

## **Interstate News**

**Spring 2008**

### **INTERSTATE RESOURCES INC (IRI)**

#### ***Mensaje del Presidente .....***

***Jim Morgan***

Como es nuestra práctica para comenzar cada discusión apuntada sobre seguridad y salud, yo tenía el placer de presentación de ambos premios de seguridad anuales al Equipo de UCI en la Reading en febrero. ITs consiguieron el diferencia de ser tanto safest como la instalación más mejorada en 2007. Los dieciocho (18) meses que UCI ha ido sin una herida de tiempo perdida registrable son un gran principio hacia nuestro objetivo de herida/enfermedad cero. Deberíamos tomar todos un momento para pensar en la seguridad hoy y mañana para asegurar que somos seguros en el trabajo y en casa.

Cuando entramos en 2008, el desafío de un ambiente económico incierto afecta nuestro proceso de pensamiento diario. Tanto sobre un nivel personal como profesional, somos distraídos por las preocupaciones levantó e hizo un informe en los medios. Oímos sobre valores de casa decrecientes, programas de hipoteca que faltan, el valor decreciente del dólar, y gastos de petróleo/energía crecientes. A veces parece aplastante para encontrar un camino hacia el éxito en este ambiente. Pensando como quedarme enfocado durante estos tiempos difíciles, recuerdo una cotización del Padre Theodore Hesburgh, el Presidente Emérito de la Universidad de la Dama Notre y Estados Unidos de América Recipiente de Medalla de Oro del Congreso. Cuando preguntado sobre la comunicación de una visión, el Padre Hesburgh dijo, “es conseguido para ser una visión que usted articula claramente y enérgicamente en cada ocasión. Usted no puede hacer volar una trompeta incierta.” Cuando usted puede imaginar, es sobre todo importante en estos tiempos que nos quedamos enfocados en lo que podemos hacer hoy para mejorar nuestras vidas y nuestro negocio. Cada unidad comercial tiene un juego específico de objetivos y nuestro Equipo de Mando intenta diligentemente hacer seguro cada uno en cada negocio entiendo las acciones que ITs pueden tomar para apoyar nuestras mejoras planeadas. El Equipo Interstate y cada uno de ustedes, mutuamente apoyado por nuestra familia de compañías Indevco, prosperarán en 2008 si nos quedamos positivos y enfocados.

Estratégicamente, seguimos concentrando en áreas donde superaremos nuestro concurso, ahora y en el futuro. Los atributos claves de ser una organización

enfocada por cliente, con el alcance internacional procesable y una huella realmente sostenible, nos servirán bien en el mercado. Nuestros esfuerzos diarios, así como la estrategia de la organización, comienzan y final con nuestros clientes. Sin ITs, nada pasa en nuestro negocio. Cuando trabajamos para clarificar la dirección específica de Interstate, todos los objetivos son conducidos por cliente y todas las medidas están en "el ojo del cliente." Este es apoyado por una creencia clara que, en el mundo de hoy, todos los mercados son globales y todos los clientes son locales. Nos beneficiaremos de nuestra presencia global procesable y nuestro foco "parecido a un láser" sobre las necesidades de nuestros clientes.

¡Las Felicidades para el equilibrio de 2008 y permanecen seguras en todo lo que usted hace, tanto en el trabajo como en casa!

### **Programa de Beca de Interstate Resources**

Los hijos y las hijas de empleados asalariados, no representados son animados a solicitar el Programa de Beca de Interstate Resources para el año académico 2008-2009. Para ser elegible, el padre (empleado) debe tener cinco o más años del servicio con el grupo Interstate.

Las aplicaciones y la información están disponibles sobre UWEB (<http://uweb.iripaper.com>). Por favor consulte a su representante de HR local, si usted tiene que tener acceso a este sitio. Las formas deben ser imprimidas, firmadas y enviadas directamente a Coté, el administrador de beca. Todas las aplicaciones no deberían ser timbradas más tarde que el 15 de mayo.

RECORDATORIO: los recipientes de año previos deben volver a aplicar para seguir siendo elegibles.

### **Bobst Mastercut Instalación Unipak Nile (Egipto)**

Nuestra empresa hermana, Unipak Nile, en El Cairo, Egipto ha completado la instalación de un Bobst Mastercut.

### **¡Easternpak Recibe YUM! Premio de Proveedor**

El proveedor de pizza pone en una caja "Pizza Hut" en el Oriente Medio, nuestra empresa hermana de Indevco, Easternpak Ltd., recientemente traído a casa un premio de proveedor excepcional de YUM! Restaurantes Conferencia de Gestión del Sistema de Suministros anual Internacional. El acontecimiento, sostenido en Hyatt Regency Shar El Sheikh Egipto, juntó a ejecutivos de compañías aquel suministro YUM! propiedades en el Oriente Medio. ¡Los temas de conferencia alinearon a

proveedores desde más allá de la región a YUM! 's marcan visiones, innovaciones técnicas, sistema de cadena de suministro, garantía de calidad, y seguridad de alimento. El Fayssal Frem, Gerente General Regional de INDEVCO Papel y División de Contenedores, y Pierre Akl, el Gerente General de Easternpak, asistió al acontecimiento de dos días el 11-12 de febrero de 2008. ¡YUM! Easternpak aprobado como un proveedor de embalaje de comida rápida y acanalada para el Norte de Oriente Medio África Paquistán (MENAPAK) región en el febrero de 2007.

