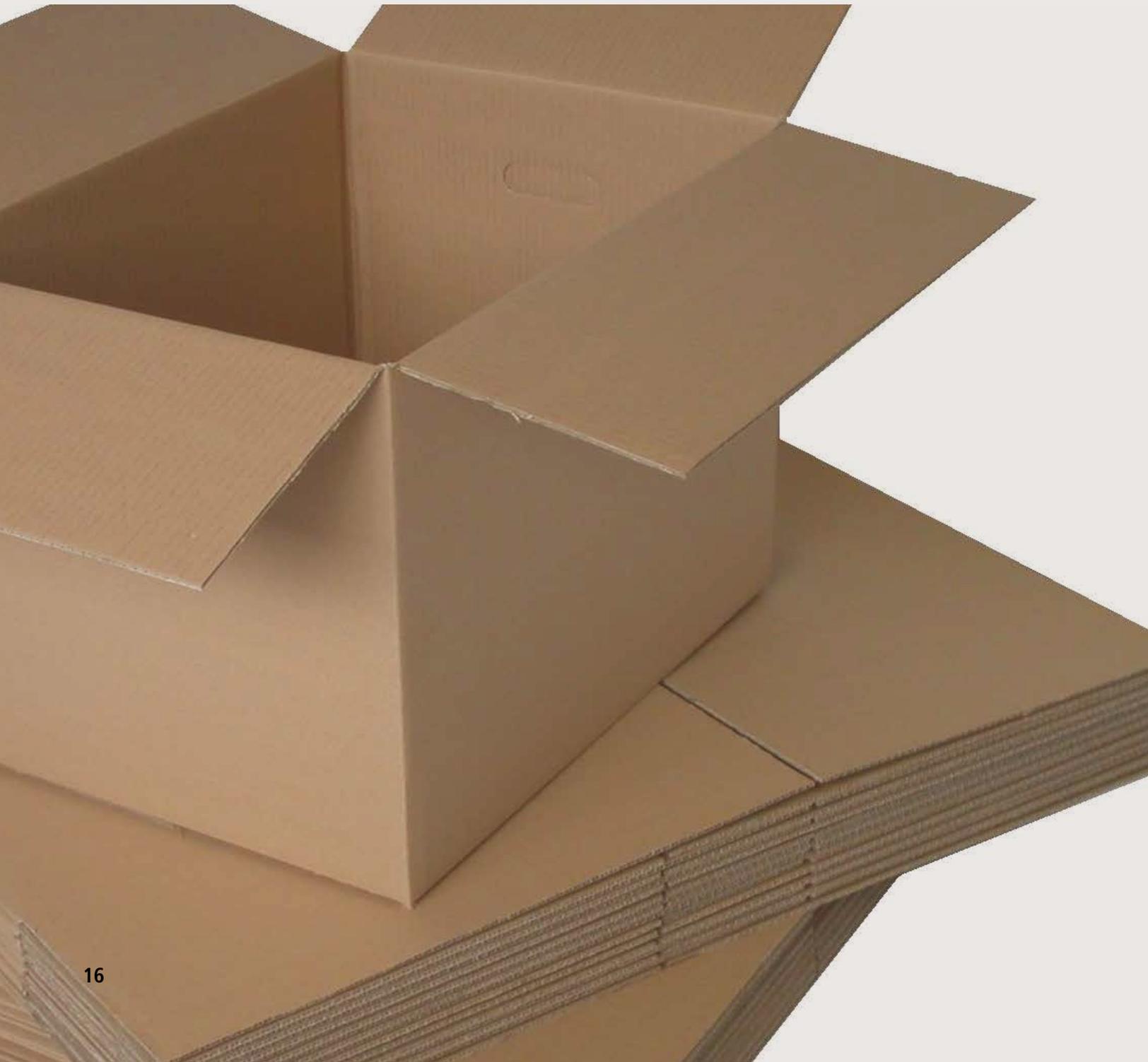
Press Cake Hidrolíquido
Teñido para Pasta de Papel

Amarillo
Naranja
Rojo
Azul
Violeta
Pardo Bismack
Verde
Negro

Desarrollado por el Depto. Técnico de
TINCOR, que acompaña y asesora
cada proyecto.

Teléfonos: (0054) 4488 - 4633 / 4488 - 5448. Cel. 155 - 120 - 1272
Alsina 1144, Ciudadela. Buenos Aires, Argentina. - tincorsrl@hotmail.com

PRODUCCIÓN Y CALIDAD DOBLEMENTE SINCRONIZADAS



Últimos desarrollos aplicados al corte para la industria del cartón corrugado

Una vez finalizado el proceso de fabricación del cartón corrugado, puede parecer a simple vista que el trabajo está finalizado, sin embargo los pasos siguientes corresponden a la transformación del mismo, pasando por los cortes longitudinales, el corte transversal, plegado, troquelado, entre otros, logrando luego de estas conversiones la amplia variedad de productos que todos conocemos hoy en el mercado. Como se puede ver, estos procesos requieren de un tiempo superior al de fabricación, debiendo alinear y analizar cada uno de ellos para lograr la mayor productividad posible.

Fábricas que han incorporado a sus plantas los procesos de transformación lo han hecho por los claros beneficios de mejorar su control de inventario, control de calidad, reducción de desechos y, por supuesto, la reducción de

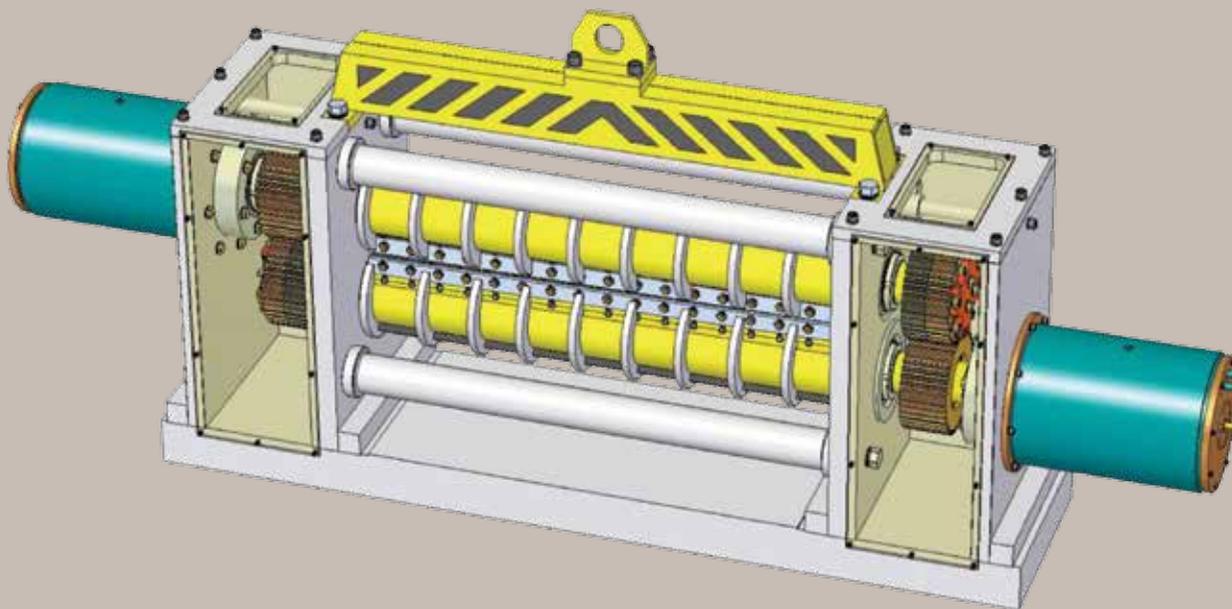
costos que estos factores implican. La calidad del material al comienzo del proceso de troquelado e impresión puede tener una influencia dramática en el resultado final del producto y costos, los cuales juegan un papel primordial en la competencia del día a día. En muchos aspectos, la precisión y la calidad de corte determinan la viabilidad y repetibilidad de todos los procesos que le siguen. Por esto mismo, cualquiera sea el material a cortar, la calidad y eficiencia de la cortadora en términos de precisión, consistencia y prolijidad de corte, así como la efectividad de la operación, son críticas para todo los procesos operativos que le siguen.

Con la presentación de las cuchillas sincrónicas dobles de alta velocidad con cuchillas de corte helicoidal se ha mejorado dramáticamente la prolijidad

de corte, comparado con la tecnología anterior de una cuchilla simple rotativa.

Un cabezal sincrónico doble con motores directamente acoplados a cilindros de cuchilla sólidos de acero, es la respuesta definitiva en cuanto a velocidad, rigidez, estabilidad, escuadra y calidad de corte, resultando en un menor mantenimiento y mayor vida útil de las cuchillas.

Una operación de corte que entrega pliegos prolijos, precisos, en escuadra y completamente planos puede tener un impacto dramático en el proceso global de la planta convertidora. Las retribuciones se pueden medir en ahorros mensuales en el costo de material de hasta un 15%. El tiempo de producción puede ser reducido también, logrando disminuir el costo de mano de obra y energía. Este tipo de poten-



cial es difícil de ignorar en el mercado altamente competitivo en el que se trabaja hoy en día.

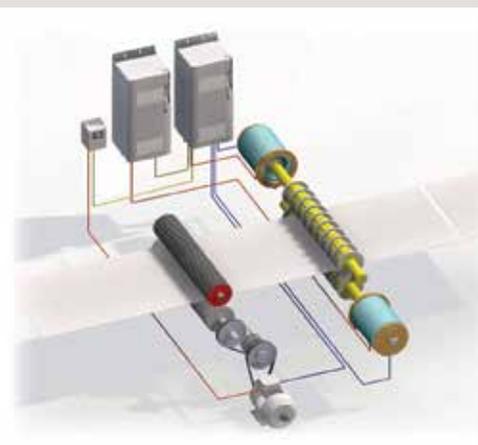
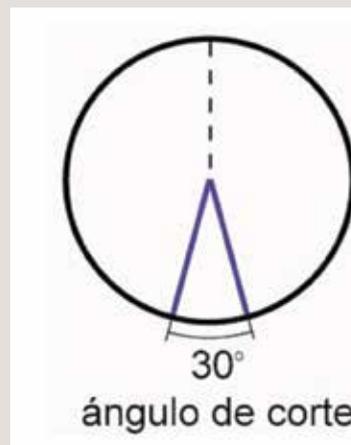
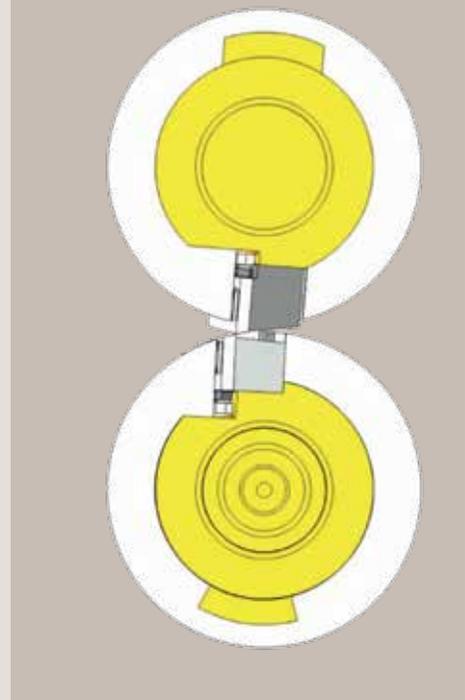
Algunas veces, la razón de las paradas de producción en impresoras o troqueladoras no son obvias, pero pueden ser rastreadas hasta la calidad y geometría de la plancha misma. Es por eso que prestándole atención al corte es una forma de hacer todo lo posible para asegurar la calidad y productividad

¿QUÉ ES EL CORTE SINCRÓNICO?

