

O AUTOADESIVO

Publicação Oficial da Associação Brasileira das Indústrias de Etiquetas e Rótulos Adesivos - ABIEA

OTIMIZAÇÃO DE SETUP EM BANDA ESTREITA (PARTE 2)

UMA ABORDAGEM
ESTRATÉGICA



ABIEA 40 ANOS
Entrevista com
Francisco Neto
(presidente gestão
2012 a 2014)



Impressão Digital
A decisão estratégica que
pode impulsionar (ou limitar)
o crescimento do conversor

Domine a corrida. Conquiste a vitória.



Com o Sistema **iQuattro**,
você garante a **vantagem competitiva**
que sua empresa precisa.

Utilizado pelas melhores empresas do mercado, nosso sistema oferece **total segurança e controle** sobre suas operações – à prova de erros, invasões e falhas.

A implantação é rápida e garante que você comece a ver **resultados em pouco tempo**, sem perder o ritmo. *em até 60 dias*

iQuattro Sistemas - Poder para chegar na frente.



19 3826-4345
contato@iquattro.com.br
iquattro.com.br

Para saber mais aponte a câmera do seu smartphone



ABIEA

JANEIRO – FEVEREIRO • 2026

EXPEDIENTE

CONSELHO DIRETIVO (2024-2026)

PRESIDENTE: Luciano Aragão (Aaron)

VICE-PRESIDENTE: William D'Vas (Grupo Serwir)

SECRETÁRIO: André Giannobile (Giankoy)

TESOUREIRO: Jason Nunes (Promtec)

SUPLENTE DA DIRETORIA: Thiago Spiringer (Metiq Soluções)

CONSELHO FISCAL: José Carlos De La Torre (Fascreen), Sergio Cruz Jr (Printek)

SUPLENTE CONSELHO FISCAL: Salvador Teles (Teles Etiquetas)

DIRETORES REGIONAIS

Sul: Roberto Jaeger (Automação)

Centro-Oeste: Viomar Rodrigues (VR Label)

Nordeste: Elton Farias (Eco System)

CONSELHEIROS

Sergio Cruz (Printek)

Fernando Pirutti (Grif Rótulos)

Elvio Filho (Grupo Serwir)

CONTEÚDO EDITORIAL: Parla! Assessoria

DIAGRAMAÇÃO: Editora FoxTablet

COMERCIAL / TRÁFEGO PUBLICITÁRIO:

Viviane — secretaria@abiea.org.br

(11) 3284-7247

O AutoAdesivo é uma publicação bimestral da ABIEA (Associação Brasileira das Indústrias de Etiquetas Adesivas). A reprodução de qualquer matéria depende da aprovação prévia da entidade.

R. do Paraíso, 529 - Paraíso, São Paulo - SP - CEP 04103-000 Fone: (11) 3288-0508/(11) 3284-7247

e-mail: comunicacao@abiea.org.br

site: www.abiea.org.br

Venha fazer parte!

ASSOCIE-SE!

www.abiea.org.br



Novo associado ABIEA: Bem-Vindo!

PMG GROUP



A **PMG Group** é um ecossistema de empresas especializado em soluções para a indústria de embalagens flexíveis. Atuando em diferentes etapas da cadeia produtiva, o grupo reúne tecnologia, conhecimento técnico e estrutura para apoiar convertedores e marcas na busca por maior qualidade, produtividade e eficiência em seus processos de impressão.

Com operações que abrangem pré-impressão, gravação de clichês, distribuição de insumos e desenvolvimento de

tecnologias para o setor gráfico, o grupo integra empresas como **PMG Flexo**, **PMG Narrow**, **VP Filmes** e outras iniciativas voltadas à inovação e ao fortalecimento da flexografia no Brasil.

Ao longo de sua trajetória, a **PMG Group** consolidou-se como parceira estratégica de convertedores em todo o país, oferecendo soluções que combinam equipamentos de alta performance, suporte

técnico especializado e programas de treinamento e certificação voltados à evolução contínua da impressão flexográfica.

Com uma visão voltada ao futuro do setor, o grupo segue investindo em tecnologia, capacitação e novas soluções que contribuam para tornar a flexografia cada vez mais competitiva, eficiente e preparada para os desafios do mercado de embalagens. ▲

Especial ABIEA 40 anos

ABIEA: mais do que uma associação, um pilar para o setor!



Francisco Neto em evento ABIEA, tomando posse como presidente

Ao longo de seus 40 anos de história, a **ABIEA** transformou-se em uma entidade que é muito mais do que uma associação: ela é um pilar no qual o mercado de rótulos encontra uma fonte sem igual de conhecimento, onde se aprende sobre a importância do setor, regras de boa conduta comercial e financeira, além de postura empresarial e profissionalização

Na visão de **Francisco Neto**, ex-diretor e ex-presidente da **ABIEA**, as comemorações destas quatro décadas de trajetória devem ser fonte do merecido reconhecimento do trabalho exercido pela associação. "A **ABIEA** precisa tomar posse de sua importância, reconhecer seu valor. Como membro da associação, aprendi muito, me tornei um empresário melhor e evoluímos como empresa", afirma Neto.

Após iniciar a vida profissional muito cedo e trabalhar em diversos ramos de



Neto e Eduardo Chede, que o convidou para fazer parte da ABIEA.

atividade, foi na indústria de etiquetas e rótulos que Francisco Neto se encontrou como profissional inspirado por seu tio Juvenal Deodato de Andrade (da antiga Eticola, de Feira de Santana – BA) – e também um dos fundadores da **ABIEA** e por seu irmão Paulo Andrade, diretor da Ato Rotulagem, de Jacareí. Hoje Neto comanda a **Adesão Etiquetas e Rótulos**, que possui 27 anos de atuação no mercado.

"Ingressei na associação por volta de 2008, a convite de Eduardo Chede. Montamos uma chapa para as eleições e assumi como diretor. Em 2012, cheguei ao cargo de presidente", lembra.

"Acho que, ao receber aquele convite, me senti nostálgico, justamente pela história do meu tio com a associação. Lembro que o Chede me mandou uma foto na qual estava meu tio no primeiro *Encontro Nacional da ABIEA*", recorda Neto.

À frente da entidade, preservou como bandeiras de seu mandato o estímulo à participação do setor nas atividades da associação, a importância do conhecimento sobre custos e quebra de culturas ultrapassadas, sempre mantendo a transparência e organização do setor. Também trabalhou para aproximar convertedores e fornecedores, um trabalho que, até hoje, é um dos pilares da Associação.



Para Neto, a ABIEA foi a divisor de águas em sua evolução como empresário do setor

"Trabalhamos muito para profissionalizar nosso mercado, para que nossos empresários enxergassem a importância do setor de rótulos e etiquetas não só na indústria gráfica mas na sociedade. Quando se percebe essa importância, também se passa a ter consciência da necessidade de profissionalização. Estamos todos na mesma estrada, temos que caminhar no mesmo sentido. Nosso mercado era muito desvalorizado e lutávamos por um maior reconhecimento. A partir da profissionalização, esse cenário tende a mudar, iniciando pela postura dos próprios empresários", destaca Neto. "Quando se tem profissionalismo na gestão, todos ganham."