## **ES Todo Sobre Información**

*Jerry Clark, Gerente Corporativo de IT*

La sostenibilidad, el recalentamiento global, y la administración ambiental son conceptos que reciben mucha prensa y son en la vanguardia de muchos debates y discusiones hoy. Históricamente, estos debates tocaban raramente el IT mundo de un modo negativo. De hecho, era a menudo visto como un amigo al movimiento verde - el correo electrónico salva árboles, la comunicación de vídeo minimiza la necesidad de viajes y la contaminación asociada que viene con IT, y las mejoras generales de la eficacia por la tecnología reducen energía gastada y materiales en numerosas áreas.

Cuando la confianza sobre la tecnología crece, su huella o impacto sobre nuestro ambiente se amplían también. No visto o aparente cuando usted usa su teléfono celular o PDA, oleaje el Internet, usan un ATM o creen la tarjeta, o envían un correo electrónico son los miles de computadoras que se arremolinan lejos en algún centro de datos que hace este posible. Consumo de energía por éstos ESTO recursos, cuando esto se relaciona con la energía de impulsar y refrescar estos centros de datos, se ha hecho un foco principal dentro del IT comunidad.

La tecnología también se hace obsoleta muy rápidamente (sentido de viejas computadoras y los sistemas tienen que ser eliminados), otra vez creando la carga adicional sobre vertederos de basura y, cuando unos son considerados la basura arriesgada, requiriendo el gasto adicional y manejándose en su disposición. Así, "IT Verde" se ha hecho un concepto bien entendido dentro del IT comunidad.

Interstate no es ninguna excepción cuando esto viene al aumento del uso de tecnología para mejorar nuestra posición competitiva. La tecnología sigue desempeñando un papel mayor en como conducimos el negocio y controlamos nuestros procesos industriales y maquinaria. Esté ellos la conversión o las máquinas de papel, una caldera de recuperación o tallar vieron, o solo quedándose en el toque con las operaciones por correo electrónico o aplicaciones comerciales, la tecnología juega una parte cada vez más crítica. Como tal, seguimos evaluando sistemas, redes, y aplicaciones, y como ellos pueden ser aplicados para mejorar el eficiencia en todas

las áreas de operaciones. Como la parte de aquella ecuación, "IT Verde" es factored en.

¿Tan expresamente qué hace IT en este área?

Uno de los esfuerzos más tempranos que tenían un impacto en este área estaría el movimiento lejos de computadoras de escritorio a lo que es conocido como una informática de cliente 'delgada'. Muchos de ustedes se relacionan ahora con aplicaciones que utilizan éstos pequeños, más energía unidades eficientes en vez de las computadoras más grandes, de escritorio de hace unos años. En la paralela con este movimiento a clientes delgados ha estado el movimiento a monitores de panel llanos - lejos del monitor de tipo de CRT. Ambos de estas iniciativas no han causado sólo el consumo de energía que baja, sino también tienen la ventaja añadida del requerimiento de menos bienes inmuebles sobre el escritorio, así como tener menos implicaciones de disposición.

Estrechamente relacionado a este e igualmente beneficioso ha estado el movimiento lejos de impresoras de escritorio para conectar a la red impresoras. Otra vez, las ventajas son el consumo de energía inferior, la utilización mejorada del área de escritorio, menos unidades eliminadas, y disposición en una base menos frecuente.

Alejando del escritorio y en el centro de datos, hemos comenzado a consolidar a servidores, es decir, poniendo más aplicaciones sobre un servidor solo que utiliza más de su capacidad de calcular. Este es posible debido a moverse hasta máquinas de clase de servidor y redes con rendimiento mayor y fiabilidad más alta.

Los proyectos para el futuro son seguir con estas iniciativas en curso del movimiento a clientes delgados, paneles llanos, conectar a la red impresoras, y consolidación de servidor, así como a la acción de palanca algunas tecnologías emergentes para reducir adelante el tamaño de servidor, el almacenaje de datos, y la consolidación de aplicación. La tecnología de lámina junto con Virtualization de servidores dentro de un bancode servidores de lámina y redes de área de almacenaje (SAN) se hace más económica para una compañía de nuestro tamaño. Estas tecnologías no realzarán sólo nuestra posición que como es "IT Verde", pero, como importantemente, mejorarán nuestra capacidad de proteger nuestros datos y recuperar sistemas en caso de un fracaso de servidor total.

Cuando esto viene a nuestros recursos de calcular, piense CLARO: Cuidadoso, Legal, Ético, y Responsable y recuerdan, IT es todo sobre la información - recogimiento de ello, masajeándolo, relatándolo, analizándolo aumentar la eficacia, mejorar la toma de decisiones, y realzar la interpretación.

## **Llegar a conocer el Uno al Otro:**

**Steve Merriman**, Supervisor de Grupo de Infraestructura, trabaja (con Infraestructura) grupo que mantiene todo el hardware de computadora para Interstate (servidores, ordenador personal, ordenadores portátiles, impresoras y equipo de red). Este grupo también tiene la responsabilidad del software de sistema operativo de computadora, aplicaciones de Oficina de Microsoft, sistema de correo electrónico, y software de antivirus. El grupo de Infraestructura mantiene todo el alambrado de red en cada afiliado, así como maneja la amplia red de área que une los afiliados. Ellos también mantienen el sistema de reservas de cinta de datos en todas partes de la compañía. Steve ha sido con Interstate para 3 ½ años. Steve declara, *"he pasado mi carrera entera en IT, con los 20 años pasados como un Ingeniero de Red. La mayor parte de mi tiempo ha estado en la industria papelera, en Union Camp y International Paper."*