Al ingresarse a través de la pantalla de mando la velocidad de corte y el formato deseado, el servo driver indica al variador de frecuencia de la unidad de alimentación la velocidad de línea deseada. Mediante el encoder colocado en el motor de alimentación, se verifica que la velocidad sea la correcta y el servo driver realiza los cálculos necesarios para desarrollar la curva de velocidad de los cortantes, los cuales permitirán el corte sincrónico. En el ángulo de sincronismo (30°), la velocidad lineal de los cortantes será igual a la de la unidad de alimentación, por lo tanto, igual a la velocidad lineal del papel a cortar. De esta forma se obtiene un corte perfecto del material a cortar con la máxima calidad disponible en el mercado. Lo-

grado simular lo que sería un “corte con tijera”.

Fuera del área de sincronismo, el servo driver realizara las rampas de aceleración y desaceleración (o viceversa según el formato de corte deseado) necesarias para alcanzar la velocidad de sincronismo nuevamente en la siguiente revolución de los cortantes y así sucesivamente. Con esta tecnología se han podido desarrollar cortadoras y cabezales de corte de hasta 400 m/m con la mayor calidad. Tanto el encoder del motor de prensa, como el encoder de los motores del cortante se conectan al servo driver para garantizar las velocidades de corte mediante la realimentación de los mismos con la máxima precisión.



Iergat S.A. es una empresa que se especializa hace más de 12 años en la fabricación de distintas máquinas para la industria de la conversión de papel, cartulinas y corrugado. Principalmente en cortadoras de bobina a pliegos y cabezales de corte, como así también a la fabricación automatización y desarrollo personaliza-

do, de maquinaria para la industria papelera, gráfica, y del corrugado.

Para el desarrollo de las máquinas y los diferentes proyectos de Ingeniería nuestra empresa cuenta con 1650 m² cubiertos dividida en dos alas ubicada en plena Capital Federal en el barrio de La Boca. Donde contamos con estudio de ingeniería y diseño propio para todos los desarrollos que llevamos a cabo junto a empleados altamente capacitados en la fabricación y montaje de máquinas.

Para lograr la fabricación de cabezales

sincrónicos y una variedad de máquinas y desarrollos de ingeniería para las diferentes industrias. Iergat S.A. a comenzado una relación comercial y representación en el país con la firma Vascat S.A., ubicada en la ciudad de Torelló (Barcelona, España) la cual se dedica desde 1974 a la fabricación de máquinas eléctricas de alta dinámica para todo tipo de sectores y aplicaciones, proveyendo con sus motores a empresas de importante renombre en todo el mundo.

*Juan Ignacio P. Argenti
Director Comercial*

En los últimos años, los nuevos diseños de maquinaria industrial están enfocados a producciones en series cortas, y buscan flexibilidad y versatilidad en la producción, reducción de tiempos muertos y facilidad en los cambios de configuración.

Por ello, la tendencia en la motorización de los diferentes movimientos se caracteriza por:

- Para una mayor versatilidad de la producción, las diferentes partes de las máquinas deben ser fácilmente desmontables, por lo que los elementos de transmisión que relacionan diferentes elementos tienden a ser eliminados y su sincronización se logra mediante la sincronización de ejes eléctricos. Como ejemplo, los conceptos tecnológicos Gearless o Shaftless son de amplia utilización en maquinaria de impresión.

- Simplificación o eliminación de reducciones mecánicas, como reductores, cajas de cambio y transmisiones por polea y correas, siempre que sea posible. Ello redundará en una importante reducción de las necesidades de mantenimiento, al eliminar elementos girando a altas velocidades, de los cambios de aceite en reductores y de la sustitución de correas por desgaste. Al haber menos elementos sometidos a desgaste, aumenta la fiabilidad de la máquina. La eliminación de elementos de transmisión redundará también en una mayor eficiencia energética.

- Integración de los motores como partes de la máquina. Ello permite acoplamientos muy rígidos aumentando la estabilidad en aplicaciones y la precisión en el funcionamiento, eliminando los juegos mecánicos y backlashes.

Para poder aplicar este tipo de tecnologías con las máximas garantías de éxito, no es posible utilizar un motor convencional, sino que es necesario disponer de un motor diseñado específicamente para este tipo de aplicacio-

nes. Los motores direct drive (o torque motors) son servomotores síncronos multipolos de imanes permanentes, diseñados para su funcionamiento a bajas velocidades suministrando pares muy elevados, por lo que resultan ideales para la aplicación de conceptos de accionamiento directo.

Los primeros campos de aplicación de esta tecnología de motores fueron:

- Sistemas de posicionado de ejes en máquina herramienta.
- Ataque directo de husillos en maquinaria de extrusión o inyección de plástico.
- Arrastre directo del tambor central en máquinas de impresión.

Estas aplicaciones se caracterizan por requerir un par elevado a velocidades del orden de 100-200 rpm.

Vascat, S.A., con más de 35 años de experiencia en el campo de los motores eléctricos para aplicaciones de velocidad variable, ha incorporado recientemente una nueva división de producto (División MDD), focalizada en el diseño y suministro de soluciones a medida mediante motores de par (torque motors): los nuevos motores MDD-S. El objetivo es extender las ventajas de los motores torque a nuevos campos de aplicación con requerimientos de velocidad superiores a las aplicaciones tradicionales de este tipo de motores.

Su gama actual abarca hasta los 2.450 Nm, con refrigeración por aire (Serie MDD-SN), y hasta los 4.800 Nm, con refrigeración por agua (Serie MDD-SW). Se encuentran disponibles tanto en versión completa como en formato frameless (kit rotor+estator) y su configuración mecánica es totalmente flexible, pudiendo adaptarse a las necesidades del cliente respecto al tipo de eje, fijaciones, rodamientos, etc.

La información técnica correspondiente se encuentra disponible en el sitio web de Vascat www.vascat.es. En la página web de esta empresa se incorporan una serie de herramientas de ayuda, tales como hojas de cálculo para aplicaciones tipo, hojas de selección de motores.



También se han incluido hojas interactivas de datos técnicos en las que se pueden ajustar las condiciones de trabajo del motor e introducir los requerimientos de la aplicación para verificar que el motor seleccionado es el indicado para ella.

Las principales ventajas obtenidas con la aplicación de estos motores son:

- Simplificación de la cadena cinemática.
- Aumento del rendimiento energético.
- Ahorro en el tiempo de montaje y mantenimiento.
- Aumento drástico de la precisión y resolución de la aplicación.
- Aumento sustancial de la capacidad dinámica.
- Máxima rigidez mecánica.
- Elevada densidad de potencia: reducción de dimensiones.
- Reducción del nivel de ruido (dB) del accionamiento.

Sus aplicaciones principales son:

- Maquinaria para la fabricación de plástico (extrusoras, inyectoras, etc.).
- Maquinaria para la transformación de materiales (cortadoras, bobinadoras, etc.).
- Máquina – herramienta (cizallas rotativas, platos divisores, etc.).
- Maquinaria para la fabricación de cable (trefiladoras, cabrestantes, etc.).
- Maquinaria para la impresión (máquinas flexográficas, etc.).
- Generación eléctrica en instalaciones eólicas o mini-hidráulicas.
- Bancos de pruebas tipo Chassis Dynamometer para vehículos.

Jordi Trullén
Director técnico de Vascat



La marca del
manejo forestal
responsable



CELULOSA
SAN PEDRO S.A

Marca la diferencia



Tel: (011) 4313 - 3277

E-mail: ventas@celulosasanpedro.com.ar

Dirección administrativa: Bolívar 187 - 3° "C" - CP1054



NUESTROS PRODUCTOS PARA LA INDUSTRIA DEL CARTÓN CORRUGADO :

- ALMIDÓN DE MAÍZ NORMAL
- ALMIDÓN DE MAÍZ MODIFICADO "GLUTAL 40"
- CORRUGOL "B"
- TAURO "N"
- RESICORR

Glutal S.A - Molienda húmeda de maíz
Agentes de Venta / Asistencia Técnica
en Buenos Aires:

Ing. Ricardo Ofman: 011-1550113034
Jorge Riverón: 011-1544030212

Oficina comercial: Vuelta de Obligado
1878 - 6° Piso - Of. "C" - CABA
Tel. 011-4784-3514

Depósito: Ferré 2132 (esq. Bonorino)
Tel. 011-4918-8734 - CABA

Fábrica y administración:
Moreno 1475
Tel. 03496-420526
3080 - Esperanza - Santa Fe

LINEA OFFSET

- * Offset
- * Tipografía
- * Formularios continuos
- * Barnices sobre impresión grasos y acuosos, mate y brillante.
- * Barnices Acuoso de Sobreimpresión

LINEA ALCOHOL

- * Flexol
- * Cartulina
- * Bolsas, papel

LINEA FLEXO AL AGUA

- * Flexcristal
- * Acriflex y en pasta
- * Barnices hidrofóbicos para cámaras frigoríficas.
- * Papel, corrugado, bolsas, banda angosta.



INTIBA[®]

FÁBRICA DE TINTAS Y BARNICES

Atahualpa 5962 (1766) La Tablada, Pcia. de Bs. As.

Tel/Fax: 4699.7145 - intiba@yahoo.com

AJEDREZ ECOLÓGICO

El cartón corrugado, materia prima para las obras de los artistas de vanguardia

En su grave rincón, los jugadores rigen las lentas piezas. El tablero los demora hasta el alba en su severo ámbito en que se odian dos colores.

Adentro irradian mágicos rigores las formas: torre homérica, ligero caballo, armada reina, rey postrero, oblicuo alfil y peones agresores.

Cuando los jugadores se hayan ido, cuando el tiempo los haya consumido, ciertamente no habrá cesado el rito.

En el Oriente se encendió esta guerra cuyo anfiteatro es hoy toda la Tierra. Como el otro, este juego es infinito.

Jorge Luis Borges

Fotos: Ornella Orlandini



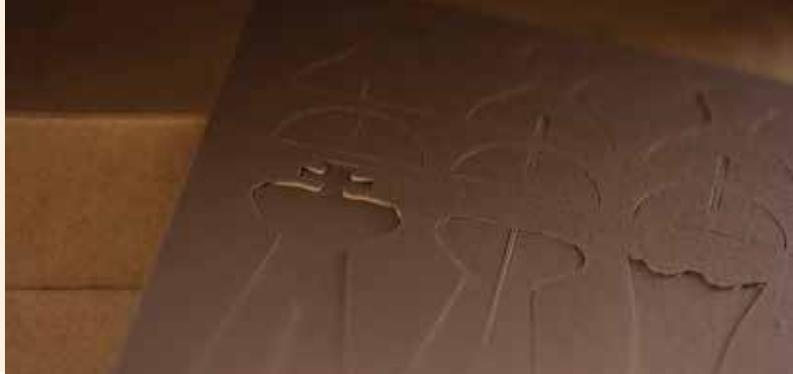
El ajedrez es tan antiguo, que su origen se confunde entre varias civilizaciones y aún no hay certeza absoluta de los historiadores sobre si apareció primero en India, Grecia, o China.