Sobre os 40 anos da **ABIEA**, Neto não esconde a emoção: "Desejo que a **ABIEA** siga firme e abrace, com orgulho, o tamanho que de fato tem, e a importância e diferença que ela faz em nosso mercado. Para mim, a associação foi como mais uma faculdade, um divisor de águas, como empresário e pessoa.

"Não posso finalizar sem deixar um agradecimento especial ao **Sr. Eduardo Chede**, com o qual pude desfrutar de um valioso aprendizado, a todos diretores que compartilharam comigo essa jornada – e que seguem meus amigos até os dias de hoje – e também à **Viviane Rafacho**, analista administrativa e comercial da **ABIEA**." ▲

MARGENS: A riqueza da informação



Por Davi Domingues

Vamos combinar para efeito desse artigo. **Margem de Contribuição** é o resultado da subtração da Receita líquida de seu respectivo custo (CPV=Materiais mais gastos diretos de fabricação). Se fizermos uma divisão então teremos um percentual de Margem de Contribuição.

Com a apuração desses números totais, digamos, em determinado mês, temos um só índice ou indicador. Sua utilidade é relativa, porém, numa série histórica indica tendência, que por si só já é uma informação de natureza gerencial.

Agora, usar as margens de contribuição apuradas para uma linha de produto é um importante instrumento de gestão de custos e preços, além de subsídio para tomada de decisões de política de produtos.

No nosso ramo, já vi empresas com 3 e até 6 linhas de produtos diferentes. Produtos que podem ser agrupados por consumirem matérias primas comuns e/ou possuem mesmo processo produtivo ou convertidos em equipamentos comuns.

Podemos ainda agrupar os produtos por seu grau de complexidade de conversão ou tipo de mercado que serve.

Para efeito de simplificação, neste exemplo, vamos supor uma empresa que tenha em sua linha, claramente identificável, Etiquetas com traço, para automação. Rótulos Prime Label. Sleeve e Rótulos digitais.

De cada grupo desses, extraio o índice que responde o quanto determinado grupo contribui para pagar os custos fixos da empresa e gerar lucro. No nosso segmento, a matéria prima tem papel preponderante, chegando a 70/80 % do custo variável total.

As margens de contribuição de cada linha de produtos multiplicadas pelas unidades vendidas são, em última instância, a parte de um todo que é a margem que a empresa obtém.

Já acompanhei casos de eliminação e de adoção de linhas de produtos em empresas que utilizavam fortemente esse indicador. Numa delas, só para ilustração, gerou a decisão de inclusão de uma linha de revenda de ribbon na empresa. **A margem de contribuição por linha de produto** não faz parte dos manuais de gestão mas, no nosso caso, pode bastante útil e de fácil apuração. ▲

Experimente a próxima geração de ribbons de Cera **AWR XL**

Comprimento Xtra Longo



Até 40% tempo adicional de impressão

26% menos desperdício de plástico

Filme PET ultra-fino de 3,35µm



Descubra como você pode fazer a diferença sustentavelmente com **AWR XL**



armor-iimak.com.br

Impressão Digital de Rótulos e Etiquetas

A decisão estratégica que pode acelerar ou travar o crescimento de um conversor



Acredite: Impressão digital exige projeto!

Antes de pensar em marca, velocidade ou preço, o conversor precisa estruturar um plano sólido, que inclua:

1. Projeto de crescimento

A tecnologia digital deve estar conectada ao futuro da empresa. Sem visão de expansão, ela se torna apenas mais um custo fixo.

2. Estratégia de go-to-market

A Impressora digital não trabalha sozinha, é um projeto, e, como tal, é preciso definir:

- Quem vai vender, está treinado(a)?
- O fornecedor ajuda neste processo? Visitas em conjunto?
- Como vender, cálculos, avaliações etc.
- Qual o público-alvo.
- Qual será o discurso de valor.
- Como a empresa vai se diferenciar.
- Sem isso, a máquina vira um equipamento subutilizado.

3. Análise de migração da flexo para a digital

Essa é a conta que define o TCO e ROI reais. Nesse quesito, é preciso saber:

- Quantos *jobs* podem migrar.
- Quais tiragens são mais eficientes na digital.
- Qual o impacto no custo por metro linear.
- Como isso libera capacidade da flexo para trabalhos mais rentáveis.

Sem essa análise, qualquer projeção financeira é fantasia.

A decisão de investir em digital precisa ser sustentada por um estudo Técnico-comercial robusto. E isso inclui fatores que raramente aparecem no discurso comercial. Por exemplo, o tamanho da gota de impressão, em picolitros, é um dos elementos mais críticos e mais ignorados. Ele define:

- Capacidade de reproduzir detalhes finos e eficiência na cobertura.
- Suavidade de degradês e passagem tonal.
- Consumo de tinta, nem muito pequeno nem grande, o tamanho ideal para cada região do arquivo
- Velocidade prática, nem sempre muita velocidade é a solução.
- Estabilidade da imagem, o jateamento estável reduz drasticamente as perdas.

Ignorar estes números é como comprar um carro sem saber o motor. Custo real por metro linear ou metro quadrado.

Mas lembre-se de que o custo que esteja calculado por metro quadrado ou linear irá variar; o importante é a área coberta, pois ela diz quanto de tinta será usada!

Outra coisa: você deve se focar no custo real, não no "custo estimado" ou no "custo prometido". E, para tanto, é necessário colocar na ponta do lápis itens como:

- Tinta, compra, estoque, CRM efetivo para as negociações cadastradas.
- Treinamento Operacional e Comercial.

Todos sabemos que comprar apenas por preço ou mesmo relacionamento é amorismo e isso não é novidade. Também sabemos que o mercado de rótulos e etiquetas digitais vive um dos momentos mais importantes e transformadores da sua história.

Iniciamos com as tiragens, passamos pela personalização, dados variáveis, não apenas de códigos, mas de imagens, modelos etc, agregando as solicitações dos clientes, a redução de prazos, acabamentos e embelezamentos, voltando aos prazos estes, cada vez mais agressivos, tornaram a impressão digital não apenas uma alternativa, mas um pilar estratégico para qualquer conversor que queira competir em alto nível.

Mas existe um problema sério: muitos conversores ainda tratam a compra de uma impressora digital como se fosse apenas mais uma negociação comercial. Comparam preços, conversam com vendedores, analisam catálogos... e param por aí. A decisão fica rasa, ou compram ou não investem! Essa abordagem é insuficiente. E, em muitos casos, desastrosa.

A compra de uma impressora digital não é uma transação.

É uma decisão que redefine processos, custos, posicionamento e capacidade de crescimento.



- Descarte, Perdas, ponto importante... treinamento de operação reduz drasticamente este item.

- Paradas não programadas.

- Estabilidade de cor, cálculos de consumos analíticos.

- Produtividade real (não nominal)

Limites técnicos da tecnologia

Claro, o planejamento eficaz também tem que levar em consideração o conhecimento das tecnologias disponíveis – e, como tal, os prós e contras de cada sistema. Não se trata, aqui, de considerar esta ou aquela solução como melhor, mas, sim, entender as limitações que todas têm e como essas limitações podem impactar em seu negócio. Lembrando que, nestes casos, escolher a tecnologia não adequada para sua empresa é perder competitividade!

