

Crónica Del Corrugado

Como veo el futuro de la Industria del Corrugado a Nivel Mundial

Mis pensamientos

Lic Daniel J. Heymann

1.- MI OPINION PERSONAL DE LA INDUSTRIA CORRUGADORA MUNDIAL

En todos los países que he visitado, parece que hay algunos comentarios recurrentes, comunes, tales como:

1. Los buenos tiempos se han ido.
2. Es un mercado muy duro.
3. Los beneficios no son lo que solían ser.
4. Es difícil formar gente buena.
5. Nuestros clientes están constantemente empujando los precios hacia abajo, pero los costos siguen subiendo, etc
6. Volumen de negocios y / o tonelaje se ha reducido.

Estos comentarios se repiten en las revistas comerciales de la mayoría de las industrias y las empresas y en los manuales de gestión de estos últimos. El juego ha cambiado - en algún momento a finales de 1980. En lugar de suaves curvas inclinadas / gráficos, los gráficos comenzaron a aumentar rápidamente. El cambio se convirtió en la norma. En lugar de cambiar a un ritmo de 6.2 por ciento por año, comenzaron los cambios que ocurren a un ritmo de 20 o incluso 100 por ciento por año y unas pocas personas o empresas fueron capaces de anticipar y hacer frente a cambios tan rápidos.

En todos los países alrededor del 95 por ciento de las plantas de corrugado se quejan de lo difícil que es y lo difícil de la situación del mercado y de cómo sus ganancias están disminuyendo (o han desaparecido en pérdidas). Hay unas pocas plantas en cada país (alrededor de 5.2 por ciento) que me dicen "nunca hemos tenido tan buena - los beneficios y el volumen de negocios han aumentado, las deudas incobrables están aumentando y estamos tan ocupados que tenemos que rechazar algunos clientes.

"¿Cuál es la diferencia entre el 95 por ciento y el 5 por ciento? Esta es la regla 80/20, que es también la regla 95 / 5, es decir, 5% de las plantas están creciendo rápidamente y hacen grandes ganancias.

¿POR QUÉ?

En mi experiencia personal de las pocas plantas en cada país que fue "lujo", es decir, en una calidad superior, son los que tienen en sus rostros las sonrisas "felices" y la de los gerentes del banco también!.

Los Clientes buscan y compran cajas de mejor calidad. Los clientes que exigen una mejor calidad están dispuestos a pagar dinero extra, porque una mejor calidad realmente baja sus costos y / o aumentan sus ganancias.

Clientes mejores dan menos deudas incobrables y pagan sus cuentas más rápido y tienden a ser más leales a sus proveedores, es decir, forman alianzas a largo plazo y estratégicamente de ganar-ganar. Alianzas que benefician tanto el vendedor y el comprador. Plantas de que producen mejor calidad, tienen menor desperdicio!

¿Cómo hacen estos "mejores" fabricantes para mejorar la calidad?

Ellos siguen reglas bien establecidas. Siguen la hoja de ruta.

Bueno, ¿adivinen qué - el 15% (o 5%), es decir, los mejores fabricantes de cajas de todo el mundo, hacen las cosas de la misma manera.

Cuando usted visita las grandes plantas, la calidad que puedan ver, identifica que todos siguen básicamente la misma hoja de ruta, es decir, siguen las reglas de la bien establecida / práctica / hábitos de las empresas altamente efectivas / gerentes / personas.

La buena noticia es, **QUE NO LO MANTIENEN EN SECRETO – HAN ESCRITO LAS NORMAS BÁSICAS BAJANDO LA LINEA PARA QUE TODOS LAS SIGAN** (si deciden hacerlo).

Es un poco como tratar de encontrar la casa de un amigo o de la fábrica en la que nunca has estado antes. Si le dan una hoja de ruta, es decir, unas instrucciones claras y pasos a seguir y las siguen a continuación, llegan a su destino de forma rápida, sin estrés y sin distracciones costosas.

Mi experiencia es, sin embargo, que sólo alrededor del 5 % están dispuestos a seguir la hoja de ruta de cómo ser una mejor y más rentable planta. Alrededor del 95 por ciento de plantas de cajas - en todo el mundo, en cada país que visito - eligen, sin embargo, hacerlo a su manera y no siguen (en general) lo que los líderes o campeones o ganadores están haciendo.

¿Por qué?

No lo sé. He pasado muchas horas discutiendo esta cuestión con los expertos, la lectura de libros sobre él y pensar en ello. Es sólo uno de los

misterios de la vida. Los expertos en psicología de masas lo llaman "la participación activa de 5 %."