Lo cierto es que este juego inquietante y universal, que ha sido la inspiración de obras artísticas, también inspiró al diseñador italiano Andra Vecera, para dar a luz *Paperloo*. Un juego de ajedrez ecológico, realizado íntegramente con cartón microcorrugado.

Andrea nació en Turín en 1984 y se graduó en como Diseñador Industrial en la Facultad de Arquitectura del Politécnico de Turín, donde hasta el día de hoy colabora. Siempre tuvo una gran pasión por las artes visuales y le gusta definirse más como un artista que diseñador. “*Mi tarea es mediar entre estas dimensiones.*”, manifiesta.

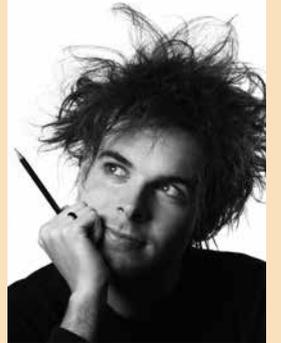
El diseñador comentó a *La Revista del Corrugado* cuáles son las características del juego que se encuentra a la venta en Skitsch.it, una tienda europea (radicada en la meca mundial del diseño, Milán) y dedicada a la comercialización de piezas de autor. “*Paperloo es un tablero de ajedrez muy ligero, ideal para transportar. Se puede montar y desmontar*





Andrea Vecera

*Diseñador Industrial
Creador de Paperloo*





fácilmente y se reduce a poco espacio para su traslado.”

El trabajo tuvo amplia repercusión en la Web, y se lo describe como el ajedrez “ecoamigable”. Cualidad que Vecera reafirma cuando comenta que fue creado desde un concepto sostenible, pero *“anclado desde el peso y el volumen para el transporte”*.

Precisamente el transporte produce el 35% de las emisiones totales de carbono, uno de los gases responsables del calentamiento global y el daño al medio ambiente.

Como el cartón corrugado se adapta perfectamente al producto y no transporta aire, permite aprovechar al máximo el espacio en

camiones, almacenes y lineales y contribuye a reducir la huella de carbono del producto.

Otras características propias del cartón corrugado fueron igualmente valoradas por el diseñador, para la elección de la materia prima del proyecto. *“Es un material extremadamente resistente y fuerte, fácil de cortar e imprimir, ligero y económico. Además también es muy hermoso en su color natural”*, afirma el profesional.

Aún cuando a su criterio, la desventaja que le presentó el material fue su poca resistencia a la humedad si no se trata con productos especiales, y sobre todo que si se rompe es difícil de reparar, la impresión general de su trabajo sobre el microcorrugado fue “muy agradable”. *“Está fácilmente disponible y es barato para los prototipos. Me gustó experimentar con la impresión a color sobre la materia prima pura. Los resultados son siempre interesantes y diferentes. También uno siempre tiene la sensación de no contaminar el planeta.”*

El encuentro de la creatividad, el arte, y el microcorrugado tuvo como resultado un objeto bello y etéreo diseñado para los amantes del ajedrez. Nadie mejor que su autor para describirlo: *“Es una juego, dentro del juego de la vida, cuyo reto comienza en el mismo momento en el que uno debe armar y reunir el propio ejército”*.



Si quiere contactarse con esta sección que pone en valor la creatividad y la originalidad de trabajos realizados con cartón corrugado. Envíenos un correo electrónico a: prensa@revistadelcorrugado.com.ar.

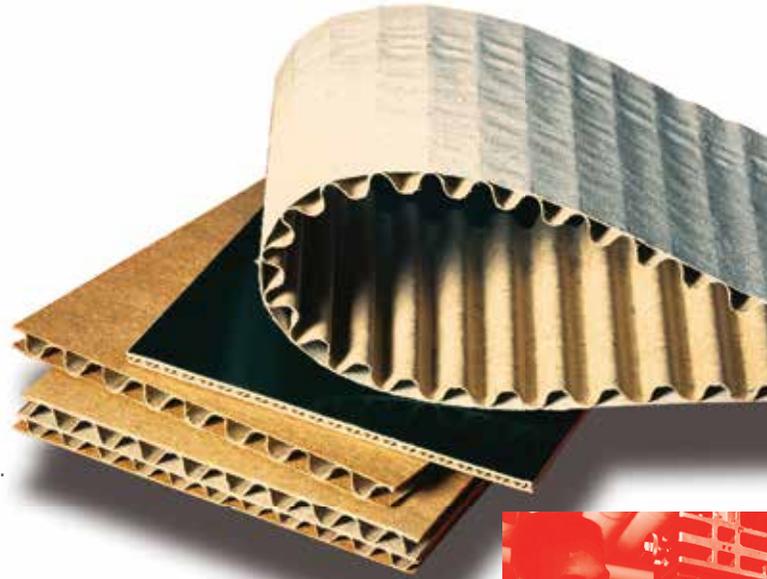
ADHESIVOS Y ADITIVOS PARA CARTÓN CORRUGADO

ADITIVOS

- ✓ **Velocity:** Aumenta la velocidad de máquina en la producción de cartón corrugado.
- ✓ **Adhesin 971:** Aumenta la resistencia a la humedad.

ADHESIVOS

- ✓ **Technomelt:** Adhesivos para armado y cerrado de cajas y bandejas.
- ✓ **Adhesin:** Adhesivos vinílicos para armado de cajas.
Alto rendimiento y velocidad de trabajo



Calidad 

Henkel Argentina S.A.
Nicolás Avellaneda 1357
(B1642EYA) - San Isidro - Provincia de Buenos Aires
Teléfono: 4001-0100



www.henkel.com.ar





IERGAT

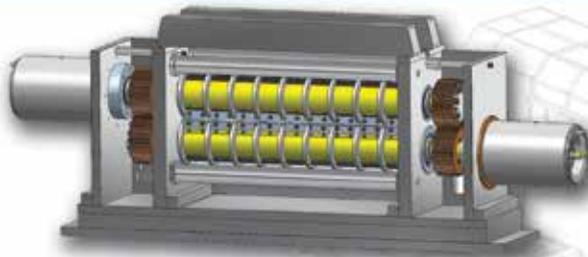
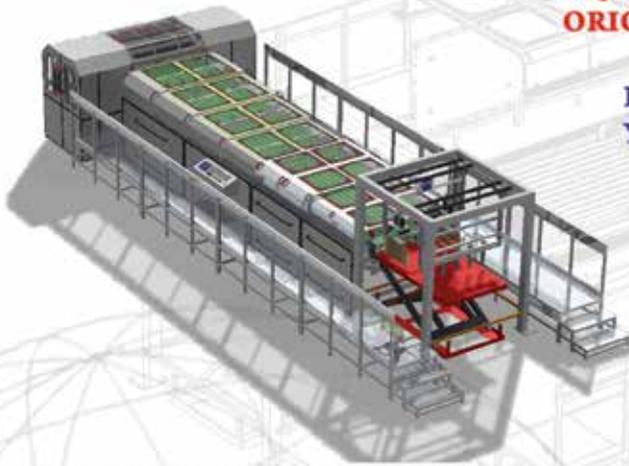
FABRICA DE CORTADORAS DE BOBINAS A HOJAS
CABEZALES CORTANTES DE CARTÓN CORRUGADO
REPRESENTACIÓN DE MOTORES ESPECIALES

**FABRICACIÓN DE ENSAMBLE
MODULAR**

**EQUIPOS DE EJES ELÉCTRICOS DE
ORIGEN EUROPEO**

**FABRICACIÓN DE ALTA CALIDAD
Y ALTA PRODUCCIÓN**

**REPRESENTACIÓN DE MOTORES
ESPECIALES**



ALFREDO PALACIOS 1128 - BUENOS AIRES - ARGENTINA CP 1167
TEL: 0054 (011) 4-301-2274/6088-9507 / IERGAT@IERGAT.COM.AR - WWW.IERGAT.COM.AR


INDUSTRIA ARGENTINA

IMPRESIÓN FLEXOGRÁFICA EN CARTÓN CORRUGADO

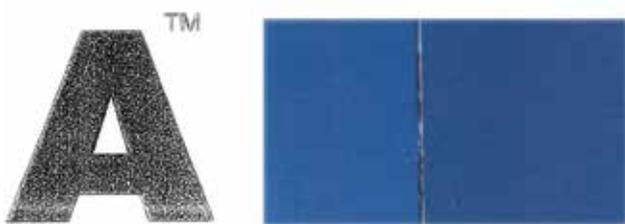
PROBLEMAS Y SOLUCIONES (Primera Parte)

La flexografía está presente en el sector corrugador desde los años sesenta y actualmente es el procedimiento de impresión más usado en la industria. Su éxito ha radicado en la enorme capacidad de elevar el ritmo de producción. Las tintas, hechas a base de agua y de secado rápido, permiten llevar a cabo la operación sin necesidad de volver a alimentar las planchas y dan como resultado unas impresiones sumamente satisfactorias. A continuación reproducimos, la primera parte de un imprescindible listado de Problemas y Soluciones, de este tipo de impresión, elaborado por AFCO (Asociación de Fabricantes de Cartón Ondulado) y el Ministerio de Educación de España.

“Problemas y Soluciones” en Manual de Impresión Flexográfica sobre el cartón ondulado, volumen 2, AFCO y Ministerio de Educación, Política Social y Deporte, Gobierno de España, Asimag y Unión Europea Fondo Social Europeo. Publicado con autorización.

1. IMPRESIÓN DEMASIADO OSCURA

Causas probables	Posibles soluciones
<ul style="list-style-type: none"> Exceso de pigmento. Capa de tinta demasiado elevada. 	<ul style="list-style-type: none"> Reducir la viscosidad. Comprobar presiones de Máquina. (Reducir pigmentación en fórmula).



2. IMPRESIÓN DEMASIADO CLARA

Causas probables	Posibles soluciones
<ul style="list-style-type: none"> Falta pigmento. Capa de tinta demasiado fina. 	<ul style="list-style-type: none"> Comprobar presiones de Máquina. En trabajos de rasqueta aumentar pigmentación/viscosidad.
<ul style="list-style-type: none"> Baja viscosidad o tinta poco pigmentada. 	<ul style="list-style-type: none"> Aumentar pigmentación/viscosidad. Usar un aditivo que aumente la transferencia. Limpiar el rodillo con agua tibia y detergente, o con producto específico.
<ul style="list-style-type: none"> Rodillo anilox sucio. 	



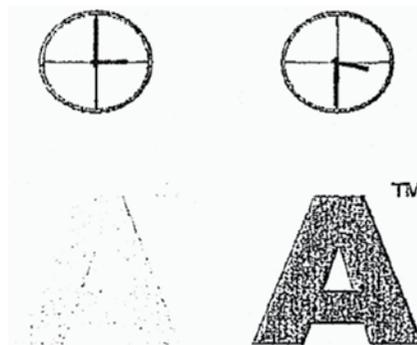
3. IMPRESIÓN MÁS OSCURA EN UNA ZONA QUE EN OTRA

Causas probables	Posibles soluciones
<ul style="list-style-type: none"> Falta de paralelismo entre el anilox y el portaclichés. 	<ul style="list-style-type: none"> Corregir dicho paralelismo.
<ul style="list-style-type: none"> Rodillo pisón o portaclichés sucio. 	<ul style="list-style-type: none"> Limpiar.
<ul style="list-style-type: none"> Mal calibre de los Clichés. Más gruesos en un lado que en el otro. 	<ul style="list-style-type: none"> Ajustar la bomba.
<ul style="list-style-type: none"> Mal calibre de los Clichés. Más gruesos en un lado que en el otro. 	<ul style="list-style-type: none"> Cambiar los clichés. Compensar esta diferencia suplementando los clichés.