Cuando preguntado lo que le gustó mejor sobre el funcionamiento en Interstate, Steve dijo, *"Una de las cosas que me atrajeron a Interstate era la capacidad para un individuo para hacer una verdadera diferencia. Tener una voz en decisiones estratégicas, y sabiendo que su conocimiento y experiencia pueden hacer una diferencia, es una responsabilidad satisfactoria."* Cuando preguntado lo que desafía las caras de grupo de Infraestructura, Steve dijo, *"con los sistemas de computadora en el lugar hoy, el acceso a datos es deber. El objetivo del grupo de Infraestructura es suministrar el acceso sin costuras a estos datos manteniendo una red segura y estable. Este es el desafío principal que afronta el grupo de Infraestructura hoy."*

Steve cree que, estratégicamente, el futuro del grupo de Infraestructura debe mover los sistemas de computadora Interstatees en la siguiente generación de hardware y software. Él declara, *"la Utilización de los nuevos, y más rápido, las tecnologías de red y el uso de plataformas de servidor de lámina nos dará una infraestructura más manejable así como un más sostenible IT."*

## **Seguridad**

**Dan Sassi**, VP corporativo de HR

La seguridad es un desafío constante y requiere que nuestra atención siempre prevenga errores que pueden tener consecuencias devastadoras. Por ejemplo, la conducción en el tráfico rápido significa la anticipación de los movimientos de otros coches y busca de situaciones de accidente posibles para evitar. Cuando nos hacemos distraídos, como haciendo llamadas de teléfono celular conduciendo, perdemos un poco de esta atención crítica.

El número de heridas por toda la compañía hasta ahora en 2008 no está bien - ocho heridas en tres meses, casi doblar el número que hemos tenido en nuestro cuarto medio. Las posiciones sufriendo las heridas evalúan sus programas de seguridad y se esfuerzan por hacer correcciones en una base continua.

Otra medida importante de la seguridad es la severidad de las heridas que ocurren. Por suerte, hasta ahora en 2008, la severidad es como muy bajo medida "a días perdidos del trabajo debido a heridas." En 23 días, nuestro total es menos de un cuarto del promedio en años recientes.

Un punto brillante en la compañía hoy es la mejora de seguridad que continúa en la Interstate Container Reading (ICR). ¡Durante la mayor parte del año pasado, el comité de seguridad y el mando de la planta han redoblado sus esfuerzos para hacer una mejora y esto da resultado! Durante los 6 meses pasados, el precio de incidente OSHA está justo bajo 1.0, basado en sólo **una** herida. Este está la interpretación de categoría mundial y lejos excede sus resultados durante muchos años. (El mejor año alguna vez en ICR era 2.0 precio OSHA en 2005).

Los elementos de las iniciativas de seguridad incluyen:

- Comité de Seguridad Estructurado con miembros ordinarios, órdenes del día rigurosos, y reuniones frecuentes.
- Auditorías de seguridad de máquina, que hacen el comité visible a los trabajadores sobre el piso.
- Con la ayuda de la HR, los Análisis de Seguridad de Trabajo para toda la maquinaria están siendo actualizados.
- El análisis de los tipos de heridas ha conducido a la al entrenamiento específica sobre heridas de brazo

*"No es comercial como de costumbre en la seguridad en ICR, al menos en términos de nivel de energía y actividad, y este puede explicar un poco de la mejora" hace un informe Dan Sassi, VP-HR. "Viendo la GM, el Presidente de la compañía, el VP-HR, y los otros en la planta que hace auditorías de seguridad entregan un mensaje y conducen a más atención a detallar," según Dieter Batty, el Gerente de HR y líder de Comité de Seguridad en la Reading.*

## **INTERSTATE CONTAINER- CAMBRIDGE (ICI)**

### **Aniversarios**

**John Slaughter** (Op-líder de Hycorr)

5 Años

## **Bienvenida a Bordo**

**Bill Boyd** (Utilidad Acanalada), **Mike Brady** (Nuevo placer de Secuencia), **Ed Fish** (Mecánico), **DJ Jump** (Operador Asst Unido), **Jim Hawley** (Superintendente de Mantenimiento), **Chris Wheatley** (Inline Asst Operador), **Ron Taylor** (Ayuda General), **Kevin Hurst** (Ayuda General), **Walfredo Mendez** (Operador de Strapper), **Will Schulze** (Ayuda General), y **Mike Furbush** (Ayuda General).

## **Llegar a conocer el Uno al Otro:**

**Marsha Green**, Ayudante, Administrativo, ha trabajado para ICI para 6 ½ años. El Marsha se trasladó de San Francisco con su marido, Leroy, e hija, Amy, en 1998. Antes de unir ICI, ella hizo la facturación legal durante 7 años.

El papel de Marsha en ICI ha evolucionado con el tiempo. Ella comenzó como un Contable de Personal, responsable de reportaje de producción y asistencia con cuentas por pagar. Ella se movió en el servicio de cliente durante un tiempo y luego asumió el papel del Ayudante Administrativo. Ella es actualmente responsable de reportaje de producción, facturación, reportaje de reserva de rollo, fijación en efectivo, y cuidado de cada uno en la oficina directamente - de útiles de oficina a la reserva offsite reuniones. Su anchura de la experiencia la hace un empleado sumamente valorado.