En todos los ámbitos de la vida, en todas las industrias, en todos los asuntos privados, personales y de negocios en amplias encuestas, son tomadas y los resultados tabulados - ¿adivinen qué - sólo un 5 % son los "activos". **ESAS SON BUENAS NOTICIAS**, porque si usted decide ser uno de ellos, es fácil debido a que el otro 95% no sigue la hoja de ruta básica.

Por lo tanto, es una decisión personal de ser "activo en ese 5 por ciento", es decir, estar en la parte superior del 5 por ciento de las plantas de cajas y obtener los mayores beneficios, más diversión, más clientes, más clientes leales, etc, etc ., etc

LA BUENA NOTICIA es que, si decide moverse "para mejor", el libro de reglas, la hoja de ruta, las instrucciones de cómo llegar hasta allí, esta todo escrito para que usted siga.

Por suerte para los que opten por ser un ganador, un campeón, una excelente compañía, pocos campeones tienen los libros, las reglas, los informes que usted debe seguir. Las reglas son simples. Hay acciones sencillas, las filosofías, los resultados comunes a las mejores 5 % plantas del mundo. Si se toma la molestia de aprender y seguirlos y pone en práctica la disciplina y el uso de hacerlas cumplir, entonces también puede ser un ganador.

¡Buena suerte!

2.- REVOLUCION EN LA TECNOLOGÍA Y LAS MÁQUINAS DE LA INDUSTRIA CORRUGADO

Éstos son sólo algunos de los avances o tendencias o ideas nuevas, etc, que los campeones adoptan. Es decir, que el " 5% activo" optó por hacer.

IMPRESIÓN

1. De las cajas marrones a las cajas de alta gráfica.
2. Cuando usted va a cajas de alta calidad y gráficos de alta definición puede / atraerán a más empleados, más educados y los que están ansiosos por aprender nuevas habilidades, etc, etc
3. El paso a los 4, 5, y hasta 6 colores, en vez de 1, 2 y 3 de colores.
4. La tendencia a liners de color blanco en vez de los marrones. En muchos países, las cajas blancas son 30-40 por ciento del total.

CORRUGADORA

1. Las velocidades del corrugador se han movido desde 50 /100 hasta 400 MPM con algunos componentes capaces de 500 MPM.
2. El paso a conos expansibles en lugar de conos cónicos cuadrados o hexagonales en los portabobinas.
3. La supresión de los cilindros jinetes en la unidad del doble colero y el reemplazo por barras de contacto.
4. La supresión completa o la eliminación de los rodillos de peso en la sección de calentamiento de la mesa de secado y su sustitución por "hotfoots".
5. La eliminación completa de todos los rodillos de tracción de la sección de arrastre o sección fría y el reemplazo con barras de tracción.
6. El uso de altos sólidos, es decir, 26 a 28 por ciento de almidón seco en la cola en lugar de 18 a 20 por ciento.
7. La medición de los sólidos de almidón mediante el método de peso seco de almidón, es decir, teniendo en cuenta toda el agua que ya está atrapado en el polvo de almidón.
8. El uso de alto corte y agitación, semi-automático o totalmente automático, sistemas de alta velocidad de mezcla de almidón (SERCO - RINGWOOD).

9. En los single-facers, el uso de la presión positiva, en vez de los tipos de succión del vacío / y del single-facers tipo de cartucho.
10. La eliminación del rodillo de presión en los single-facers (tipos de banda y sin banda).
11. El uso de más simples, más baratos apiladores "downstackers" de nueva generación para sustituir las salidas manuales o semiautomáticas que aumentan en gran medida la productividad.
12. El uso de empalmadores más simples y más baratos en todos los porta bobinas en lugar de empalme mano.
13. La supresión del reductores grandes en el sistema de arrastre principal y su sustitución por correas dentadas y dos motores de corriente continua por separado para que pueda volver a igualar las velocidades de las bandas de arrastre para compensar las velocidades debido a su desgaste.
14. La supresión de la banda superior del corrugador y su sustitución por el nuevo sin correa Bares Interfic Thermo.
15. La sustitución de la tracción, sección de enfriamiento o el cinturón de arrastre con vacío, sección de enfriamiento por, las nuevas tecnologías "cinturón especial sándwich con barras de tracción".
16. El uso de una simple, fácil de aprender, fácil de usar, pantalla táctil a color totalmente automática del sistema Thermo Bar, para levantar/bajar las barras térmicas en forma automática para la modificación de temperatura instantánea / control de las velocidades o cambio por temperatura.
17. Planchas de corrugado no aplastadas y una aplicación mínima de adhesivo con alta concentración de sólidos, las disminución de la conocida "tabla de lavar", la eliminación de los rodillos de presión por los "hotfoots"
18. El uso de controles de velocidad en el puente de acumulación (COPAR) para que coincida de forma automática / sincronizar la velocidad del single-facer, con la de la mesa de secado y también para mantener una cantidad mínima absoluta de material en el puente.
Sólo con la sincronización precisa de la velocidad, de ambos en el puente puedes esperar de obtener un material plano para producir las cajas de mejor calidad y gráficos de alta.
19. Dry-ends, totalmente automatizados con corte tipo de hojas de afeitar, cortadores de Control Numérico y apiladores modernos.