4. IMPRESIÓN VARIANTE DURANTE EL CURSO DE LA TIRADA

Causas probables	Posibles soluciones
<ul style="list-style-type: none"> La viscosidad de la tinta varía durante la tirada. 	<ul style="list-style-type: none"> Controlar la viscosidad y añadir amina para compensar pérdida de pH.
<ul style="list-style-type: none"> Mezcla de diferentes tintas. 	<ul style="list-style-type: none"> Cambiar las tintas.
<ul style="list-style-type: none"> Usar tinta ya usada. 	<ul style="list-style-type: none"> Cambiar las tintas.
<ul style="list-style-type: none"> Variación del calibre o calidad del cartón. 	<ul style="list-style-type: none"> Ajustar presiones.

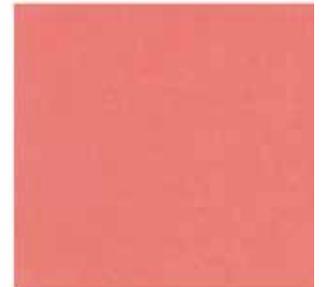


5. IMPRESIÓN CON MARCAS

Causas probables	Posibles soluciones
<ul style="list-style-type: none"> • Irregularidad de la superficie a imprimir. 	<ul style="list-style-type: none"> • Disminuir la distancia entre el rodillo prensor y el portaclichés.
<ul style="list-style-type: none"> • Cartón recubierto de impurezas. 	<ul style="list-style-type: none"> • Limpiar las planchas e intentar corregir el problema.
<ul style="list-style-type: none"> • Clichés de distinto grosor. 	<ul style="list-style-type: none"> • Compensarlo con un papel a la base.
<ul style="list-style-type: none"> • Rodillo pison sucio. 	<ul style="list-style-type: none"> • Limpiarlo.
<ul style="list-style-type: none"> • Anilox gastado o defectuoso 	<ul style="list-style-type: none"> • Cambiar de anilox.
<ul style="list-style-type: none"> • Viscosidad no apropiada 	<ul style="list-style-type: none"> • Aumentarla añadiendo tinta nueva.

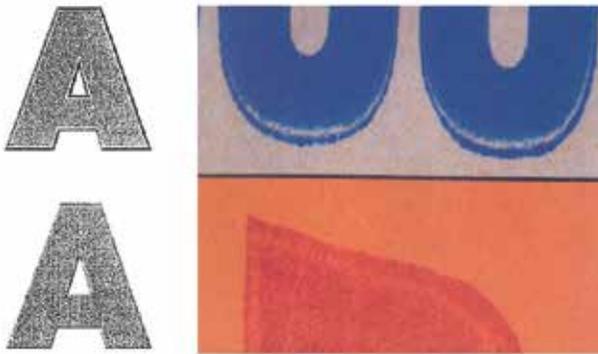
6. IMPRESIÓN PICADA

Causas probables	Posibles soluciones
<ul style="list-style-type: none"> • Viscosidad y/o pH inadecuado. Tinta deteriorada o exceso de antiespumante. 	<ul style="list-style-type: none"> • Aumentar la viscosidad con tinta nueva o cambiarla y limpiar el grupo impresor.
<ul style="list-style-type: none"> • Característica superficial del soporte incorrecta. 	<ul style="list-style-type: none"> • Usar aditivos de transferencia y bajar velocidad.
<ul style="list-style-type: none"> • Presencia elevada de aditivos (Antisecante, alcohol, etc...). 	<ul style="list-style-type: none"> • Añadir tinta nueva.



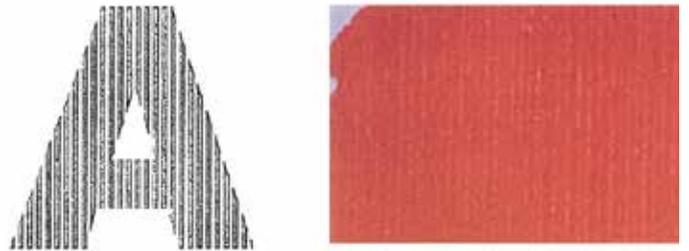
7. PRESENCIA DE UN HALO ALREDEDOR DE LA IMPRESIÓN

Causas probables	Posibles soluciones
<ul style="list-style-type: none"> • Presión elevada en toda la imagen. • Aureolas en entrada y salida por exceso de presión de anilox o exceso de tinta. 	<ul style="list-style-type: none"> • Disminuir el contacto del cliché con los otros rodillos. • Disminuir capa primero bajando presión y luego ajustando la tinta.



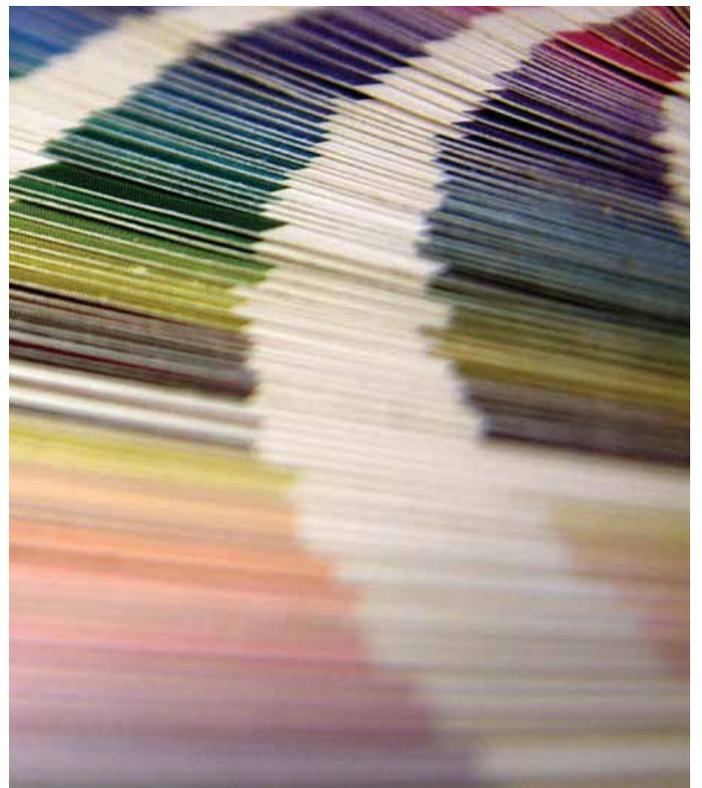
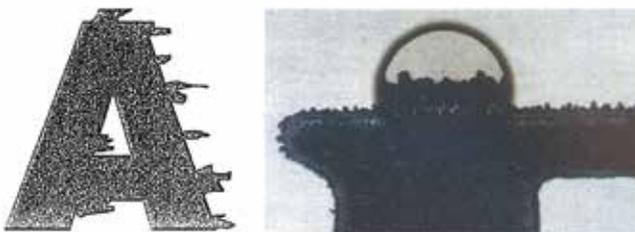
8. LÍNEAS SOBRE LA IMPRESIÓN

Causas probables	Posibles soluciones
<ul style="list-style-type: none"> • Rodillo de goma deteriorado o presión incorrecta de los rodillos anilox-goma. • Anilox deteriorado o sucio. 	<ul style="list-style-type: none"> • Aumentar la presión. • Limpiar el rodillo con agua tibia y detergente, o con producto específico.
<ul style="list-style-type: none"> • Viscosidad baja o tinta deteriorada. 	<ul style="list-style-type: none"> • Aumentar la viscosidad con tinta nueva o cambiarla y limpiar el grupo impresor.



9. CORRIMIENTO DE LA TINTA, "BARBAS"

Causas probables	Posibles soluciones
<ul style="list-style-type: none"> • Capa de tinta demasiado gruesa o secado lento. • Los clichés están sucios. • El cliché está mal tensado y resbala sobre la superficie a imprimir. • Los arrastres entran en contacto con la impresión recién hecha. 	<ul style="list-style-type: none"> • Ajustar presiones, bajar viscosidad y/o añadir alcohol. • Limpiarlos. • Controlar el montaje del cliché. • Cambiar arrastres de posición.



Lorenzo Sanvito, Gerente Técnico de Renova, Creador del Freno Multidisco Turborex

FRENOS MULTIDISCO

La evolución en frenado y en control de tensión de línea

El freno “monodisco” fue inventado para lidiar con los viejos problemas sin resolver causados por los frenos auto ventilados. Estos frenos no tenían ningún dispositivo de ventilación real lo cual causaba muchas limitaciones en la producción. Los frenos monodisco aún trabajan con el tradicional sistema de calipers pero cuentan con un ventilador que ayuda a bajar la temperatura de trabajo más rápidamente.

Con foco en la necesidad de la industria y buscando una solución para las aplicaciones de mayor exigencia, se desarrollo un freno con una nueva tecnología denominada: frenos Multidisco.

Recientemente, se presenta en el mercado con el desafío de mejorar el control de tensión de red (a cualquier velocidad de línea y diámetro de bobina), reducir los tiempos de parada de maquina por mantenimiento y eliminar la suciedad y ruido de la aplicación y en la zona de trabajo.

Las principales ventajas del nuevo freno Multidisco son el sistema de selección de torque automático y el sistema de doble ventilación (extracción e inyección de aire) que permite trabajar con la mayor exigencia y a las temperaturas mas bajas jamás vistas.

VENTAJAS DEL CORTE AUTOMÁTICO

La selección automática de torque permite trabajar en forma automática sin la selección manual del operador. Es decir, que el sistema prenderá y apagará los discos requeridos proporcionalmen-



te a la presión de aire aplicada al freno

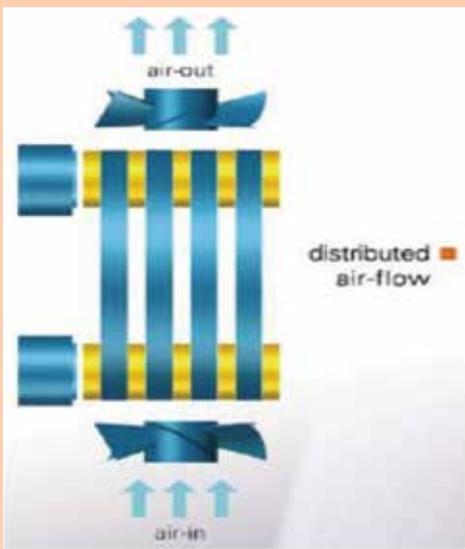
VENTAJAS DE LA DOBLE VENTILACIÓN

La drástica reducción de temperaturas en el proceso de frenado asegura que los discos y pastillas de freno no se recalienten causando una pérdida de estabilidad en la tensión de trabajo.

La reducción del calor y de la presión de empuje de los pistones significa que el desgaste de las pastillas está virtualmente eliminado. La reducción del mantenimiento incrementa la eficiencia de la máquina y el tiempo de corrida.

Estas innovaciones han permitido a los nuevos frenos multi-disco conseguir altos valores de torque combinados con mínimo desgaste y mínima generación de calor, cosa que no era posible previamente con un freno monodisco.