- Velocidade nominal não é velocidade em produção.

- Largura útil não é largura total. Suporte a mídia não é garantia de estabilidade.

- Capacidade de *upgrades* e robustez das cabeças de impressão.

- Sistemas de limpeza de cabeças automatizados, sem intervenção humana.

- Alguns equipamentos simplesmente não permitem expansão após entrega.

- Outros têm cabeças com custo de reposição proibitivo.

- Compatibilidade entre tecnologia e estratégia comercial

- Toner, UV inkjet, water-based inkjet, híbridas.

- Cada tecnologia atende um tipo de cliente e um tipo de demanda.

A gestão de cor: o ponto cego que destrói margens

A impressão digital só entrega qualidade e repetibilidade quando existe controle de cor. E isso exige ferramentas, não improviso.

Abaixo, listo algumas ferramentas essenciais para se ter um processo profissional de controle de cor dentro do contexto das linhas de produção modernas:

• Espectrofotômetro digital

Fundamental para criar perfis ICC, calibrar a máquina, garantir consistência e controlar derivação de cor. Sem ele, a digital vira uma impressora "de sorte".

• Software de criação e gerenciamento de perfis de cor

Permite ajustar curvas, controlar limites de tinta, otimizar consumo e garantir previsibilidade.

• Rotina de calibração e manutenção de cor

Medir, registrar, comparar e corrigir são trabalhos necessários e que devem estar em sua rotina de trabalho na pré-impressão. É o que diz o ditado: "Quem não mede, não controla. E, quem não controla, não repete". E, aqui, faço uma licença poética: "Quem não repete, certamente perderá cliente", principalmente quando estamos falando das grandes marcas, com suas cores e layouts restritos e ultra-controlados.

Tudo isso é requisito básico para quem quer competir.

Impressão digital é engenharia + estratégia

A compra de uma impressora digital precisa ser tratada como um projeto multidisciplinar que envolve:

- Engenharia de produção.
- Análise financeira.

- Estratégia comercial.

- Planejamento de mercado.

- Estudo de viabilidade.

- Gestão de cor.

- Avaliação técnica independente.

- Projeção de demanda.

- Plano de migração da flexo para a digital.

Sem isso, o conversor não está investindo. Está apostando e com o risco crescente.

Para concluir, a mensagem final que deve ficar registrada é: quem tratar a impressão digital como projeto cresce. Quem trata como compra, perde. A impressão digital é uma das maiores oportunidades de crescimento do setor de rótulos e etiquetas. Mas só gera resultado para quem toma decisões maduras, baseadas em dados, estratégia e visão.

O conversor que entende que impressão digital é engenharia, gestão de cor e estratégia comercial constrói vantagem competitiva real. Aquele que decide pelo preço, vira refém da própria escolha.

Apesar de parecer um monstro de sete cabeças, com trabalho estruturado, método e profissionalismo, todas as metas e objetivos são plenamente atingíveis. A complexidade existe, mas é totalmente administrável quando se segue um projeto bem orientado.

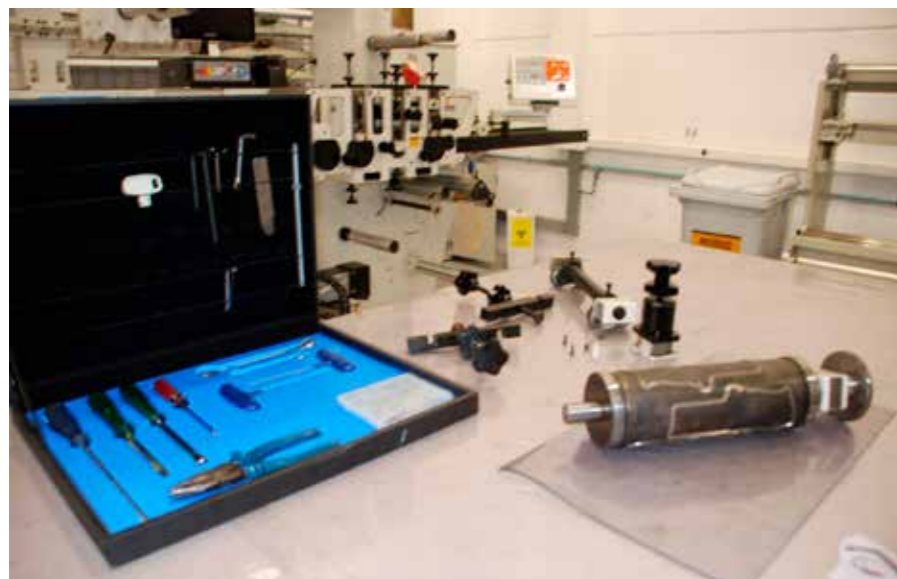
E lembre-se: para qualquer projeto de impressão digital de rótulos, consulte sempre um especialista. Uma decisão bem orientada evita erros caros e acelera o retorno do investimento.

Impressão digital não é sobre comprar máquinas. É sobre construir o futuro. ▲

Guilherme C. Poggianelli
DPP – Digital Project Print

Otimização de Setup em Flexografia Banda Estreita: uma abordagem estratégica (parte 2 de 2)

“O momento em que devemos unir esforços para que a eficiência entre em campo, setup não é uma guerra e sim uma oportunidade de melhoria contínua.”



A organização das ferramentas e utensílios de uso em máquina é um dos grandes pilares na execução do setup de máquina.

Continuação de artigo da edição anterior (O Autoadesivo n. 54)

Por Gerson Aparecido de Deus

4 • A programação como aliada dos setups

Partindo do contexto em que deixamos a casa ajeitada na produção e ganhamos e otimizamos o setup, é de suma importância que também recebamos do PCP uma programação que não nos proporcione muitas trocas de cores, formatos e outras características que diferenciem um serviço do outro. Então, temos que analisar a melhor programação para não impactar na eficiência da produção. É difícil, sim, mas não impossível, todo o trabalho tem que focar o resultado, para isso é preciso empenho para que não executamos muitas trocas, somente o necessário. Assim, chegamos à quarta regra básica para o bom andamento do setup:

“Sem planejamento, o carro não cruza a linha de chegada.”

Se não tivermos uma harmonia entre os setores ligados à produção, com certeza nosso tempo será longo, o que pode causar um estresse desnecessário à equipe, o que não é interessante para o bom funcionamento da fábrica. Então, se conseguimos enxergar esses passos dentro de nossa fábrica já começamos a ter a visão crítica da parte organizacional no que diz respeito a organizar de forma racional este setup de máquina. Vejamos o seguinte: se já definimos as características dos clichês, das ferramentas e da função de cada um no processo produtivo, o que vem a seguir é simplesmente acertar o foco na parte organizacional, pois de nada adianta ter clichês, ferramentas e colaboradores em sintonia, se não tivermos um roteiro de como fazer e como desfazer este setup. É aí que entra a figura dos documentos de controle de processo, em que podemos citar:

a) **Ficha técnica de produto** – documento que passará todas as

informações referentes ao que irá ser reproduzido, com as atualizações decorrentes de ajustes de máquinas;

b) **Check-list de atividades** – documento que checará se todos os meios estão disponíveis para produzir;

c) **Ordem de produção** – documento que trará a informação de quanto produzir;

d) **Programação da produção** – documento que informará em que sequência os trabalhos serão produzidos.