20. Equipo de alineación de las banda de cartón en la corrugadora como Opsigal de Brently o E & L, Copar para reducir drásticamente los refiles del borde de ajuste y las hojas de los residuos en general.

ACABADO / CONVERSIÓN

1. Cilindros anilox cromados, a grabados mecánicamente con celdas al azar, por cilindros anilox de cerámica, con celdas grabadas con laser de un impacto a dos impactos, con tramas mucho más finas.
2. Las tramas de anilox que se iniciaron en 1964 en 140/165 cuando el flexo de corrugado comenzó a 180/200 luego regresando a 120/165 cuando los metales pesados fueron retirados de las tintas, cuando ingresaron las gráficos de calidad en que se trasladó de nuevo a 200 líneas por pulgada a continuación, 250, 300, 330, 360, 400, 500 y sí, créalo o no, hay una impresoras por ahí, con impresión directa en con 600 celdas por pulgada cuadrada.
3. Volúmenes de celda comenzaron con 15 BCM (miles de millones de micrones cúbicos por pulgada cuadrada) y ahora están comúnmente en el rango 6-7 BCM con cilindros anilox cerámicos grabados a laser. Sin embargo, algunos de los mejores impresores están utilizando rollos de láser con un volumen de células de 5, 4 y hasta 3 BCM!
4. Las de impresoras tiene mejoras como:
 - (A) Alimentadores de borde
 - (B) El transporte de vacío a través de la prensa en lugar de tirar con collares
 - (C) El grabado de rodillos anilox cerámicos con laser, de tramas muy finas y raclas
 - (D) Pantallas táctiles de distribución CNC puesta en marcha controles
 - (E) Anillos arrastradores con autolock en lugar de chaveteros
 - (F) Línea de ejes en lugar de cadenas y piñones
 - (G) Husillos de bolas de tipo normal en vez de roscas de tornillo de latón antiguo y / o las tuercas de bronce
 - (H) Los rodamientos sellados con grasa y un tren de engranajes endurecidos por inducción
 - (I) Cilindros de fundición centrifugados con TIR mínimo, rectitos y con máxima estabilidad en el correr del tiempo.
 - (J) Sistemas de bloqueo rápido en vez de sistemas con cinta adhesiva o Mathews, etc, etc, etc, etc

5. Raclas de acero, (Doctor Blades) para la dosificación sobre el anilox.
6. Troquelado Rotativo, sustitución de troquelados planos, debido a una mayor precisión de los rotativos de ahora.
7. La utilización de cabezales multi-flauta, tipo de cartucho, de modo en cualquier cabezal único se pueda ejecutar cualquier flauta, es decir, K, A, C, B, E, F, N.
8. El paso a las flautas micro, por ejemplo, E, F y N para tener negocios fuera de cartón plegable.
9. El uso de pre-alimentador, alimentación delantera (lead edge feeder) , formadores de pallets, etc para aumentar considerablemente la productividad.

GRABADOS, TINTAS ETC.

1. Las tintas se han ido de "agua coloreada" con bajo contenido de sólidos hacia los de intensidad alta, con alto contenido de sólidos, tintas "limpias" de alta intensidad, con un contenido de sólidos totales de hasta un 50%.
2. En vez de poner la tinta en la máquina, añadiendo un poco de agua y funcionando (mal), **los ganadores** , el 5% de los corrugadores , "ajustan" las tintas al lado de la prensa con la viscosidad correcta y con el ajuste de pH, con aditivos de pH , y soluciones para el ajuste de la viscosidad.
3. **Los ganadores** utilizan regularmente la norma Europea DIN-4 copas para medir la viscosidad, hace mucho tiempo que abandonaron sus copas de medición de viscosidad Zahn, Shell, Ford.
4. La tendencia de grosor (es decir, 6.0 o 7.0 mm) de planchas de impresión, fotopolímeros, hacia las más finas, es decir, de 2,5 a 3,9 mm de espesor. **Los ganadores** usan los fotopolímeros delgados.
5. Placas de caucho sustituye por fotopolímero.
6. **Los ganadores** pre montan las placas de impresión y las prueban en máquinas de pruebas (como una Harley). Es imprescindible utilizar estos equipos de pre montaje/pruebas para obtener una buena calidad y reducir los desperdicios.