Esta nueva tecnología esta disponible en el mercado desde el Año 2006 y la tendencia de ventas se va incrementando cada año. Los más importantes fabricantes de máquinas (Agnati, BHS, Fosber, Mitsubishi, etc.) ya utilizan esta tecnología que va en camino de reemplazar a los frenos monodisco, así como en el pasado, los monodisco reemplaza-



ron a los frenos auto-ventilados.



Renova SRL, es una empresa con sede en Milán que proyecta, fabrica y distribuye sistemas de control de tensión de red. Con su amplia gama de productos 100% fabricados en Italia, cubre las exigencias de constructores y usuarios que operan en el sector del Papel y Cartón Corrugado entre otros. Cuenta con más de cuatro décadas de trayectoria, y en el 2011 obtuvo la certificación TUV-ISO 9001.



Nova Latín América es una empresa regional, con base en Argentina, que brinda soluciones de alta calidad para la Industria del Cartón Corrugado. Su visión de negocio está basada en una cercana relación con el cliente y un fuerte compromiso de servicio y valor agregado, garantizando así relaciones comerciales de largo plazo:
info@novala.com.ar

the discs are automatically engaged proportionally to air pression

1 disc 2 discs 3 discs 4 discs

exploded view drawing

old mono-disc cooling system
 The mono-disc brake is a simple design incorporating 1 disc and several callipers But performance is limited by heat, speed and pressure with no engineering upgrade possible

new turborex multi-disc cooling system
 With the multi-disc design the difference is unprecedented, the improvements are fantastic. The Turborex now offers a level of performance not previously possible.

Heat dissipation	
monodisc (Kw)	turborex
120°	1 40°
150°	2 50°
200°	3 60°
	5 120°

- Cooling system only on 1 surfaces
- Disc diameter 250 mm
- Pads / disc pressure is 1:1

- Cooling system on 8 surfaces
- Disc diameter 180 mm
- Pads / discs specific pressure is 1:3

**Excelencia hecho en Italia
a servicio
del Sur de America**

**Emmepi Group es la seguridad
de 30 años de sucesos en la industria
del cartón ondulado: el partner
extratatégico ideal para elaborar
propuestas e idear soluciones eficaces.**



diseño y proyecto

**Flejadoras – Envolvedoras – Sistemas
de movimentación – Insertor de pallets**

Por primera vez productos proyectados
y integrados por un solo **Grupo** que se
responsabiliza y **cuida** de vuestro
embalaje.

COMISIÓN DE MICROCORRUGADORES EN MARCHA

A instancias de una propuesta de la Comisión Directiva de Cafcco, se creó recientemente la "Comisión de Micro-corrugado" con la que se busca atender y relevar las necesidades propias de este segmento de nuestra industria.

Luego de una amplia convocatoria que incluyó a empresas socias y no socias, la Comisión quedó integrada por: Marino Pansini (Marpel), Nestor Muñoz (Packgroup), Julio Machtyngier (American Pack), Alfredo Alvarez (Papelera Micropel), Gustavo Contreras (CIA Distribuidora Aconcagua) y Omar Juárez (Microparque).

El fuerte desarrollo que el micro-corrugado ha experimentado en los últimos años, ha planteado la aparición de temas específicos, que requieren de un ámbito propio. La agenda de trabajo de la Comisión ya se inició con varios encuentros, y desarrollará a lo largo del año, una intensa actividad destinada a la mejora y promoción del sector.



CAFCCO CO-SPONSOR EN SUPERCORREXPO 2012

TAPPI/AICC SuperCorrExpo, el más poderoso centro mundial de tecnología en corrugado, ha anunciado que la Cámara Argentina de Fabricantes de Cartón Corrugado participará como co-sponsor en la edición 2012.

SuperCorrExpo solo tiene lugar una vez cada cuatro años y está programada para los días 1 al 4 de Octubre de este año, en el Georgia World Congress Center en la ciudad de Atlanta, Estados Unidos.

"SuperCorrEXpo provee una oportunidad para que los proveedores líderes a nivel mundial, compradores y asociaciones se encuentren en un solo lugar por cuatro días", dijo Larry N. Montague, presidente y CEO de TAPPI. "El patrocinio de los fabricantes de Argentina agrupados en Cafcco aumenta la diversidad del show de este año y mejora su estatura como el mejor destino del mundo para los expertos en corrugado."

"Cafcco, trabaja con una gran variedad de compañías de corrugado en la Argentina", dijo el Lic. Mariano Saludjian, Director Ejecutivo de Cafcco. "SuperCorrExpo nos permitirá ampliar nuestro alcance más allá de la Argentina y encontrarnos con compañías corrugadoras de todo el mundo. Será una gran oportunidad para networking con empresas, y ver lo último en maquinaria", manifestó. Toda la información en español se encuentra disponible online en www.cafcco.com.ar, o bien puede registrarse directamente en la página oficial del Show: www.supercorrexpo.org.

AGENDA

7 DE AGOSTO

Sexto Encuentro de Análisis de la Realidad Política y Económica Argentina.

Ciudad de Rosario- Provincia de Santa Fe

Disertante: Lucas Llach

Temario: Argentina y el mundo: ¿Crisis otra vez?

16 AL 18 DE AGOSTO

Seminario Técnico de Cartón Corrugado

Ciudad de Rosario, Provincia de Santa Fe

13 y 14 DE SEPTIEMBRE

Curso de Diseño y Desarrollo de Cajas de Cartón Corrugado

Ciudad de Córdoba

Lugar: Unión Industrial de Córdoba

11 y 12 DE OCTUBRE

Curso de Conversión e Impresión

Ciudad de Mendoza-Provincia de Mendoza

15 DE NOVIEMBRE

7mo Encuentro-Análisis de la Realidad Política y Económica Argentina

Ciudad Autónoma de Buenos Aires

SE RENOVÓ EL CONVENIO COLECTIVO DE TRABAJO

Tras varios meses de trabajo en el ámbito paritario con los representantes de la Federación de Obreros del Papel, Cartón y Químicos, se cerró un acuerdo para la renovación del Convenio Colectivo de Trabajo, que rige la actividad. Asimismo, se firmó un acuerdo salarial por doce meses, que establece una nueva pauta remunerativa, con vigencia a partir del 1 de Mayo de 2012 hasta el 30 de abril de 2013. Toda la información se encuentra disponible en la sección: Información laboral, de la página www.cafcco.com.ar.

Proyectos que crecen

El Grupo Surpapel se expande con una apuesta única en América Latina

A través de Surpapelcorp, la compañía inauguró en Guayaquil una planta recicladora de última tecnología. Implicó una inversión inicial de 75 millones de dólares que se convertirán en 100 millones de dólares para finales de 2013.

Hace unos meses, la multinacional Surpapelcorp puso en funcionamiento la planta industrial más moderna del país en fabricación de papel reciclado para corrugar. Esta nueva infraestructura papelera de alta eficiencia energética que minimiza la huella de carbono, está enfocada a la producción de papeles livianos para abastecer el mercado industrial nacional e internacional. Su capacidad de producción es de 120.000 toneladas anuales de papel para corrugar en todas sus variedades y se proyecta a alcanzar

una capacidad de producción de 190.000 toneladas al año hasta finales de 2013.

La fábrica está ubicada en el Km. 6,5 de la vía Durán-Tambo, en la periferia norte de Guayaquil. Una zona industrial que, a partir de incentivos tributarios para nuevas inversiones concertados en un ambicioso Código de Producción, logró integrar a más de 480 empresas.

El compromiso social no está ausente en esta obra: genera 150 plazas de trabajo directas y más de 5.000 indirectas, a través del programa de recolección, que podrán subsistir a partir del negocio de reciclaje. El papel reciclado será recolectado de varias cadenas de supermercados y en fábricas de empresas de Quito y Guayaquil. La firma ingresó al Ecuador hace siete años como importadora de papel corrugado.

En el país, esta industria requiere cerca de 560.000 toneladas de papel corrugado para fabricar cartones, que luego sirven para exportar sus productos. Con el ingreso de Surpapelcorp, la empresa fabricará el 21% de esa demanda, generando un ahorro en importaciones de cerca de 150 millones de dólares al año y permitiendo una reducción de un 10% de los precios, por sustitución de importaciones.

Ecuador tiene el consumo per cápita más alto de papel corrugado debido a la demanda de la caja de banano y fruta que representa el primer rubro de exportación no petrolera. “Consume más que Chile, Argentina, Perú y Colombia”. Un problema que tiene el país es que recicla muy poco, solo el 30%, mientras que los otros países lo hacen en un 60%.



IMPORTADORA SUR PAPEL

Importadora Surpapel S.A. inicia sus actividades en el año 2004, con la finalidad de distribuir papeles importados para la fabricación de envases de cartón corrugado.

Desde sus inicios la sociedad ha mantenido los mismos accionistas, siendo actualmente Presidente el Sr. Fabián Mouzo y su Director Titular el Sr. Andrés Patiño. Este último es integrante de la firma Barnett Corporation (principal Trading de papel mundial), con sede central en la ciudad de Nueva York. El vínculo comercial del Grupo con Barnett Corporation ha facilitado el vigoroso desarrollo de los negocios de la sociedad.

Esta progresión comercial ha permitido que, con la salvedad del año 2008 en el que el mercado experimentó las consecuencias de la crisis mundial, la sociedad haya logrado un notable éxito en sus resultados económicos, con el apoyo Barnett Corporation (principal Trader de papel) y Rock Tenn (segundo productor mundial de kraft liner).



De izquierda a derecha: James B. Porter, presidente de Rock Tenn, Jason Rosental, presidente de Barnett Corporation y Fabián Mouzo, presidente de Surpapelcorp.



SURPAPEL CORP

A fines del año 2010 y como parte de su planeamiento estratégico, la sociedad definió como objetivo prioritario el establecer una actividad de fabricación de papel en la República Argentina, de modo de balancear su negocio entre productos importados y fabricados en el país. Teniendo en cuenta los ciclos de la economía argentina, esta decisión reviste una importancia estratégica fundamental.

Llevando a cabo este planeamiento se adquirió, a principios de 2012, el paquete accionario de la firma Italtapelera S.A. con el cambio de denominación social a Surpapelcorp S.A., cambio que nuestra compañía decidió implementar a fin de alinear la imagen corporativa. En el plano operativo y a fin de aprovechar las sinergias propias de esta adquisición, ambas compañías funcionan como una unidad operativa, contando con una estructura común, tanto desde el punto de vista de su management como así también de la infraestructura disponible.

Su actividad consiste en la producción de papel a partir de materiales de reciclado. La planta industrial se encuentra ubicada en la ciudad de Berazategui, sobre una superficie propia total de 15.550 m² y cabe acotar también que recientemente ha importado una planta de tratamiento de efluentes para cumplir con la normativa ambiental vigente.

Fabián Mouzo

Director General y Presidente en Argentina



¿Hace cuanto se viene preparando este proyecto?

El proyecto de Ecuador comenzó en el 2010, la demora total del proyecto fue de 14 meses.

¿Qué repercusiones podría tener para Argentina? Ni Argentina y tampoco Sudamérica tienen dicha tecnología, por lo que utilizaremos parte de la experiencia y tecnología para mejorar nuestra planta recientemente adquirida Surpa-

pelcorp, en Berazategui.

¿Qué significa para la compañía haber realizado un proyecto de tal magnitud?