Cuando preguntado sobre su desafío mayor, Marsha declarado, *“información Creciente en una manera oportuna. Cada uno está tan ocupado que es desafiante asegurarse que esto viene juntos. ¡”* Cuando preguntado lo que le gustó mejor sobre el funcionamiento en ICI, Marsha declarado, *“me gusta el equipo corriente! Cada uno trabaja bien juntos, deuda en gran parte al mando de Jim Krahn.”* En los próximos tres a cinco años, Marsha predice que el foco estará sobre *“el aumento de ventas y nuestra variedad de productos.”*

## **INTERSTATE CONTAINER- READING (ICR)**

### **Aniversarios**

#### **Aniversarios de enero:**

<b>David Lausch</b> (Superintendente de Cambios)	30 años
<b>Ricky Colon</b> (Operador de Asst)	20 años
<b>Kevin Frymoyer</b> (Operador)	20 años

### **Aniversarios de marzo**

**Craig Van Arsdel** (Regulador) 15 años  
**Lenny Epler** (Oficinista de Rollstock) 15 años

### **Bienvenida a Bordo**

#### **Enero Nuevo Alquiler:**

**Jabari Allen** (Ayuda General)  
**Gerson Caicedo** (Ayuda General)  
**Harland Lint, Jr.** (Transportador de Corrugator)  
**Bruce Pastorella** (Corrugator Downstacker)  
**Troy Rickenbach** (Transportador de Corrugator)  
**Jason Slater** (Ayuda General)

#### **Febrero Nuevo Alquiler**

**John Anderson** (Supervisor de Producción)

### **En Memoriam**

**Gary Goeltz** (Ayuda de Carretilla elevadora/General) falleció el 2 de enero de 2008. Gary trabajó en ICR durante 21 años y era un Presidente de Unión pasado. Él es sobrevivido por su esposa, Kathleen, dos hijastras, Jessica y Sarah Gantert, hijastro, Alan Gantert, e hijo, Gary Goeltz, Jr.

**Ed Moore** (Electricista de Mantenimiento) falleció el 27 de enero de 2008. Ed había sido empleado en ICR durante los 7 años pasados. Él es sobrevivido por su esposa, Jean, dos hijos y varios nietos.

Ampliamos nuestras simpatías sentidas a las familias de Gary y Ed.

### **Llegar a conocer el Uno al Otro**

**Julie Nauman**, Gerente de Relaciones de Cliente, ha sido empleada por el Interstate Container durante los 17 años pasados. Ella ha estado en el negocio acanalado durante más de 26 años y es muy competente en estimación y fijación de precios al nuevo negocio, incluso la estimación de artículos sobre el nuevo Policarpintero. Además, Julie ayudó a hacer la transición de software de Zytex a Amtech ir smoother. Cuando preguntado sobre desafíos, Julie contestó, *“la fijación de precios*

*Especial para ciertos clientes debido a ofertas de RFP lo hace muy desafiante en el sistema Amtech. Debemos ser siempre un paso delante de nuestros competidores para encontrar las necesidades de nuestros clientes.”*

Cuando preguntado lo que le gustó mejor sobre el grupo Interstate, Julie dijo, *“parecemos tener nuestro propio pequeño lugar y, cuando reunimos nuestras ideas, desarrollamos un resultado fantástico. También disfruto trabajando para una compañía que invierte siempre en el nuevo equipo.”* Por lo que la visión de Julie de la compañía en los próximos tres a cinco años, ella dijo, *“la industria se cambia para siempre - vamos a ser afrontados con desafíos constantes para encontrar las demandas de nuestros clientes.”*

**Dee Tokarski**, Gerente de Relaciones de Cliente, ha sido empleada por el Contenedor Interstate durante los 5 años pasados. Su papel debe tratar y seguir órdenes de cliente por la planta para asegurar a tiempo entregas. Ella ha estado en la industria de embalaje flexible durante 28 años y ha sostenido varias posiciones en servicio de cliente y programación/planificación. Cuando preguntado sobre desafíos, Dee contestó que su objetivo principal es *“ayudar a nuestros clientes a planear mejor para sus necesidades, de modo que no tuviéramos que tratar con interrupciones de lista.”*

Cuando preguntado lo que le gustó mejor sobre el grupo Interstate, Dee dijo, *“trabajamos juntos esforzándonos hacia la satisfacción de cliente completa.”* En los próximos tres a cinco años, Dee preve Interstate *“siendo un competidor de ventajoso con capacidades gráficas altas y equipo de tecnología avanzada.”*

## **Pasos de Seguridad**

**Dieter Batty**, Gerente de HR

- Asegurar para comprobar riesgos antes de comenzar una tarea y con frecuencia durante la tarea.
- Sus acciones pueden ser arriesgadas. Examine sus propios comportamientos de la seguridad.
- Acordar de planear la excepción y esperar que ello pasara.
- Ser un líder seguro sobre y del trabajo.
- Siempre equivóquese sobre el lado de seguridad.
- Nunca confíe en su bienestar a las probabilidades de posibilidad.
- No ser bluffed por un sentido falso de la seguridad.
- Juego por las reglas porque...

¡¡LOS ACCIDENTES NO TIENEN QUE PASAR!!!

## **Bobst Pacific Polyjoiner**

*Ron McInnis, Gerente de Operaciones*

El ICR instaló una nueva especialidad de Bobst Specialty Gluer durante el octubre de 2007. Este es sólo la tercera máquina de su clase vendida en Norteamérica. Su flexibilidad tiene la producción en cuenta de productos sobre el valor añadido, como cajas de demostración de dos partes, cajas con particiones, caja en cajas, así como cajas convencionales.

El módulo de Polyjoiner tiene la última tecnología, utilizando un robot único que permite la alimentación simultánea de 2 a 3 impresos.