De posse dessas informações, podemos impor a quinta regra para um setup eficaz, que é:

“Documentar e paramentar todas as informações referentes ao produto a ser impresso e assim dar uma identidade clara e otimizada do produto.”

Dessa forma, sabendo o que e como executar, o setup funcionará de maneira harmoniosa e organizada o que sem dúvida alguma, minimizará o tempo de acerto de máquina. Essas orientações, com certeza serão bem aceitas, se na empresa houver compreensão de todos os envolvidos no processo, sabendo que cada um é parte de uma engrenagem e que tem sua função para o bom funcionamento do processo de impressão.

Outro item muito importante para se ter um setup eficaz são as manutenções e correções dos equipamentos. O ditado “Sem combustível o carro não anda” também pode ser empregado às impressoras, ou seja: sem cuidados, o equipamento fica a mercê de parar e, geralmente, ele para na hora em que mais precisamos dele. Vale então

ressaltar que precisamos ter consciência sobre a necessidade de cuidados com o equipamento e que só quem convive com ele pode identificar e prevenir possíveis avarias. Então é importante que o operador sempre relate os problemas da máquina aos seus superiores, pois devemos levar em conta que manutenção preventiva é programada e manutenção corretiva é parada inesperada. Isso pode ser impactante ao “Lead Time” do produto na fábrica. Assim, podemos aferir alguns pontos que estão diretamente ligados ao bom funcionamento do equipamento como: se a máquina está lubrificada; se existe a presença de folgas em buchas, rolamento e outros; se o equipamento apresenta ruídos estranhos, dentre outras situações que podem interferir no bom funcionamento da máquina. Então, daqui, podemos identificar a sexta regra para um setup perfeito, que é:

“Ter um plano de manutenção que programe paradas e não que aconteçam paradas.”

5 • Do acerto de máquina à aprovação final

Após todos os conceitos aplicados para melhoria do tempo de setup, finalizamos esta atividade com a aprovação do serviço. No entanto, precisamos também ter parâmetros para efetivar a aprovação. É muito importante que executemos a aprovação de arte em máquina e, para isso, temos que nos municiar de critérios que nos assegure que estamos enviando um produto que surpreenda o cliente no seu recebimento.

Nessa etapa, podemos citar duas maneiras bem aceitáveis e confiáveis de como aprovar um trabalho em máquina:



Equipamentos auxiliares tem grande valia na otimização dos tempos de setup.

- Utilização de provas GMG, assinada pelo cliente;
- Aprovação pelo cliente em máquina: é a mais confiável, mas também mais demorada, pois temos a questão dos pequenos ajustes sugeridos pelo cliente que, em vez de ajudar no processo de setup, acaba por aumentar o tempo, pois exige sempre o algo à mais.

Então, daqui tiramos a sétima regra básica para efetuar um setup de máquina eficiente, que é:

“Ter parâmetros e amostras confiáveis para execução da aprovação.”

Nota: aprovação por meios de telas de celular e monitores são um passo para confusão, pois o que o cliente enxerga é o que a tela dele entrega, então “caia fora” deste artifício.

6 • Conclusão

Dessa forma, concluímos o setup de máquina, mas o nosso trabalho agora não se resume em apenas acompanhar a produção. À partir deste momento temos que acompanhar a produção de forma confiável, pois do que adianta todo este trabalho minucioso referente ao setup e não executarmos o acompanhamento da produção com atenção e critérios. Após a produção executar a limpeza do equipamento e a organização dos insumos de produção, pois de que adianta trabalhar de maneira objetiva no setup, se nas demais etapas simplesmente deixamos as coisas acontecerem de qualquer forma.

A carência de mão de obra tem sido um entrave grande e que preocupa, mas encontrar colaboradores promissores e lapidá-los tem sido a saída mais viável em algumas regiões do país. ▲

Gerson Aparecido de Deus

Um apaixonado por artes gráficas, está no mercado desde o final da década de 80, tendo atuado em diversas empresas do segmento, onde participou de toda a transformação tecnológica da Flexografia. Lecionou nos cursos de Aprendizagem Industrial e Técnico no Senai São Paulo e, hoje, desempenha a função de Gerente de Produção na Eco System, empresa situada no Estado da Bahia. É proprietário da página @ProfessorFlexo (instagram).



www.abiea.org.br/quem-somos

Qualidade premiada

Qualidade e diversidade de aplicações no case de sucesso da Promtec e do rótulo da Cajual Drinks renderam troféus no Prêmio Brasileiro de Excelência Gráfica Fernando Pini e Ouro no Prêmio Excelência em Rótulos e Etiquetas Autoadesivas Umberto Giannobile



OURO
Rótulo: *Aperitivo Cajual*

PROMTEC
Fornecedores:
*Fedrigoni – Konica Minolta
Bronzart – JJ Facas*

Imagine o seguinte cenário: um cliente chega em sua empresa com um rótulo de confecção complexa, em que cada recurso de enobrecimento interferirá no conceito final do produto, voltado a um mercado premium, onde a margem para erros é mínima.

E mais: quando todos os desafios se convertem em inspiração e engajamento que resultam na conquista de dois dos mais importantes troféus do mercado de impressão e de rótulos: o *Prêmio Brasileiro de Excelência Gráfica Fernando Pini* e o *Prêmio Excelência em Rótulos e Etiquetas Autoadesivas Umberto Giannobile*.

Esse é o case de sucesso da **Promtec**, empresa localizada em Campinas (SP), com a **Cajual Drinks**, cliente do Rio de Janeiro.

O projeto inicial, apresentado pela Cajual, trazia uma arte rebuscada, repleta de detalhes, e a demanda de aplicação de hot stamping dourado em traçados, fontes e imagens, e relevo para destacar partes da arte.

Era justamente aí que morava a primeira complexidade, que poderia se converter em uma barreira: alguns elementos da arte tinham que ser revistos, pois sua impressão não atingiria a qualidade desejada pelo cliente por limitações tecnológicas naturais, como linhas muito finas com relevo e hot stamping milimetricamente localizadas perto das bordas, ou muitos elementos de texto em áreas pequenas do layout, como os selos, as quais também receberiam enobrecimento.

O segundo desafio estava na complexidade do processo de impressão e acabamento. Por ser um trabalho realizando em pequeno volume, a produção seria feita em equipamento digital, com posterior efeito aplicado em serigrafia.

O papel escolhido (uma mídia texturizada) também era um desafio adicional, afinal, a aplicação de linhas finas ou rebuscadas, em relevo e hot stamping, em um papel com textura, exige um controle extremamente assertivo.

Por fim, havia a demanda irrestrita pela fidelidade das cores – no caso, o verde de fundo e os tons de amarelo, vermelho e laranja da fruta em primeiro plano.

Unindo automação e processos artesanais, e feitas as adaptações mais importantes, partiu-se então para a produção, na qual foram usados ao todo 5 processos diferentes: impressão digital, aplicação do hot stamping dourado mais

fino, aplicação do hot stamping relevo, depois a serigrafia em relevo. Tudo num layout harmônico e envolvendo equipamentos diferentes.