Un importante crecimiento en conocimientos y tecnología para ser traspasado a las demás Compañías del Grupo Surpapel en Colombia, Ecuador, Chile, Perú, Brasil y México

La planta de Berazategui ¿qué relación tiene a nivel gestión y objetivos con la de Guayaquil?

La planta de Berazategui tiene relación directa ya que pertenece al Grupo Surpapel, y el grupo piensa y trabaja Globalmente pero ejecutamos localmente.

Este contenido ha sido producido a partir los artículos del Diario EL COMERCIO y el Diario El Telégrafo.

http://www.elcomercio.com/negocios/Surpapelcorp-cubrirá-demanda-papel-corrugado_0_727127387.html

http://www.telegrafo.com.ec/index.php?option=com_zoo&task=item&item_id=44138&Itemid=11

Cómo afectará el comercio electrónico la demanda de packaging

CUANDO COMPRAR YA NO ES LO QUE ERA

Escribe **Rocío Morilla**

Laura tiene que resolver la compra del regalo del día del padre. Tiene 31 años, trabaja 9 horas por día en una empresa de consultoría de sistemas, y fue madre el año pasado.

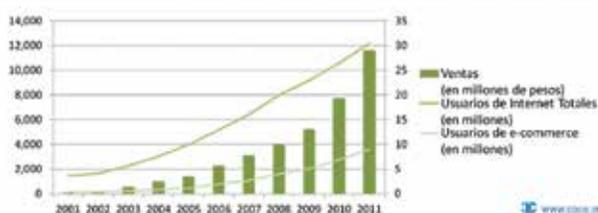
Considera que tiene que optimizar al máximo el tiempo libre, y en sus planes no se encuentra pasarse media tarde apretujada entre la gente que va pasear y comprar al *Shopping*.

Entonces, decide sentarse cómodamente en el sillón de su living, y mientras observa cómo su hijo arma sus bloques de colores, enciende su "Notebook". Luego de navegar aquí y allá, comparar modelos y precios, termina comprando vía Web el obsequio deseado.

Laura, forma parte de un perfil de consumidor, que utiliza cada vez más una nueva alternativa que, a nivel mundial, no para de crecer: el *e-commerce* o comercio electrónico.

EVOLUCION DEL COMERCIO ELECTRONICO

Argentina	2001	2002	2003	2004	2005	2006	2007	2008	2009	2010	2011
BSC + CJC vv (en millones de pesos)	80	240	560	1.020	1.430	2.300	3.100	4.050	5.240	7.755	11.593
% de variación anual	239,1	200	133,3	82,1	40,2	60,8	34,8	30,8	29,4	48	49,5
Usuarios de Internet Totales (en millones)	3,7	4,1	5,7	7,6	10	13	16	20	23	26,5	30,5
Gasto anual por usuario de Internet (en millones)	21,6	58,5	98,2	134,2	143	176,9	193,8	202,5	227,8	292,6	380,1
Usuarios de e-commerce (en millones)	0,4	0,4	0,6	0,9	1,2	2	2,7	4	5,1	6,9	9
Gasto anual por comprador (en pesos)	183	597	935	1.137	1.191	1.179	1.139	1.012	1.035	914,5	1.288



Durante los últimos treinta años, hemos visto cómo la industria del packaging ha recibido el impacto de la aparición de los supermercados y los grandes almacenes. Hoy, no existen dudas acerca de cuál será el próximo fenómeno con el que deberá convivir en busca de nuevas oportunidades: el comercio electrónico.



Aunque en nuestro país, su desarrollo y aceptación ha tenido un retraso en comparación con otros mercados, es una tendencia que definitivamente se ha instalado en la Argentina a un ritmo de crecimiento, del 45% promedio por año.

Según datos de la CACE, *Cámara de Comercio Electrónico de la Argentina*, el comercio vía Web ha alcanzado en 2011, ventas por 11.593 millones de pesos (excluyendo IVA), de los cuales 10.603 millones son bajo la modalidad empresa a consumidor (Business to Consumer o B2C) y 990 millones, en operaciones entre consumidores (consumer to consumer o C2C).

El estudio que respalda estas cifras, es sistemáticamente realizado por la empresa *Prince & Cooke*, por encargo de la CACE. La última edición publicada indica que, para el periodo 2011, el crecimiento respecto del año anterior fue del 49,5% y el proyectado para el 2012, es del 41% considerando el escenario político y económico actual.

Un dato que los actores de este segmento suelen destacar, es el siguiente. La influencia en el comercio que representa



Bubblebox. Servicio de suscripción que envía regularmente a sus suscriptores una caja con un set de actividades para chicos.

Internet, no se circunscribe sólo a las ventas que se realizan en línea. Sino que además, un 40,3% de los usuarios, consulta regularmente en la Web para analizar sus opciones. Toman la decisión sobre la compra del producto o servicio y sobre proveedor, en línea; aunque efectúe la compra posteriormente en un establecimiento físico.

Esto hace que el tamaño real de Internet medido en venta sea varias veces mayor al comercio electrónico directo, y se estima su impacto total en unas 10 veces lo efectivamente vendido en línea.

Este envidiable crecimiento tiene motores específicos (*Ver recuadro entrevista a Patricia Jebsen, Directora de CACE*) y plantea a industrias adyacentes como la industria del envase y el embalaje, demandas y desafíos acordes a su crecimiento exponencial.

COMO AFECTA INTERNET AL SECTOR DEL PACKAGING

Todo aquello que modifica la forma en la que compramos, modifica a su vez, el modo en el que se distribuyen

Entrevista a Patricia Jebsen

“La principal razón de compra por Internet es la comodidad”

Si hay alguien que respira e-commerce en su vida profesional, es Patricia Jebsen. Como Gerente de Venta a Distancia de Fabelle, dirige una unidad de negocios que cuenta con un staff de 100 empleados dedicados en forma exclusiva, a operar todos los canales no presenciales de la compañía (venta por internet, catalogo y venta telefónica). Su unidad produce ventas equivalentes a las de una tienda presencial, y en el caso de ciertos productos, como muebles, electro y colchones lideran las ventas del país. Trabajó para Mercado Libre, Clarín Global, Siemens, y ocupa en la actualidad, el cargo de Presidenta de la Cámara Argentina de Comercio Electrónico, CACE, una entidad tan nueva (fue creada en 1998) como el leiv motiv que agrupa a sus 250 asociados. LRDC la consultó sobre de las características del sostenido crecimiento que ha experimentado el comercio electrónico en la Argentina.

¿Cuál es el panorama actual de la actividad?

En la CACE venimos midiendo, desde hace varios años, el comportamiento del comercio digital en la Argentina mediante una investigación anual que mide diversos indicadores. En términos generales, el comercio electrónico viene creciendo a un ritmo envidiable. Comparado con el año 2010, en el 2011, la venta por Internet creció un 49%, y superó incluso las estimaciones realizadas.

¿Cuáles han sido los motores de este impresionante desarrollo?

Este aumento tiene cuatro “drivers”. El primero es que el acceso a Internet ha llegado a cubrir una población de 30 millones de argentinos. El segundo, es la ampliación de la oferta en Internet. Han aparecido nuevas plataformas y sitios de empresas que comercializan en la red. Importantes supermercados, tiendas de artículos del hogar y electrónica se vienen su-

Motivos de compra online

Principales beneficios de comprar <i>online</i>	2011	2010	2009	2008	2007
Comodidad	54,90%	54,20%	50,40%	41,00%	50,80%
Ahorro de tiempo	28,00%	21,80%	24,30%	16,80%	16,80%
Más barato	22,60%	26,20%	24,90%	18,10%	12,50%
Entrega a domicilio	14,70%	13,20%	9,40%	6,00%	8,30%
Acceso desde cualquier ubicación	5,40%	3,80%	4,60%	9,20%	5,10%
Facilidad de comparación	4,30%	5,00%	5,50%	9,20%	4,20%
Abierto las 24hrs	3,20%	-	-	-	-
Otros	3,20%	1,30%	2,30%	10,40%	1,30%
NS/NC	8,10%	9,70%	14,70%	20,50%	24,10%

mando constantemente. El tercer impulsor es la sistematización de los medios de pago con las facilidades brindadas por Bancos y tarjetas de crédito. Y el cuarto impulsor es la mejora en los sistemas de logística.

¿Cuáles son los desafíos que debe superar esta forma de compra?

El principal motivo de no compra por Internet, es la desconfianza en la seguridad del pago. Un elemento importante que apareció el año pasado, y que ayudó a superar esta barrera fue la aparición de los Clubes de Descuento. Sitios como Grupón, Big Deal, Pez Urbano, etc, actuaron “como atractores” de nuevos usuarios. Gente que nunca había comprado por Internet, ante muy buenas ofertas que implicaban además, montos chicos, decidieron probar y ver qué pasaba. Una vez que tomaron ese primer riesgo menor, se animaron a pasar a compras de montos más importantes. De todos modos, este proceso es parte de la maduración de la gente en el uso de Internet. Hoy hay más gente que interactúa con la Web, a través de redes sociales, y que la utiliza para investigar y buscar productos.



Patricia Jepsen - Presidenta CACE

¿Cómo es el consumidor de Internet?

Hay varios mitos alrededor de quién compra por Internet. Se suele pensar que solo es el consumidor ABC1, pero los datos muestran que eso cambió radicalmente. Hoy más del 74% pertenece al sector C2C3D.

¿Por qué la gente compra por Internet?

La principal razón por la que la que una

persona compra por Internet es la comodidad. Otro motivo es el ahorro de tiempo. El cliente también ve una ventaja en términos de velocidad de encuentro con los que esta buscando. Otro motivo que aparece en las investigaciones es la conveniencia.

¿Cuáles son las diferencias entre la tienda física y la tienda virtual en términos de logística?

En el caso de Falabella, depende del producto. Si es un producto voluminoso, como heladeras, muebles, colchones, no hay diferencia. El empaque y el camino que tiene que transitar es el mismo en ambos casos. En el caso de productos más chicos, como DVS, libros, cosmética, es distinto. El cliente puede optar por comprar en Internet y retirarlo en una sucursal, o puede elegir que le llegue a su casa. Pero aquí, en cualquiera de los dos casos el producto sale con un embalaje especial.

¿Cree que hay una relación directamente proporcional entre el aumento del comercio vía Web y el aumento en el consumo de envases y embalajes?

Absolutamente si.



Birchbox. Vende online una suscripción mensual que contiene muestras de primeras marcas de productos de belleza.

los bienes. El cambio en la forma de distribución afecta a su vez, a la industria del packaging.

Durante los últimos treinta años, hemos visto el impacto que han tenido en la distribución, los supermercados, los grandes almacenes, y las fábricas con stock al día. Estas modalidades presentaron ventajas y desventajas para la industria del embalaje.

Como ventaja más destacable, se puede señalar que el mayor grado de autoservicio del que gozó el consumidor en estos espacios, aumentó la necesidad de que el aspecto comunicativo de la caja impresa sea cuidadosamente pensado. Al packaging se lo bautizó entonces como “el vendedor silencioso”.

Una de las desventajas fue la dismi-

nución en la demanda de cajas a los depósitos de envase. Los depósitos de envase ya no participaban en igual proporción del PBI que hace treinta años.

Hoy, el presente observable, y la ventana al futuro no dejan dudas de que el próximo cambio al que se está adaptando el mercado es el comercio a través de la red de redes. Allí deberá bucear la industria del embalaje en busca de nuevas oportunidades de penetración y desarrollo.