La planta ha dirigido con éxito su primera pedido comercial de 80,000 cajas para Productos de Prado con la entrega en el febrero de 2008. Estamos muy excitados sobre las posibilidades adelantamiento. ¡¡Esta nueva tecnología nos ayudará en el gozo de muchos nuevos clientes y pedidos en el año próximo!!

## **Tinta es la Sangre del Proceso de Imprenta**

*George Salloum, Gerente de Gráficos*

Es conocido en todas partes de la industria acanalada que el rollo de anilox de la prensa es llamado "el corazón del proceso de imprenta." Usando la misma analogía, podemos llamar la tinta flexo "la sangre del proceso de imprenta." La gente dibuja la sangre y lo analiza antes de la visita de un doctor para un físico para aprender sobre el nivel del azúcar, colesterol, y otras irregularidades que pueden haber afectado sus cuerpos. Del mismo modo, cuando dirigimos una prensa, tenemos que conducir una prueba de la tinta para determinar su calidad. La tinta puede estropearse durante el proceso y negativamente afectar la calidad. Este puede causar más alto el coste, exactamente como la sangre corrompida afecta el corazón y el cuerpo entero de una persona.

Dos características de tinta muy importantes, pH y viscosidad, deben ser supervisadas siempre. La frecuencia de supervisión puede cambiarse de la máquina a la máquina, así como de la temporada a la temporada.

La tinta usó en una prensa conectada cerrada donde los baldes son almacenados dentro de las estaciones es sujetado a la turbulencia de aire causada por la transferencia de vacío. Tales prensas por lo general tienen secadores de aire infrarrojos o calientes, que hacen el aire inquieto más caliente y se apresuran la evaporación de amoníaco en los baldes de tinta. La evaporación de amoníaco causará una gota en el pH, que, por su parte, crea una elevación en la viscosidad. El resultado actual debería imprimir un color más oscuro (calidad mala) y usar más tinta que necesario (rebelión del coste). Además, los artículos impresos finos sufrirán de secar las tintas sobre los platos y mal se trasladarán. Este es una receta segura para dirigir una imprenta de calidad mala.

Ya que casi todas las plantas que ondulan no tienen ningunos mandos ambientales para guardar la constante de temperaturas durante las temporadas diferentes del año, los componentes en la tinta se evaporarán más rápido en el verano caliente que ellos hacen en el invierno frío. Esta situación afecta las prensas que tienen baldes de tinta fuera de las estaciones y son protegidas de la turbulencia de aire de la transferencia de vacío de la prensa, pero la temperatura ambiental alta puede dañar la tinta girando el pH bajo y la viscosidad alta consecutivamente.

La viscosidad y el pH son los dos componentes que tenemos que supervisar continuamente. Estas dos características son interrelacionadas - cuando uno va el otro va abajo. La planta debería ser entendida sobre sus máquinas y el tipo de bombas solía dar de comer a los rollos de anilox las prensas. Basado en este conocimiento, una variedad específica de la viscosidad de tinta será determinada. Esta tarea es principalmente mecánica conociendo el precio de máximo de bomba, los diámetros de manguera, y si la tinta es agitada en el cubo. A fin de impedir espumante, queremos evitar cualquier situación que causará la tinta sumamente agitada. Hemos encontrado que nuestra variedad de viscosidad está entre 25 - 32 segundos en la taza Zahn #2. Una vez que la viscosidad es puesta, entonces esto es la responsabilidad del proveedor de tinta de producir la tinta que tendrá el pH entre 9.2 y 9.4, con la viscosidad dentro de la variedad solicitada. Esto es la responsabilidad del proveedor de tinta de proveer la planta de la tinta lista de prensa. La definición de tinta lista de prensa es "un cubo de la tinta que tiene la viscosidad solicitada y el pH y entregará el color sobre la sección de prensa sobre la cual diseñamos el trabajo para correr."

Hace unos años, el pH estable (o pH neutro) tinta fue desarrollado. Este tipo de la tinta está bien para la calidad baja flexo la imprenta de tinta sobre Kraft y ha resultado correr muy con éxito en las plantas que ondulan. Estas tintas correrán durante muchas horas y el pH (7.8-8.2) no se cambiará, sin tener en cuenta la temperatura ambiental. Estos tipos de las tintas no necesitan el ajuste de viscosidad o el pH; sin embargo, estos tipos de las tintas no están bien para la gráfica de alta cualidad porque ellos son muy pobres por lo que atrapar y transparencia.

Es fuertemente recomendado esto allí ser un metro de viscosidad automatizado sobre todas las secciones de prensas de alta cualidad. Este es obligatorio para compañías que quieren imprimir la gráfica de alta cualidad para la ganancia. Hay algunos sistemas de control de viscosidad automáticos avanzados que son sin mantenimiento, y ellos son muy confiables y precisos. Tales sistemas supervisan la viscosidad y mantienen la temperatura de tinta en 68-70 Fahrenheit °, sin tener en cuenta la temperatura ambiental.

¿Cómo manejamos la tinta flexo para asegurar que optimizamos nuestra calidad, reducción de coste, y productividad dirigida en nuestras plantas que ondulan?