O resultado final ofereceu a versão digna de um produto premium: apelo visual, sensação tátil e recursos de enobrecimento que destacam os elementos realidade essenciais do layout, chamado a atenção do consumidor e despertado o desejo de que este tenha o produto em mãos.

“O nosso sucesso é o sucesso do cliente. Não tem mágica. A gente tem que trabalhar junto para fazer acontecer. É importante destacar que foi um trabalho que uniu os dois lados, gráfica e cliente, alinhando a expectativa do cliente à realidade de produção. Alguns itens de arte foram modificados, como o selo de procedência na base do rótulo, que utilizava linhas muito finas e teria aplicação de hot stamping nas linhas. No final, foram reduzidos os textos e reduzidas as molduras dos selos”, destacou Jason Goulart, diretor da Promtec.

Especializada em rótulos finos em pequenos volumes, a empresa está habituada a desafios, mas Jason pontua que o projeto da Cajual uniu diversos setores da empresa e serviu como um grande aprendizado. “Somos muito mais exigentes conosco do que o cliente é normalmente com a Promtec. A cada projeto desafiador, evoluímos também, porque temos que pesquisar soluções e inovações. A equipe também fica engajada e motivada, porque quer realizar o projeto”, disse.

“Foi um desafio trazer esse projeto para a realidade, tanto pelo aspecto conceitual quanto pelo desenvolvimento técnico. Foram muitas camadas, relevos, texturas e cores. A parceria com a Promtec fez toda a diferença, e eles entregaram o resultado e a qualidade que nós buscávamos”, disse Daniel Frazão, diretor da Cajual Drinks. ▲

DigiLam 800 lidera o maior lançamento da Furnax em flexíveis na ExpoPrint 2026

Projeto Digital Pouch Maker viabiliza pequenas tiragens com padrão industrial, menor perda de matéria-prima e setups otimizados



diferencial real para gráficas e convertedores, que podem assim minimizar desperdícios, melhorar as margens e aumentar a lucratividade, com ganho de qualidade na produção.

A **DigiLam 800**, modelo que estará em demonstração na ExpoPrint 2026, foi desenvolvida para garantir menor perda de matéria-prima, com percurso otimizado do material (menos passagens), controle de tensão por seções e estabilidade de aplicação.

O que muda para convertedores e marcas

Para convertedores: Oferece operação mais enxuta, alto *mix* com consistência e SLA de entrega mais previsível.

Para marcas: Viabiliza lançamentos mais frequentes, testes regionais, versionamento para atender nichos de mercado, menor *time-to-market* e lotes menores com padrão industrial – sem a barreira típica de linhas de produção projetadas apenas para grandes tiragens.

DigiLam 800: performance com arquitetura compacta e foco em SLA

Entre os diferenciais que os visitantes do evento poderão conferir *in loco* na DigiLam 800 está a laminação livre de solventes (*solventless*), sistema de revestimento com cinco cilindros para assegurar uma aplicação estável e com maior repetibilidade, e sistema de controle de tensão independente, por seções (*load cells* + PLC).

Está configurada para trabalhar com mídias com até 800 mm de largura, ideal para estruturas típicas de embalagens flexíveis, e sua engenharia e design oferecem um percurso mais curto do material ao longo da impressão, reduzindo perdas em *setup* e transições.

Embalagens pouch

Mais do que tendência de mercado, as embalagens flexíveis *pouches* oferecem inúmeras vantagens às marcas. Por serem flexíveis e terem excelente barreira de proteção para o conteúdo, facilitam a logística e o transporte, podem ser dispostas de modo mais destacado nas prateleiras, e tornam a aplicação mais versátil, inclusive, com a possibilidade de uso de lacres abre-fecha para preservação do produto.

Entre os tipos de embalagens *pouch* estão as *“stand-up pouch”*, com base estável para ficarem em pé; *“box pouch”*, com base maior e fundo plano, ideal para produtos com maior valor agregado; *“pouch metalizado”* com revestimento interno para oferecer uma barreira eficaz contra luz e oxigênio, sendo ideal para produtos sensíveis como café; *“pouch transparente”*, que, como o nome diz, permite visualizar o conteúdo da embalagem, entre outras.

“O projeto DigiLam sem dúvidas colocará a Furnax na vanguarda da tecnologia para produção de embalagens flexíveis *pouch*, pois oferece uma solução de alta tecnologia otimizada para o perfil do conversor e do cliente que precisa de pequenos e médios volumes de produção, com alto valor agregado”, destaca **Raphael Dias**, gerente executivo do Grupo Furnax. “Tudo, com estrutura local e equipe comercial e técnica preparada para atender o mercado local, algo que já é tradição em nossa empresa, que enxerga parceria como algo muito além da venda: é um propósito, que nos faz crescer junto com nossos clientes.” ▲

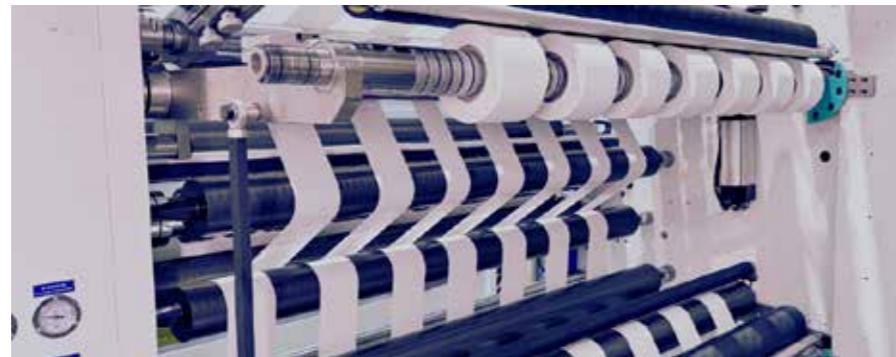
Furnax na ExpoPrint 2026: de 24 a 28 de março. Expo Center Norte, São Paulo. Stand A 3-070 (Pavilhões Azul/Branco).

www.furnax.com.br

Tecnia consolida sua presença no continente europeu e anuncia planos de expansão na América do Sul

A **Tecnia** dá mais um passo importante em sua trajetória: a consolidação de sua marca na Europa, onde já possui forte estrutura em Portugal, Espanha, Itália e Hungria. Além disso, a empresa anuncia que, em breve, estará expandindo suas operações também para a Polônia (na Europa Central) e Argentina, que se junta às operações do Brasil e México.

Focada no desenvolvimento e fabricação de materiais autoadesivos para impressão em banda estreita, como Flexografia, Litografia, Serigrafia, Offset, UV digital, bem como impressão inkjet de grande formato, a Tecnia possui quatro



modernas linhas de produção integradas (on-line) de laminação de adesivos e siliconização *solventless* de alta velocidade com capacidade mensal superior a 50

milhões de metros quadrados para garantir entrega rápida e excelente qualidade. No Brasil, possui sua sede na cidade de Extrema (MG). ▲



SUA CABEÇA NÃO É IMPRESSORA PARA ESQUENTAR COM RIBBON RUIM!