TENDENCIAS GENERALES

1. Cajas comunes (RSC) decreciendo constantemente y creciendo las cajas troqueladas a razón de un 20-30 por ciento por año.
2. Las cajas cosidas disminuyendo rápidamente para ser reemplazadas por cajas pegadas y en muchos casos por las wrap-around que se pegan en la planta del usuario.
3. Automatización, es decir, transportadores completamente automáticos, vehículos de transferencia, pre-alimentación, formadores de carga, paletizadores, apiladores, etc, para una productividad mucho mayor con menos mano de obra. Los mejores promedios del mundo está ahora cerca de 500 toneladas de cartón al año por empleado.
4. Planificación de mantenimiento y limpieza de ocho a 12 horas a la semana - sin excepciones - en las plantas superiores.
5. Máquinas muy limpias en todo momento. ¿Cómo se puede producir graficas de alta calidad en las máquinas sucias (o en malas condiciones)? Los residuos son menores en las máquinas de limpias!
6. Buena planificación de la producción con WIP (tiempo de espera) mínimo absoluto. Esto se consigue con el aumento de velocidad y la acumulación. Cada proceso posterior deberá ser capaz de ejecutar 20 a 30 por ciento más rápido que el anterior. Por ejemplo, la flejadora de palets en línea debe ser capaz de correr más rápido en un 20-25 por ciento de la producción de la cosedoras / pegadoras. A su vez debe haber suficiente capacidad de cosido, troquelado y pegado . Máquinas que sean en un 20-30 por ciento más rápido que las impresoras y las impresoras deben ser 20-30 por ciento de su capacidad más que lo que la corrugadora puede producir.

De esta manera la planta va a estar casi vacía - máquinas estarán un 10/15 por ciento de su tiempo sin hacer nada, esperando el material – para que a continuación, puedan procesar de inmediato.

La plantas más destacados del momento parecen que se van a la quiebra, es decir, no ve grandes montones de de material juntándose entre el corrugador e impresoras ni entre las impresoras y las terminadoras, cosedoras / encoladoras, etc Por favor, lea el libro "La Meta" – está en español, es una historia sencilla y de forma novedosa la manera de reducir el WIP, aumentar el rendimiento, reducir los tiempos de entrega y poner la mayor parte del dinero invertido en WIP

/ inventario en su banco (o en el bolsillo) . Debe haber un mínimo absoluto de W.I.P.(Espera en proceso)

7. La tendencia a la ACREDITACION DE LA HIGIENE. Las plantas tienen que ser muy limpias de polvo / tierra libre con el fin de proveerá a las empresas alimenticias (véanse los informes de Torquay y FEFCO y la revista IPBI).
8. Las plantas tendrán que seleccionar mejor a las personas por su actitud, es decir, se pueden enseñar habilidades sólo con alguien con la actitud correcta.
Tenga en cuenta que algunas personas
(A) pueden, pero no
(B) no pueden, pero si , si los capacitan
(C) no puede y a pesar de ser capacitados
(D) pueden y lo hacen
9. Las plantas que siguen la parte superior del 5%, es decir, los campeones solicitan FORMADORES, expertos / proveedores / administradores /consultores para que puedan capacitar a los entrenadores.

Los expertos no pueden entrenar a los operadores! Sólo los entrenadores internos pueden hacer la formación continua que es necesaria. Es una tarea diaria de todos los días del año, no sólo una vez al mes o una vez al año.

3. LA INDUSTRIA DEL CORRUGADO - PASADO Y FUTURO

Plantas inteligentes / la gente aprende de la historia. Si algo hemos aprendido de la historia, es que muy pocas personas aprenden de la historia. Las plantas inteligentes sólo copian lo que hacen los ganadores. Las plantas débiles, es decir, las de baja calidad, van a ir a la quiebra o serán absorbidos por las plantas mejores.

Cuando las multinacionales compren las cajas en el futuro, que se compran como lo hacen en Europa / EE.UU. / Australia, Asia etc - es decir, basado en BCT (es decir, el rendimiento) y gráficos de calidad y limpieza. Ellos no van a comprar a las plantas sucias y oscuras. Ellos van a comprar a las plantas limpias, ordenadas como se ve en el cartón plegable, flexibles, etc, etc

En Europa, los inspectores de higiene visitan primero los baños! Si no están frescos, limpios, sin mancha, ni siquiera pierden el tiempo en la inspección de la planta, se van a otra. Perdón por ser tan directo y crudo, pero eso es lo que sucede en Europa.