- La planta debe emplear a una persona técnica entendida, capaz de plantear preguntas inteligentes al proveedor de tinta y lógicamente desafiarlos.
- Solicite que los proveedores de tinta compartan el último desarrollo en la industria de tinta.
- Entraméntalo presiona a operadores y otros que tratan con la tinta y el proceso de imprenta.
- Cree una correlación de proceso del sistema de tinta en la planta, trabajo en organización e introducción de un concepto delgado en el plan.
- Una vez la logística están en el lugar, tenemos que concentrarnos en el manejo del producto.
- Los operadores deberían ser entrenados a bien abierto el cubo de tinta que usa a un abridor de tinta especial. Mueva la tinta bien con un palo de madera. Compruebe el pH con un metro de pH calibrado. Siga la frecuencia de calibración por fabricante de metro de pH.
- El pH de la tinta debería estar entre 9.2 y 9.4.
- Coloque la tinta sobre la estación y comience la bomba. Asegúrese que la tinta no es contaminada con demasiada agua en ninguna parte en el sistema o con la tinta restante de una carrera anterior debido a malo lavar.
- Dirijas la tinta durante 2-3 minutos.
- Si esto es un color de punto, compruebe el color antes de la viscosidad que se adapta. (Un técnico de tinta bueno proveerá la prensa de la tinta para guardar correlación exactamente con el empate abajo de tinta aprobado aprobado por el cliente).
- A mano supervisando el pH y viscosidad, nunca añada el agua. Use la tinta refrescada con una cantidad mesurada basada en el número de pH.
- La frecuencia de comprobar el pH y viscosidad debería ser establecida basada en el tipo de prensa y la temperatura ambiental.
- No añada glicol o agentes de antiespuma de exceso a la tinta cuando esto puede desestabilizar la tinta rheology.
- Convierta la tinta usada que no será usada a menudo para convertirlo en la tinta negra.
- Fuertemente cierre los baldes que serán reutilizados.
- El entrenamiento de operador debería ser una tarea planeada reiterativa en la planta.

Esta ayuda de puntos las plantas que ondulan dirige su tinta eficazmente con letras de alta calidad. Es también importante notar que los puntos cubiertos son para tintas convencionales, aunque estable (o neutro) la tinta de pH fuera mencionada. En este artículo, no hay ninguna discusión de tintas de tinta o metálicas UV cuando ambos sujetos merecen un artículo separado para explicar sus comportamientos y mantenimiento, junto con varios barnices que podrían añadir a la unicidad de los paquetes que fabricamos. ¡Este puede ponernos aparte de nuestros competidores y demostrar a nuestros clientes que somos en efecto un proveedor sobre el valor añadido!

## Interstate Container- Lowell (ICL)

### Aniversarios

<b>Roland Champoux</b> (Transportando Inspector/Carga)	20 años
<b>Kevin Nourath</b> (Operador de Strapper)	15 años
<b>Jonathan Phavorabouth</b> (Operador de Máquina)	15 años
<b>Rick Therrien</b> (Ingeniero de Mantenimiento)	10 años
<b>Bob Fewtrell</b> (Camionero)	5 años

### Bienvenida a Bordo

**John Falk** (General Manager)  
**Garfield Boothe** (Aprendiz de Dirección)  
**Michael Morassi** (Ventas)  
**Danielle McCarthy** (Recepcionista)  
**Fabio Arboleda** (Fabricación)  
**Joseph Kenney** (Fabricación)

### Lleгарle a conocer

**Carlos Silva**, Operador, ha sido empleado por ICL desde 1978. Actualmente, él es un operador sobre el Koppers Flexo máquina, una posición que él ha sostenido desde 1987. Antes de la conexión de Interstate, él trabajó en una fábrica de zapato.

Cuando él comenzó el empleo en Interstate, Carlos trabajó sobre el corrugator. Más tarde, él se movió al Mini y el S&S Flexo, antes de instalarse en el Koppers. Carlos y Sergio Reis, Operador de Ayudante, han trabajado juntos desde 1986. Hoy, ellos hacen un equipo muy productivo, realizando más de diez cambios diariamente. Carlos declara que él está “*muy orgulloso* haber completado 22 cambios en un día.”

Carlos inmigró a los Estados Unidos de Portugal en 1970 y se instaló Lowell después de su matrimonio. Carlos, y su esposa, Maria, han vivido en la misma casa desde 1978.

Carlos ha disfrutado trabajando en Interstate Container Lowell *“debido al trabajo consecuente y está orgulloso haber experimentado nunca un despido.”* Él desea muchísimo *“ser capaz de retirarse de ICL en diez años.”*

### **Productos de Reemplazo de Cera**

*Terry Moore, Encargado de Ventas*

Los Productos de Reemplazo de Cera hacen ahora incursiones gigantescas. El Espectáculo de Mariscos sostenido en Boston al final de febrero era un indicador excelente que la industria de mariscos moverá rápidamente para Encerar el Reemplazo. El ICL está delante de la curva cuando nuestra experimentación, conducida por Henry Faria, ha mejorado enormemente la capacidad de carrera de los productos de Sprectra-Kote. El bloqueo es ahora mínimo, imprimiendo con tintas rápido que secan sobre la capa es aceptable, el almidón y los aditivos permiten que nosotros dirijamos una hoja excelente, y pegando con pegamentos especiales trabaja bien. ¡Los distribuidores de mariscos están contentos con nuestro progreso y las órdenes entran ahora! Este debería extenderse a otras industrias también, como agricultura y carnes.

### **Los Peligros de Monóxido de Carbono**

*Karen Dukeshire, Ayudante Administrativo*

Primero, y el más importantemente, impulso a todos ustedes a asegurar que los detectores de monóxido de carbono son instalados sobre cada nivel de su casa. Aquí está por qué:

¡Yo soy el Ayudante Ejecutivo de Interstate Container Lowell y recientemente hacía que un acontecimiento ocurriera que cambió las vidas de mí y mi hija - y soy agradecido ser capaz de escribir este!