Fone: (11) 5581-9986

www.vitoriaribbon.com.br **Vitória Régia®**

Acesse todas as edições da nossa revista!

www.abiea.org.br/revista



VS Labels, Divisão da VinilSul focada em rótulos, anuncia venda de mais de 70 equipamentos Vorey no Brasil em 2 anos



A **VS Labels**, Divisão da **VinilSul** focada exclusivamente em soluções para o mercado de rótulos, anunciou que os equipamentos de acabamento da marca **Vorey** já ultrapassaram a venda de 70 unidades somente no Brasil em dois anos. A empresa, distribuidora exclusiva dos modelos industriais da fabricante asiática no país, destaca ainda que, até o final de 2026, a estimativa é a de que se tenha mais de 100 equipamentos instalados em

conversores e gráficas de norte a sul do território nacional.

Atualmente, a Vorey é a maior fabricante mundial de máquinas para corte digital de rótulos e etiquetas por cabeçotes de lâminas – conhecidas no Brasil como “agulha”. Ao todo, mais de 300 equipamentos são fabricados anualmente, tanto para o mercado interno, como para outros países. Sua linha de equipamentos **Auracut** conta com entrada em bobinas e pode ser configurada com laminação fria e meio-corte, bem como com recursos de destaque do adesivo e refil, em processos de produção com uma única entrada. Podem trabalhar com 4, 6, 8 e até 16 cabeçotes de corte totalmente inteligentes e, por não necessitarem de facas (ou seja, são 100% digitais), ajudam a reduzir o desperdício de matéria-prima e melhorar o atendimento dos clientes em produções de pequenas e médias

quantidades com velocidades efetivas de produção entre 6 até 24 metros lineares por minuto, dependendo do modelo.

Além disso, cortes especiais e provas de futuros serviços são facilmente produzidos pelas máquinas Vorey, permitindo assim maior versatilidade no atendimento comercial, com ajustes na posição de corte totalmente automatizados por meio do software da máquina. “A VS Labels está totalmente preparada para atender conversores e gráficos, tanto em nível comercial, como de pós-venda. Nossa estrutura, somente no que se refere às linhas da Vorey, inclui estoque de peças e 6 especialistas treinados e altamente capacitados para instalações e treinamentos completos, além de um *showroom* permanente em São Paulo aberto para demonstração e testes mediante agendamento dos clientes”, destaca **Marcelo Fontes**, responsável pela Divisão VS Labels. ▲

VS Labels

+de 70 MÁQUINAS VENDIDAS

FAÇA PARTE DA INOVAÇÃO LABEL DIGITAL



Vorey 沃瑞 É COM A VS LABELS

vinilsul.com.br

Indústria global de impressão volta as atenções para o Brasil a um mês da ExpoPrint & ConverFlexo 2026



O mercado global de impressão e conversão iniciou a contagem regressiva oficial. Há um mês de seu início, a **ExpoPrint & ConverFlexo Latin America 2026** se prepara para ser o maior palco para definições estratégicas que guiarão o setor nos próximos anos.

A feira será de 24 a 28 de março, em três pavilhões do **Expo Center Norte**, em São Paulo. De terça a sexta-feira, a feira abre suas portas das 13h às 20h, e no sábado das 10h às 17h. A magnitude reflete um momento de aquecimento econômico e de retomada de grandes acordos internacionais.

Com praticamente 100% da área de exposição ocupada, o evento chega à sua fase final de preparação com números robustos: serão cinco dias de imersão tecnológica, com mais de 450 expositores apresentando soluções de mais de 1.000 marcas. A expectativa é reunir mais de 50 mil profissionais de diversas partes do mundo, consolidando a feira como o grande hub de conexão do ano.

Jorge Maldonado, presidente da **Afeigraf**, entidade realizadora da feira, destaca o marco de um mês do evento: “A expectativa do mercado se transformou em certeza. Teremos a maior ExpoPrint

da história em volume e relevância. Quem estiver nos pavilhões em março terá acesso privilegiado a essas oportunidades”, destaca.

“Entramos na reta final com a certeza de dever cumprido na organização. Agora, o foco total é garantir que o visitante tenha a melhor experiência possível”, ressalta **Ismael Guarnelli**, presidente da **APS Eventos Corporativos**. “Os três pavilhões da feira serão uma verdadeira imersão em inovação. É o momento do profissional garantir sua credencial para fazer parte deste encontro histórico.”

Atrações e conteúdo técnico

Além da tecnologia nos estandes, a ExpoPrint & ConverFlexo 2026 promove iniciativas de conhecimento gratuito e responsabilidade social. Confira o que esperar das atrações oficiais:

Movimento Impressão do Bem

Grande novidade desta edição, a iniciativa reforça o pilar da sustentabilidade e responsabilidade social. Em uma ação conjunta entre **APS**, **FESPA** e **Afeigraf** (Patrocínio Anjo), a tecnologia da feira será utilizada em tempo real para produzir itens que serão destinados a instituições beneficentes, provando que a impressão pode transformar vidas;

Congresso Sustentabilidade e Inteligência Gráfica

Espaço dedicado ao pensamento estratégico. Com curadoria do especialista **Jorge Maldonado**, o congresso debaterá temas vitais como gestão, vendas, inovação e, principalmente, eco-inovação e sustentabilidade, oferecendo ferramentas para o empresário se posicionar no cenário atual.

Ilha da Sublimação

Ponto de encontro para quem busca empreender com personalizados. Com curadoria de **Felipe Soares**, o espaço apresenta tecnologias de transfer, sublimação, DTF e novos métodos de produção. A atração conta com o patrocínio de **Mecolour** e **Sublivix**.

Fábrica de Camisetas

Em sua 3ª edição, demonstra o passo a passo da produção têxtil sob demanda, utilizando tecnologias como DTG, DTF e sublimação. O espaço terá apresentações de **Henri Kanj (Busca Têxtil)** e conta com patrocínio de **Brother**, **Mecolour** e **Camisetas El Elyon**.

PRINT Live

O conteúdo digital ganha forma física. A segunda temporada do podcast oficial da APS Eventos será gravada diretamente da feira. A cada episódio, quatro profissionais (fornecedores, consultores e empresários) debatem os rumos do mercado em um conteúdo plural e transformador.

ExpoPrint & ConverFlexo

A **ExpoPrint & ConverFlexo Latin America 2026** é uma realização da **Afeigraf**, com organização e promoção da **APS Eventos Corporativos** e apoio estratégico da **ABFLEXO/FTA-Brasil** no Pavilhão ConverFlexo. ▲

Data: 24 a 28 de março de 2026

Horário: Terça a sexta, das 13h às 20h; sábado, das 10h às 17h.

Local: Expo Center Norte (Pavilhões Azul, Branco e Verde), São Paulo.

Credenciamento gratuito: www.expoprint.com.br

Flexo & Labels Expo 2026 terá curadoria e programação de apresentações feita por grupos de especialistas

Organização anuncia novidades para a feira, que ocorrerá de 26 a 29 de maio, no Pavilhão 5 do Distrito Anhembi, em São Paulo



As novidades não param na programação da **Flexo & Labels Expo 2026**. Conforme a data do maior evento do setor de flexografia, rótulos e etiquetas autoadesivas se aproxima, os expositores e visitantes da feira conhecem mais detalhes de ações preparadas pela organização a cargo da **Inmotion Eventos** e da **LEARNi**.