Ya en el 2003, Lee Smith publicaba en la revista Times: “Aunque el e-commerce representa solo una fracción de las ventas de cajas de corrugado, su rápido crecimiento está haciendo crecer esta fracción y probablemente sea una gran porción en el corrugado del futuro. La razón es simple: 10 copias



de un best seller puede ser despachado desde el editor a la librería en una sola caja. Pero 10 copias individuales compradas en Amazon requieren 10 cajas de cartón corrugado”.

Esta y otras consecuencias derivan directamente del hecho que el producto en el comercio *online* llega directamente a los hogares en unidades pequeñas de venta. Y para hacerlo, debe atravesar un sistema logístico que requiere un empaque adecuado.

CÓMO ES EL PACKAGING PARA EL E-COMMERCE

El INCPEN, *The Industry Council for Packaging and the Environment* (El Consejo de Industria para el Packaging y el Medio Ambiente) es una organización que reúne a jugadores de grandes ligas en el mercado del packaging europeo. Empresas como *Amtor*, *Coca Cola*, *Unilever* y *Procter & Gamble* solo por mencionar algunas, participan de este grupo de influyentes que aúna esfuerzos para investigar, elaborar documentos técnicos, sugerencias y líneas de acción para la industria en general.

En ese marco, en marzo de este año, publicaron el documento “*Packaging e Internet*”, que reúne una guía que describe los aspectos más relevantes sobre el tema. Sobre los requerimientos que presenta esta modalidad enumera lo siguiente:

En relación al envase:

- Necesita proveer protección física de los productos en combinación con el embalaje.
- Necesita proveer información legal e

Experiencias creativas en el diseño de cajas para el comercio vía Web

La caja a medida, mejor que la caja estándar del Courier

Es posible usar la caja estándar que provee la empresa de correo.

Si bien esto puede resultar en un precio menor, no necesariamente es el mejor camino.

Usando una caja estándar no captarás los ojos de ninguna persona por la que pasa antes de llegar a su destinatario. Tampoco impresionarás tu cliente.

La caja nos habla de dónde vino.

Si bien es cierto que la caja, en el caso del e-commerce, no requiere de la estimulación visual como decisoria de la compra, no debe descuidarse la presencia básica de un color, marca o forma para remarcar o recordar la tienda donde fue adquirido.

La creatividad no está reñida con lo simple

Recientemente, la tienda *Tkmaxx*, presente en Inglaterra, pidió rediseñar su caja de e-commerce. El estudio de diseño encargado de la tarea, lanzó una caja, con el color de la marca, y leyendas en tipografía grande con frases como: “La espera terminó”, “Alucinante”, o “Cuidado. Puede causar envidia extrema”.

La caja es una experiencia

Steve Jobs (fundador de la compañía más admirada de Estados Unidos, Apple) fue quien interpretó esta consigna de manera magistral.

Jobs decía, que cuando un cliente compra uno de sus productos, el encuentro con el packaging le debe proporcionar tanta satisfacción como el producto mismo.

Esta visión de la caja como una experiencia de encuentro es mucho más significativa en el caso del comercio digital, pues el cliente la espera, y cuando llega, debe llenar sus expectativas desde el primer minuto.

La caja puede llevar algo más que lo que el cliente adquirió

En el mismo sentido que el punto anterior, se pueden incluir otros elementos dentro del packaging, como muestras, cupones de descuento, regalos especiales. Todas estas acciones incrementan la satisfacción del cliente y su lealtad.



PERFIL DEL USUARIO DE COMERCIO ELECTRONICO

Apertura NSE	Comprador	No comprador	Total
ABC 1	25,7%	17,8%	20,5%
C2C3D	74,3%	82,2%	79,5%
Total	100,0%	100,0%	100,0%

Apertura por edad	Comprador	No comprador	Total
Entre 14 y 18 años	9,8%	20,1%	16,6%
Entre 19 y 25 años	25,7%	20,4%	22,2%
Entre 26 y 35 años	31,7%	20,1%	24,1%
Entre 36 y 45 años	12,6%	13,9%	13,4%
Más de 45 años	20,2%	25,5%	23,7%
Total	100,0%	100,0%	100,0%

Productos comprados a través de Internet	ABC1	C2C3D	Total
Productos electrónicos de audio, microcomponentes, MP3, parlantes, auriculares, etc	34,0%	30,1%	31,1%
PC's, computadoras de escritorio o portátiles, impresoras y otros periféricos de hardware	25,5%	16,2%	18,6%
Equipos y accesorios de telefonía fija o móvil	14,9%	13,2%	13,7%
CD's o DVD's de música, películas y/o videos	14,9%	11,0%	12,0%
Indumentaria de vestir	12,8%	11,8%	12,0%
Libros, revistas, diarios, suscripciones a medias	14,9%	10,3%	11,5%
Pasajes de avión o barco en Argentina o en el extranjero	21,3%	7,4%	1090,0%
Artículos para el hogar, decoración, muebles, etc.	10,6%	11,0%	10,9%
Entradas, tickets para espectáculos, teatros, recitales, etc.	21,3%	6,6%	10,4%
Equipos de video, filmadoras y fotografía digital	8,5%	6,6%	7,1%
Accesorios para autos, motos y otros vehículos	4,3%	8,1%	71,0%
Electrodomésticos y línea blanca (heladeras, lavarropas, aspiradoras, licuadoras, etc)	8,5%	5,9%	6,6%
Juguetes y artículos para bebés, niños.	8,5%	5,9%	6,6%
Indumentaria deportiva (ropa, zapatillas, etc)	4,3%	6,6%	6,0%
Artículos deportivos	4,3%	5,1%	4,9%
Consolas de juegos o videojuegos, tipo Play Station y otras	6,4%	4,4%	4,9%
Pasajes de ómnibus o tren	6,4%	3,7%	4,4%
Televisores, reproductores de DVD, Blue Ray, etc	4,3%	2,9%	3,3%
Servicios y paquetes turísticos, hoteles, cruceros, transfer, alquileres de autos	10,6%	0,7%	3,3%
Alimentos y bebidas supermercados	2,1%	3,7%	3,3%
Software, nuevo o actualizaciones (downloads pagos)	4,3%	2,2%	2,7%
Cosmética, perfumería, medicamentos, productos para la salud	8,5%	0,7%	2,7%
Música o videos en formato digital (downloads pagos)	4,3%	0,0%	1,1%
Otros	4,3%	8,8%	7,7%

instrucciones para los consumidores.

Necesita ser lo suficientemente fuerte para sobrevivir el manipuleo manual o automatizado.

• No necesita tener en consideración el marketing en el punto de venta.

En relación al embalaje:

• Podría contener un número de bienes de diferentes formas y medidas.

• Necesita incluir direcciones de envío, un método de rastreo de la distribución e

información general sobre el pedido.

• Tiene que cumplir con los requerimientos de la empresa de correo.

• Necesita proveer protección para los bienes sometidos a un esquema de distribución más complejo y menos predecible.

• Podría ser utilizado para reuso. Debe permitir el retorno de mercadería que el cliente desee devolver o cambiar.

• Necesita proveer protección contra el robo en tránsito.

• Debería ser fácil de abrir por el consumidor.

El documento resume también, las dificultades que plantea la modalidad sobre el packaging. Particularmente, para países en los que los stocks se encuentran geográficamente dispersos y en los que una sola compra puede implicar la movilización de unidades desde diferentes puntos de partida.

Es indudable que el comercio vía Web, ya tiene en otros mercados, como los de Estados Unidos, China o Euro-



The Net Boutique.
Una tienda argentina que comercializa ropa de diseño vía Web.

Categoría - Rubro	2009 (en millones de pesos)	2010 (en millones de pesos)	2011 (en millones de pesos)
Pasajes y turismo	1.100	1.700	2.630
Alimentos, bebidas y artículos de limpieza	400	570	940
Equipos y accesorios de electrónica, TI y telefonía	600	900	1.330
Electrodomésticos (línea blanca y marrón)	200	300	420
Compras por celular (ringtone, etc., excluye recargas)	350	550	850
Entradas espectáculos y eventos	150	200	300
Cosmética y perfumería	70	100	140
Indumentaria de vestir y deportiva	150	210	320
Artículos de oficina	130	190	270
Artículos para el hogar	150	220	330
Otros	1.940	2.815	4.063
Total B2C + C2C	5.240	7.755	11.593

- Aspiración de refile y scrap de cartón
- Separadores para prensas estacionarias y enfardadoras
- Filtros para polvo
- Ventilación industrial



Rommel

Talleres Metalúrgicos

Tecnología del aire y del medio ambiente

Peralta Ramos 4886-(B1616GCB)P.Nogués- Bs.As. Argentina-Tel:(011)4463-0030
email:info@rommel.com.ar - www.rommel.com.ar

ADHETEC S.H

INGENIERIA EN PROCESOS DE CORRUGADO

TECNOLOGIA EN ADITIVOS Y ADHESIVOS
INDUSTRIALES

Una empresa dedicada exclusivamente a la
industria del Cartón Corrugado

ESPECIALIDADES:

- Ingeniería en Procesos de Corrugado
- Formulación de Master Batch de almidón
- Optimización de Producción y Calidad
- Reducción de Costos
- Cursos de Capacitación
- Ingeniería mecánica

Nuestra atención se extiende a toda Latinoamérica

WWW.ADHETEC.COM.AR

Tel. Of: (54)02322 - 471681 / Cel: (54) 011-15-6113-0860

e-mail: adhetechno@yahoo.com.ar

Ruta 8 Km 48300. La Lonja, Pilar

pa, un camino recorrido más extenso, que ha incluido algún trayecto de crisis económica. En el viejo continente, durante la crisis del 2008, y la actual, las transacciones de compras electrónicas, han registrado caídas menores que las sufridas por las tiendas minoristas presenciales.

¿La razón? Los precios, las promo-ciones y el stock que encuentran los clientes en la Web, son ventajas muy apreciadas en tiempos de crisis. Si bien, no todas las experiencias se pueden extrapolar a la argentina, los datos son claros en reflejar que tanto aquí como allá, el e-commerce seguirá una curva ascendente en su facturación.

En el caso argentino, nuestra entrevistada, Patricia Jebesen, Directora de Venta a Distancia de la gigante chilena Falabella, considera que para que el impulso de la modalidad sea definitivo localmente, la barrera no está del lado de la demanda. El desafío está en manos de las empresas. Se requiere que hagan los desarrollos para poner sus productos a disposición de un mercado que hoy suma la nada despreciable cifra de 9 millones de compradores.

Los compradores como Laura, que buscan en Internet. Aquellos que, si están de suerte, encuentran lo que deseaban, y lo compran. Luego, no tienen más que esperar en la comodidad de sus hogares, a que el producto llegue en una atractiva caja de cartón corrugado.

Para seguir en la Web:

- INFORME "COMERCIO ELECTRONICO EN LA ARGENTINA", Cámara Argentina de Comercio Electrónico: www.cace.org.ar/estadisticas
- INFORME "PACKAGING E INTERNET", INCPEN: www.incpen.org



SCS

SCS CERTIFIED



Certificación FSC

en Manejo Forestal y Cadena de Custodia

SOMOS LOS ÚNICOS CON EXPERIENCIA EN
FSC RECYCLED

FSC Trademark © 1996 Forest Stewardship Council A.C. FSC-ACC-003

Mayor información respecto a certificación de sus productos:

Cel. (011) 15 5035 6094 / Ext. (+ 54 9 11) 5035 6094

Email: jmonasterio@scscertified.com

*nunca volverá a
ver a los productos
corrugados de la
misma manera.*



Adelantos en tecnología e innovación
SuperCorrExpo™ 2012

Obtenga más información visitando www.supercorrexpo.com

Ponentes Principales

DEL 1 AL 4 DE OCTUBRE
ATLANTA
GEORGIA, EE. UU.