Yo había estado teniendo síntomas "parecidos a una gripe" durante seis meses y, a pesar de pruebas para todo que el doctor podría pensar, no había un diagnóstico firme, a excepción del Síndrome de Fatiga Crónico.

Teníamos una inundación en nuestra casa en el abril de 2007 y el sótano tuvo que ser destripado. Sin saberlo nosotros, cuando el agua entró, nuestra caldera había estado corriendo y, cuando el agua fría golpea la caldera caliente, esto había rajado algo dentro, así como la extinción del piloto. La caldera había sido cerrada en aquel punto. Cuando el tiempo continuó y el sótano desecado, sólo encendimos el calor de vez en cuando para sacar la frialdad. Como esto resulta, la unidad rajada emitía un nivel bajo de carbón monoxide . . just bastante para producir los síntomas de la gripe.

Un día vi una demostración para detectores de monóxido de carbono en el Wal-Mart. Ya que es ahora obligatorio en el estado de Massachusetts para cada casa para poseer al menos un detector de monóxido de carbono, lo compré un e instalé en el sótano. ¡Este resultó ser una acción que salvó nuestras vidas! Una noche, oímos una señal aguda e intermitente que viene del sótano y esto era el detector de monóxido de carbono. Llamé el Cuerpo de Bomberos y ellos vinieron para probar el aire. Primero, ellos comprobaron el calentador de agua, que era fino; entonces el secador, que era también fino. El bombero entonces me pidió girar el calor hasta 80 grados. Dentro de unos segundos, su lectura de metro estaba alrededor de 500 ppm, un nivel que es letal. Inmediatamente, ellos minusválido la caldera, cierre la línea de gas que lo alimenta, y corte el poder.

Dos días más tarde, yo hacía sustituir el sistema de calefacción. Dentro de unos días, los síntomas parecidos a una gripe que yo había estado experimentando disipado. Cuando pienso lo que PODRÍA haber pasado si yo no haya instalado el detector . . . well, no es algo que gusta me REALMENTE pensar en. El dormitorio de mi hija había estado allí abajo antes de la inundación.

¡De este modo, por favor, vaya a un Wal-Mart local o Home Depot y compre un detector de monóxido de carbono - para usted y todos sus amados!

### **Una Iniciativa Verde para el Departamento de defensa**

*Larry Nykwest, Gerente de Servicio de Cliente Técnico*

En los pocos años pasados, los clientes han mostrado que ellos se hacen cada vez más contratados con esfuerzos que implican la sostenibilidad "e Iniciativas Verdes." En 2006, por los esfuerzos de Keith Gray (Gerente de Diseño de ICL) y Terry Moore (Encargado de Ventas de ICL), Interstate comenzó un proyecto "de Sostenibilidad" para uno de los clientes más grandes en los Estados Unidos - el US Army.

Interstate fue invitado a ofrecer sobre un Departamento de defensa (DOD) el proyecto para el US Army, modificar el diseño de embalaje corriente de Comidas Listas a Comer (MRE). Los objetivos eran:

- Para tener fibra menos total que el diseño corriente
- Para tener fuerza de compresión igual
- Para tener la capacidad de descomponerse en el campo

Desde 9/11, aproximadamente 3-6 millones de casos de ración de MRE son producidos por año para el US Army solo. Este embalaje corriente incorpora un cuerpo de fibra sólido y un encarte acanalado. El cuerpo de fibra sólido es hecho de

los trazador de líneas laminados de la tres fuerza mojada (dos 90# trazador de líneas y un 69# trazador de líneas), mientras el encarte de Flauta B Acanalado es hecho con 55# trazador de líneas y un 26# medio. El peso total para tal paquete es 393#/1000 sq. pies. Estos paquetes fueron al principio diseñados para “el estallido o Mullen” fuerza después de la Segunda Guerra Mundial, pero la funcionalidad verdadera es la compresión de caja.

Huelga decir que, después de encontrar con representantes del US Army Investigan la instalación en Natick, concedieron a Massachusetts, Interstate la subvención para hacer la investigación y la prueba sobre el terreno. Un equipo fue formado lo que incluyó a Keith Gray, Terry Moore, y mí. Mientras la tarea a mano pareció completamente desalentadora, hemos hecho el progreso increíble con los resultados siguientes:

- ¡El más importantemente, las cajas acanaladas (diseñado por Keith Gray), conteniendo grados de bordo de transatlántico sugeridos por el gerente Técnico, no sólo tienen la fuerza de compresión de caja mayor que las cajas de ración de MRE corrientes, pero tienen el 61 % menos fibra!
- Por vario reemplazo de cera que cubre procesos, Interstates ha demostrado que las cajas pueden ser hechas “con la fuerza no mojada” trazador de líneas que pueden mantenerse firme en una variedad de condiciones.
- Por último, las pruebas de conducido en la Universidad de Kansas han mostrado que todas las cajas de prototipo y las capas respectivas tienen la capacidad a la avería y se descomponen en el campo.

Hasta ahora, Interstate ha demostrado más que su valor y sociedad con DOD en cuanto a su esfuerzo de sostenibilidad. El US Army ha solicitado otra vez que presentemos un presupuesto para el trabajo adicional y concedamos el dinero hacia 2008. Esperamos que este implicará procesos de producción actuales y entregas por paracaídas donde la integridad de producto será evaluada.