Neste mês, foi anunciada a criação do grupo **Time de Especialistas em Embalagem** que coordenará, até maio, a produção de conteúdo especializado para o público do evento, bem como realizará a curadoria de atrações que serão realizadas nos quatro dias de exposição – de 26 a 29 de maio.

Compondo o grupo estão **experts** dentro do mercado de embalagens e flexografia: **Ricardo Sastre** (que também é coordenador da iniciativa), **Renato Larocca**, **Álvaro Azanha**, **Fabio Sant'ana** e **Gian Franco Rocchiccioli**.

Outra importante ação a cargo do **Grupo de Especialistas em Embalagem** será a programação de apresentações que acontecerá no auditório da **arena multiuso Flexo & Labels Lounge**, uma área especialmente criada para compartilhamento de informações e conhecimento entre especialistas, expositores e visitantes.

Com um total de 10.000 m², a **Flexo & Labels Expo 2026** será a maior edição

do evento que reunirá líderes de mercado entre fornecedores, prestadores de serviço, desenvolvedores de tecnologia, convertedores e gráficos para apresentar as novidades e soluções para impressão, acabamento, inteligência em gestão e negócios, softwares e inovações dentro do setor **label**.

“Estamos nos empenhando para oferecer diferenciais reais a todos os que fizerem parte desse projeto incrível que é a **Flexo & Labels**, desde expositores, até visitantes e formadores de opinião”, disse **Marcia Romano**, organizadora da **Flexo & Labels** e diretora da **Inmotion Eventos**.

“Os expositores também contarão com programas de relacionamento VIP voltados à recepção e atendimento qualificado de seus principais clientes como forma de aumentar o valor percebido e estimular oportunidades de negócios durante a feira”, disse **Clovis Castanho**, diretor da **LEARNi** e diretor comercial da **Flexo & Pack 2026**. ▲

Flexo & Labels Expo 2026

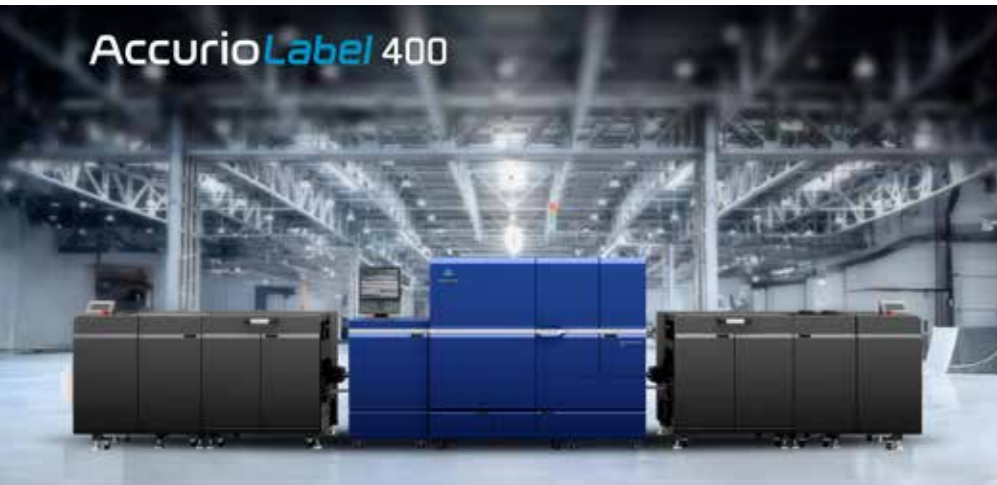
26 a 29 de maio

Pavilhão 5 – Distrito Anhembi, São Paulo

Mais informações e credenciamento: www.flexoelabelsexpo.com.br

Konica Minolta leva família AccurioLabel para a ExpoPrint 2026

AccurioLabel 400



Entre outras tecnologias de seu portfólio de equipamentos digitais, a **Konica Minolta** levará para a *ExpoPrint Latin America 2026* dois modelos da linha **AccurioLabel**: a **AccurioLabel 230** e a **AccurioLabel 400**. Esta última é o modelo

mais recente da marca, que inclui o toner branco como opção.

Além disso, devido à opacidade maior na aplicação do branco, os impressos podem ser finalizados em única

passada, garantindo economia de toner e mais velocidade na entrega. Outro destaque é seu grau de automação ampliado, incluindo um sensor para detecção automática de mídia pré-impressa para uso em sobreimpressão (incluindo branco ou dados variáveis) com grande precisão e mínimos erros. Vale destacar, ainda, entre os recursos automatizados, calibração e controle de estabilidade de cor e registro em tempo real, criação de perfis colorimétricos e ajuste de densidade.

A **AccurioLabel 400** trabalha, por padrão, com mídias com largura de até 330 mm, tem velocidade média estimada de 39,9 metros/minuto para impressos em CMYK. Para garantir imagens em definição perfeita, o equipamento pode imprimir à resolução de 1.200 dpi (3.600 dpi equivalentes) x 2.400 dpi. ▲

Reinaflex destaca tecnologia Taurus na ExpoPrint



Na *ExpoPrint 2026*, a **Reinaflex** será mais uma empresa a destacar a tecnologia de impressão flexográfica. No evento, estará apresentando o equipamento de tambor central modelo **Taurus**, que pode trabalhar com larguras que vão de 160 a 450 mm para produção de etiquetas, rótulos em papéis e autoadesivos, filmes flexíveis em geral, alumínio flexível, fitas adesivas, entre outros.

Tem velocidade de até 60 metros/min e sistema de registro lateral / longitudinal para assegurar impressões perfeitas.

Como opcional, pode ainda trabalhar com *hot stamping* ou *cold stamping*, bem como com sistema de secagem UV de menor consumo de energia.

“A **Taurus** é um grande sucesso comercial da **Reinaflex** justamente pela sua robustez e confiabilidade. Por isso, convido a todos os convertedores e gráficos que estiverem na feira a visitarem nosso stand e conferirem de perto o equipamento funcionando, tudo em tempo real”, disse **Edson Alves**, diretor comercial da **Reinaflex**. ▲

Rótulos digitais para produção industrial será o foco da Durst na Flexo & Labels Expo 2026



De 24 a 28 de março, no *Expo Center Norte*, em São Paulo, a **Durst** apresentará diversas novidades em seu portfólio de tecnologias para impressão industrial. Especificamente para o mercado de rótulos e etiquetas, a empresa demonstrará a **Tau 340 RSC E**, equipamento que equilibra perfeitamente produtividade e robustez industrial com os benefícios da impressão digital inkjet para o segmento *label*.

Possui tecnologia de impressão de passada única e é indicada para convertedores que precisam de uma solução robusta, confiável, altamente produtiva, mas de menor custo para atender seus clientes do segmento *label*, no qual a demanda por alta resolução, alta definição e riqueza de cores não para de crescer.