Michael R. Harwood
Presidente de la World
Containerboard Organization
y Director General Adjunto
de Pratt Ind



James Porter
Presidente de los
segmentos de productos
corrugados y de reciclaje
de RockTenn



Jeffrey Hayzlett
Celebridad global de
negocios, bestseller y
algunas veces vaquero



Lamar Guthrie
Propietario de
Chief Container



**Bob Beckel y
Cal Thomas**
Columna Common
Ground del USA Today



Tony Smurfit
Jefe de operaciones
del grupo, Smurfit
Kappa Group

Ponentes principales adicionales por confirmar

**Una semana. Una conferencia.
¡Un evento que no se puede perder!**

Patrocinador categoría platino



Patrocinadores categoría oro



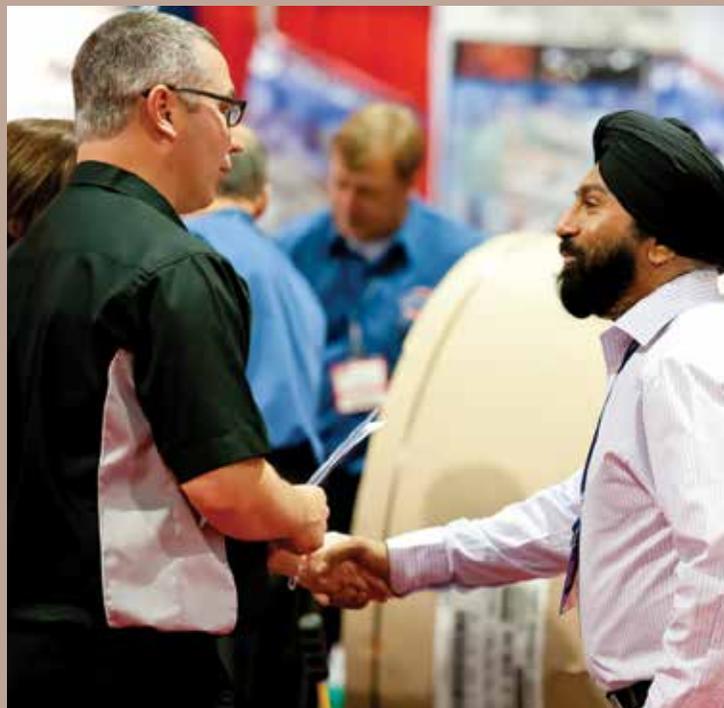
Capture esta imagen del
código QR con su
Smartphone para ver más
información sobre los
ponentes principales.

PROMOVER Y EDUCAR: OBJETIVOS DE LA FERIA MÁS IMPORTANTE DEL MUNDO

Durante una semana estará abierta a los visitantes la Feria comercial más importante dirigida a promocionar la innovación y desarrollo tecnológico en la industria del Cartón Corrugado.

Este encuentro es una puesta al día de las más sofisticadas maquinarias destinadas al proceso industrial del cartón corrugado. Convoca a más de 300 expositores y a los representantes más significativos de todas partes del mundo.

Está organizada por la TAPPI: Asociación Técnica de la Industria de la Pulpa y del Papel (TAPPI) y de la



Asociación de Convertidores Independientes de Corrugado (AICC)

Ambas asociaciones son responsables del programa de conferencias que se dictarán en el Georgia World Center.

El programa de conferencias está acompañado de talleres prácticos con un fin pedagógico destinado a incrementar el interés de los asistentes y contempla todas las áreas del proceso industrial del cartón corrugado. A tal fin se ha ideado un Recorrido Interactivo que pone en contacto cara a cara a los expositores de los equipos con los potenciales clientes.

www.supercorrexpo.org.

Para conocer en grado de detalle los temas y el perfil de los más importantes ponentes consultar en : www.cafcco.com.ar

Optimice Su Negocio de Empaque con las Soluciones de Software & Consultoría de CTI



¡Nuevo! CTI Semáforos de Productividad & Tableros de Control para el Piso de Planta

Por mas de 30 años, cientos de empresas de cartón corrugado alrededor del mundo han contado con los beneficios de las Soluciones de Software & Servicios de Consultoría de CTI



CorrPlan® Piso de Planta – Recopilación datos de producción

- Optimización del Negocio de Empaque
- Promesa de Entrega & Planeación de Capacidad
- Planeación & Programación de Corrugadora
- Administración del Inventario de Papel
- Análisis de Inventario de Papel & Consolidación de Combinaciones
- Planeación & Programación de Conversión
- Recopilación de Datos de Producción en Piso de Planta
- Planeación & Programación de Embarques
- Soluciones de Productividad & Reportes en Tiempo Real
- Ejecución de Cadenas de Suministro
- Confiabilidad de Procesos & Administración del Desperdicio

www.corrtech.com

Teléfono: (858) 578-3550 • Celular: +521 55 5068 4779 • Email: ventas@corrtech.com



Tu MEJOR ALIADO para OPTIMIZAR la CALIDAD del PRODUCTO FINAL



Almidones Nativos de Maíz

Almidones Modificados de Maíz

Aditivos para corrugado

- Resinas para RH
- Acelerante de secado
- Aditivos para resistencia



Argentina
Buenos Aires

Complejo Empresarial Urbana I - (B1605DXP)
Cazadores de Coquimbo 2860 - Piso 1 - Munro
Tel: (+54 11) 5544-8500 Fax: (+54 11) 5544-8505
www.pdm.com.ar / info@pdm.com.ar



ASOCIADOS PARA AGREGAR VALOR

ASOCIADOS A LA CAMARA ARGENTINA DE FABRICANTES DE CARTON CORRUGADO

SOCIOS

Argencraft	Laferrere	Buenos Aires	4457-4466/8119
Argenpack Corrugados	Lanus Oeste	Buenos Aires	4241-6501 4225-0762
C.M.G. S.R.L.	Zona Industrial Guaymallén	Mendoza	0261-4930-243 / 0261-4979-203
Cartbox S.A.	Villa Madero	Buenos Aires	4652-3632/3300
Cartocan	Avellaneda	Buenos Aires	4-208-0997
Cartocor S.A.	Capital Federal	CABA	4310-9859
Carton del Tucuman S.A.	San Miguel de Tucumán	Tucumán	0381-433-0230
Cartoneria Acevedo Saci	Avellaneda	Buenos Aires	4208-2536
Cartones Yaguareté	Luque	Paraguay	0595-216599-000
Celcor SA	Santa Fé	Santa Fé	0342-4-900129
Cia. Argentina de Embalajes	Caseros	Buenos Aires	4-759-3542
Corrucart S.R.L.	Valentín Alsina	Buenos Aires	4-208-7917
Corrucor S.R.L.	Correa	Santa Fé	03471-4-92200/414
Corrugadora Centro S.A.	Córdoba - B° Ampliación	Córdoba	0351-4750636
Corrugadora Mourón	Avellaneda	Buenos Aires	4-208-5233
Corrugados SL SA	San Lorenzo	Santa Fé	03476-4-34323/470
Corupel	Villa Loma Hermosa	Buenos Aires	4769-4724
Embalajes S.R.L.	Rosario	Santa Fé	0341-4-627800
Embalcorr	Merlo	Buenos Aires	0220-4941-246
Empaquetecnia S.A.	Munro	Buenos Aires	4760-0606
Endeco S.A.I.C.	General Pacheco	Buenos Aires	6314-8000
Fadecco	Abasto	Buenos Aires	0221-4-915419/20/22/5344
Fangala S.A.	San Justo	Buenos Aires	4651-6709/7451-4441
Idesa SA	Capital Federal	CABA	4301-3023
Incarcor Corrugado SRL	Valentín Alsina	Buenos Aires	4208-6442
Inducor SRL	Rosario	Santa Fé	0341-4-634380
Inpaco S.A.	La Tablada	Buenos Aires	4454-2662/63
Inpacor SRL	Rosario	Santa Fé	0341-4-635832
M. Birman y Cia. S.A.	San Martín	Buenos Aires	4752-0055/4752-0035
Marpel S.A.	Lanus Oeste	Buenos Aires	4208-2198/9385/3431
Maxipack S.A.	Avellaneda	Buenos Aires	5281-8000
Micelas SA	Córdoba - B° Colina los Pinos	Córdoba	0351-4945048
Packgroup SA	Arroyo Seco	Santa Fé	03402-4-26412
Papelera Mediterranea	Cañade de Gomez	Santa Fé	03471-4-28183
Papelera Santa Angela	General Pacheco	Buenos Aires	4736-1100
Papirus y Cia SRL	San Justo	Buenos Aires	4487-7500 /1123
Parquepel SRL	Bernal	Buenos Aires	4252-2461
Pilcomayo SRL	Valentín Alsina	Buenos Aires	4208-9470
Quilmes Pack	Quilmes	Buenos Aires	4250-1112
Quilmes Corrugados	Quilmes	Buenos Aires	4257-4302/3195
Smurfit Kappa S.A	Bernal	Buenos Aires	5253-7000 / 4259-6990
Zucamor	Ranelagh	Buenos Aires	4365-8100

ADHERENTES

Comercio Digital	Capital Federal	CABA	4545-4900
Glutal SA	Esperanza	Santa Fé	03496-420526
Gravent	Capital Federal	CABA	4-638-8800
Haire	Merriville	USA	001-219-947-4545
Klabin Argentina SA	Parque Industrial Pilar	Buenos Aires	02322-496383
Productos de Maiz	Munro	Buenos Aires	5544-8500
Vendels	Capital Federal	CABA	4827-3000
Adhetec SH	Pilar	Buenos Aires	02322-488919/471681
Norpapel SAIC	Villa Ocampo	Santa Fe	4224-6162/6037
Iergat SA	Capital Federal	CABA	4301-2274
Punto Gráfico	Paraná	Entre Ríos	0343-4363636
Quimad SRL	Capital Federal	CABA	48786774/6366

Hay cosas que
funcionan mejor
ASOCIADAS.



Visitenos en:
www.cafcco.com.ar

cafcco
Comis. Argentina de Fabricantes de Cartón Corrugado
Asociados para agregar valor

Klabin es referencia mundial en manejo forestal. Las más de

7000 ESPECIES

de la fauna ya identificadas en sus bosques son testigos de ello.

Klabin tiene un compromiso histórico y pionero con el medio ambiente y con el desarrollo sostenible. Primera empresa brasileña reconocida por Rainforest Alliance como "Creadora de tendencias de desarrollo sostenible" y referencia mundial en manejo forestal. Klabin también fue la primera empresa del segmento en las Américas que recibió la certificación FSC® para sus bosques. Una historia que comenzó hace mucho tiempo y de la que son testigos presenciales las más de 700 especies identificadas en sus bosques, entre mamíferos, aves, anfibios y peces.



Mayor productora,
exportadora y
recicladora de papeles
para embalajes
de Brasil.

www.klabin.com.br



GRAVENT S.A.



El mayor importador
y distribuidor de papeles
y cartulinas de Argentina

www.gravent.com.ar