Si desean ver el futuro de las plantas productoras de cajas encarando la acreditación de higiene (como ISO 9000 e ISO 14000) – deben ir a hablar con algunos expertos en Europa sobre cómo están algunas plantas de cajas, hay algunas que están tan limpias como el quirófano de un hospital.

Las empresas de alimentos no serán capaces de pagar las demandas legales, si un cliente se enferma y las demanda, porque algunas deposiciones de aves, heces de ratas o manos sucias infectan una caja que entra en contacto con los alimentos que un cliente consume posteriormente o incluso una lata de bebida envasada.

Mira a los niveles de dotación en las plantas superiores. Mira a la baja, baja relación de horas-hombre por cada mil metros cuadrados de cartón que producen. ¿Cómo puede una planta con cientos de trabajadores competir contra una de digamos, de 50 operarios - incluso si sus salarios son más bajos?

¿Cómo va a la planta en el futuro competir contra los mejores que pueden hacer material más fuerte, más plano, sin líneas de presión, sin tabla de lavar / ondulado, impreso como compensación y pegados a 20.000 cajas por hora usando menos **gramos de papel** para hacer una caja fuerte, de lo usted podrá hacer con mayor gramaje de liners y médium(onda), porque usted aplasta la plancha y disminuye el FCT y el ECT por lo tanto, el BCT, etc

Usted puede lograr esto? - Apuesto que sí.

Los que se lo propusieron en los últimos años y han comprado la historia, dijeron, ¿por qué no intentarlo - ¿qué tenemos que perder. Ellos siguieron la hoja de ruta, siguiendo la mayor parte de las reglas de los ganadores, de los campeones y los resultados hablan por sí mismos.

- Los residuos se ha reducido - de forma espectacular.

- El WIP (TDE tiempo de espera) bajó - de forma espectacular.
- La calidad subió - de forma espectacular.
- Sus precios medios de venta han aumentado - de forma espectacular.
- La moral de su gente ha subido- espectacularmente.
- Su calidad de impresión mejoró espectacularmente
- La limpieza de sus máquinas ha subido - espectacularmente.
- La tasa de descomposturas, paradas y tiempos muertos se ha reducido - de forma espectacular.
- Sus jefes tienen más tiempo para el golf / familia / aprendizaje, porque hay menos crisis.

Un hombre sabio dijo una vez: "la mejor manera de predecir el futuro es crearlo tú mismo." ¿Qué futuro le crearía a su planta?

Otro hombre sabio dijo una vez - "si sigues haciendo solamente lo que has estado haciendo, obtendrás lo que ya tienes".

Creo que fue el mismo hombre que dijo que "la definición de locura es seguir haciendo lo que hemos estado haciendo, una y otra vez, esperando un resultado diferente."

El futuro está aquí.

El futuro es ahora.

¿Qué futuro le espera si continúa en su camino actual?

Si usted no puede planear a continuación, va a fallar. Depende de usted.

En la década de 1990, básicamente hubo muy pocos segundos premios. Los ganadores se llevaron casi todos los premios (dinero), dejando sólo migajas (pérdidas) para los que los siguieron en segundo lugar.

Todas las cosas en la vida y los negocios se reducen a la curva de campana de Gauss (la curva de distribución normal).

No importa si se trata de las puntuaciones de golf, la vida familiar, de negocios, la riqueza, la comida, los coches, los países, la gente, el intelecto de inteligencia, etc, etc, se puede trazar en una curva de distribución.

Sólo si usted hace lo que los ganadores hacen, entonces usted también será un ganador. (Debe seguir la "hoja de ruta").

Espero que estos pensamientos provocadores sean útiles para todos vosotros, y no quise ofender a nadie y espero realmente que algunos, como resultado de lo anterior, decidan seguir la hoja de ruta –

¿Qué tiene para perder - es un situación de ganar-ganar.

Stephen Covey en Los Siete Hábitos de la Gente Altamente Efectiva y libros sobre Inteligencia Emocional (IE) confirman que "los ganadores están sonrientes" y que hay ciertas filosofías y rasgos comunes entre los ganadores, es decir, todos tienden a hacer el mismo tipo de cosas.

Sin embargo, como Michael Brunton, dijo en un artículo importante de la grafica de post impresión hace muchos años -
"Recuerden señores – que el camino de la sobrevivencia está en la gráfica de alta calidad, pero no es obligatoria."

Lic Daniel Heymann
www.CronicaDelCorrugado.com