A **Tau RSC E** oferece padrão de até 8 cores (CMYK+Violeta+Laranja+Verde, além do

branco opcional), com as quais é possível abarcar 97% da escala de cores especiais Pantone. Além disso, a riqueza de cores está diretamente atrelada à alta produtividade, podendo imprimir a uma velocidade de até 52 metros lineares/minuto – ou 78 metros lineares/minuto no modo de impressão “Full Speed” (Alta Velocidade), no qual pode produzir em configuração quatro cores (CMYK) ou CMYK mais branco. Acomoda mídias com até 330 cm de largura e possui resolução de impressão de 1200x1200 dpi, combinada com tecnologia de aplicação de pontos de apenas 2 picolitros, assegurando às imagens uma qualidade fotográfica.

Também é totalmente integrada à solução **Durst Workflow Label**, sistema de gerenciamento de fluxo de trabalho desenvolvido pela **Durst** que oferece, por meio de uma interface amigável e simples, ferramentas para controlar com eficiência e transparência todo o processo de impressão, desde a entrada do arquivo, configuração do equipamento, acompanhamento e liberação do trabalho. ▲



LABEL & PACK EXPO 2026

15-17 DE SETEMBRO / 2026
Local: Expo Center Norte | Pavilhão Azul | São Paulo | Brasil

FEIRA E CONGRESSO INTERNACIONAL DE INOVAÇÃO, TECNOLOGIA E CONECTIVIDADE PARA O FUTURO DAS EMBALAGENS INDUSTRIAIS




SAIBA MAIS



FALE CONOSCO
(11) 95185-6273



RESERVE SEU ESPAÇO

CONDIÇÕES ESPECIAIS PARA ASSOCIADOS ABIEA

+55 (11) 95185-6273

Label e Pack Expo

@labelexpo

intralog@interlinexhibitions.com

Evento simultâneo



Parceiros estratégicos




Venha fazer parte! ASSOCIE-SE! www.abiea.org.br

NR 1 e Assédio Moral e Sexual no ambiente de trabalho



A Norma Regulamentadora nº 1 sempre foi o ponto de partida do sistema de saúde e segurança do trabalho no Brasil. Se, em sua origem, o foco era essencialmente físico, hoje a realidade impõe uma ampliação do olhar: os riscos ocupacionais não se limitam mais ao corpo. Eles alcançam a mente.

E, nesse novo cenário, os assédios moral e sexual assumem papel central.

A atualização da NR 1, ao reforçar a necessidade de identificação, avaliação e controle dos riscos psicossociais no âmbito do Programa de Gerenciamento de Riscos (PGR), não está apenas modernizando a norma. Está reconhecendo que a violência psicológica no trabalho é um risco ocupacional concreto, capaz de gerar adoecimento, afastamentos e graves repercussões jurídicas.

O assédio moral, caracterizado por condutas reiteradas de humilhação, constrangimento, isolamento ou desqualificação do trabalhador, muitas vezes se instala de forma silenciosa. Ele pode estar presente em metas abusivas, cobranças públicas vexatórias, ameaças veladas de demissão, exposição constante ao ridículo ou na exclusão sistemática do empregado das atividades da equipe. Não se trata de um conflito pontual, mas

de um padrão de comportamento que compromete a dignidade e a saúde psíquica da vítima.

Já o assédio sexual, por sua vez, vai além da importunação direta e explícita. Pode manifestar-se por meio de insinuações, convites reiterados, chantagens, promessas de vantagens ou ameaças vinculadas à manutenção do emprego. É uma violência que atinge não apenas a esfera profissional, mas a integridade moral e a liberdade do trabalhador.

Ambas as condutas produzem efeitos devastadores. Ansiedade, depressão, síndrome de *burnout*, afastamentos previdenciários e até pedidos de demissão são consequências frequentes. E, a partir da atualização da NR 1, tais práticas deixam de ser apenas um problema disciplinar ou ético e passam a integrar o campo da saúde e segurança do trabalho. Isso significa que as empresas não podem mais tratar o assédio como um evento isolado ou exclusivamente jurídico. Ele deve ser encarado como risco ocupacional, com obrigação de prevenção estruturada.

A NR 1 exige das organizações uma atuação preventiva concreta: mapeamento dos riscos psicossociais, inclusão desses riscos no PGR, definição de medidas de

controle, acompanhamento do ambiente organizacional e revisão periódica das estratégias adotadas. Não basta reagir após a denúncia. É necessário agir antes que o dano se instale.

Esse novo paradigma impõe compromisso institucional genuíno.

Criar um canal de denúncias é importante, mas não suficiente. É preciso que ele seja efetivo, confidencial e confiável. Elaborar uma política interna também é essencial, assim como treinamentos periódicos, capacitação de lideranças, orientação clara sobre limites de conduta e mecanismos transparentes de apuração são medidas indispensáveis.

A partir de maio de 2026, as penalidades pelo descumprimento das exigências da NR 1 atualizada passam a ter maior efetividade. Isso reforça a urgência da adequação. O início do ano representa momento estratégico para revisão do PGR, avaliação do clima organizacional e fortalecimento das políticas de prevenção a assédios e outras violências psicológicas.

Mas mais do que evitar multas, trata-se de um compromisso com a dignidade humana no trabalho.

A empresa que compreende essa mudança não apenas cumpre a lei. Ela constrói um ambiente mais saudável, produtivo e sustentável, onde o respeito é elemento estruturante da relação de trabalho. ▲

Camila Cotrim é advogada trabalhista, formada pela Faculdade de Direito de São Bernardo do Campo em 2006; Pós-graduada em Direito e Processo do Trabalho pela Pontifícia Universidade Católica de São Paulo (PUC/SP); Especialista em Gestão de Pessoas e Compliance Trabalhista pela FGV, Proteção de Dados pela INSPER. Compliance em Proteção de Dados pela LEC Legal Ethics Compliance e Mestranda em Direito das Relações Sociais e Trabalhistas pela UDF.

NO EVENTO DOS LÍDERES, SÓ FALTA VOCÊ!



Flexo & Labels EXPO • 2026

De 26 a 29 de maio, os líderes latino-americanos do mercado de flexografia, embalagens e rótulos se encontram na Flexo & Labels Expo 2026!

Mais do que um evento, uma experiência de negócios, atualização tecnológica e imersão em novidades que definirão o futuro do setor.

Para saber mais sobre como expor na Flexo & Labels Expo, acesse o QR Code abaixo:



Para visitar gratuitamente o evento e evitar filas, faça seu credenciamento apontando seu celular para o QR Code abaixo:



26 A 29 DE MAIO DE 2026

Pavilhão 5 | Distrito Anhembi
São Paulo/SP

www.flexoelabels.com



REALIZAÇÃO:

INMOTION

Simplifique Processos Impulsione Negócios

01-03 JUNHO
SÃO PAULO EXPO
2026 *DAS 11H*
ÀS 19H

A **FCE COSMETIQUE 2026**, Aurora da Beleza e do Bem-Estar reúne soluções, tecnologias e conexões estratégicas para tornar a cadeia da indústria cosmética mais eficiente, integrada e competitiva.

Ao longo de três dias de evento, o público tem acesso a fornecedores estratégicos, tendências de mercado e inovações que apoiam decisões mais assertivas e impulsionam resultados ao longo de todo o ano.

Acompanhe a indústria de perto, durante todo o ano

@fcecocosmetiqueoficial 

/cosmetiquefce 

/fce-cosmetique 

fcecocosmetique.com.br 

Garanta sua participação gratuita:

Escaneie o QR Code