### **Clase de Reanimación Cardiopulmonar**

El 19 de enero de 2008, varios empleados de ICL completaron una certificación de dos años (y nueva certificación) clase en Reanimación Cardiopulmonar y Primeros auxilios. Estos empleados serán provechosos deberían una emergencia médica levantarse, si aquí en ICL o pasando el tiempo con sus amados. Los empleados que participaron son: **Eric Bettencourt** (Transporte), **Omar Calle** (1a Prensa de Cambio), **John Considine** (2a Prensa de Cambio), **Bill Covino** (Conductor), **Jose Duarte** (1r Cambio Corrugator), **Bob Egan** (2o Transporte de Cambio), **Karen**

**Martin** (1a Oficina de Cambio), **Joe Mello** (1r Cambio Corrugator), **Mark Melo** (1r Transporte de Cambio), **John Reis** (Gerente de HR), **Helder Silva** (2a Prensa de Cambio) y **Rick Therrien** (1r Cambio Corrugator).

## **INTERSTATE CONTAINER- FITCHBURG (ICF)**

### **Aniversarios**

**George Mitchell** (Operador)                      10 Años

### **Bienvenida a Bordo**

**John Lane** (Ventas)

**Greg Croteau** (Estudiante de Cooperativa en Diseño)

**Karen Guadagni** (Representante de Servicio de Cliente)

### **Llegarle a conocer**

**Bruce Lammi** sostiene la posición única del Mezclador de Tinta en ICF.

Bruce ha estado en ICF (antes Premier Packaging) desde 1983, trabajando en varias posiciones en el Slitter, Langston, y Flexo. En 1988, él se movió al Cuarto del Datos, donde él era responsable de la imprenta dados. En 2001, él asumió la tinta que mezcla responsabilidades cuando la cocina de tinta fue creada, donde su ojo penetrante para el color lo hace un natural.

Bruce declara que él *“disfruta del trabajo porque cada día trae un nuevo desafío en la producción de varios colores para ICF e ICL. Durante un día medio, 200 libras son mezcladas.”*

Antes de la mezcla de cualquier color, Bruce debe determinar el rollo de anilox y la reserva de papel usada. El rollo de anilox es de la del interés particular porque los rollos con la célula más alta cuentan resulta a una película de tinta thinner, requiriendo tintas más fuertes. Las tintas más fuertes requieren más color bajo. Esta interés crecerá cuando las capacidades técnicas Rotatorias son aumentadas.

Bruce reside en Fitchburg con Deborah, su esposa de 22 años, y sus dos niños, Mariah y Steven.

## **Certificación de Reanimación Cardiopulmonar/Primera auxilios**

El 14 de marzo, varios empleados de ICF completaron una clase de certificación/nueva certificación en Reanimación Cardiopulmonar y Primeros Auxilios. Los empleados que participaron eran **Dave Bourgault** (Supervisor), **Ivan Duarte** (Ayuda General), **Ben Easler** (Operador), **Austin Fisher** (Mecánico), **Danny Flagg** (el Cuarto de los dados), **Terry Jones** (Supervisor de Servicio de Cliente), **Joyce Joseph** (Supervisor), **Robinsons Techera** (Ayuda General) y **Margaret Whitcomb** (Ayuda General).

## **CONTENEDOR INTERSTATE - BRUNSWICK (ICB)**

### **Aniversarios**

**Ginger Carducci** (Representante de Servicio de Cliente) 10 Años

### **Bienvenida a Bordo**

**Ruddy Sosa-Nunez** (Apilador de Flexo) y **Angel Gonzalez** (Trabajo General).

### **Retiro**

Felicitaciones a **Virginio Cedeno** (Operador de Flexo) sobre su retiro. ¡Disfrute de Florida soleada!

### **Llegarle a conocer**

**Zeb Johnson**, Técnico de Mantenimiento, ha sido con ICB durante un año. Su papel como un mecánico de mantenimiento debe tener cuidado de todo el edificio y reparaciones mecánicas. Zeb dice, *“he estado en esta industria durante diez años. Los desafíos principales que afronto aprenden cada máquina a fondo.”*

Zeb disfruta de su papel en ICB. Él declara, *“he visto ya el crecimiento en ICB. Me gusta la estabilidad y me gusta ser la parte de ello.”*

### **Sostenibilidad**

Aquí en ICB, la sostenibilidad es tomada muy seriamente. Cada año, ICB es el papel más grande del municipio local recycler. Todas nuestras paletas inservibles y

madera de pizca son cortadas y recicladas por nuestro vendedor de paleta para el reciclaje. El papel de oficina, el plástico y el aluminio son recogidos mensualmente por el coleccionista de reciclaje del municipio. El Departamento de Mantenimiento ICB recicla todas las viejas baterías. Nuestro líquido limpiador para las lentillas es coleccionado, recogido, y sustituido por la Safety-Kleen, un vendedor que correctamente maneja este tipo del producto.

Además, el petróleo de marcha y motor usado es coleccionado en un tanque de almacenaje seguro, que es entonces coleccionado por un vendedor de reciclaje local.

## **UNITED CORRSTACK - (UCI)**

### **Aniversarios**

<b>Pat Brobst</b> (Accts Oficinista Pagadero)	35 años
<b>Pierre Fares</b> (Gerente de Corp. - Proyectos Especiales)	20 años
<b>Sam Wynn</b> (Reserva Operador Preparatorio)	20 años

### **Condolencias**

Nos gustaría expresar nuestras condolencias sinceras a **John Miller** (Consignador de Depósito), quién recientemente perdió a su madre.

### **Celebración de 35 Años**

Felicitaciones a **Pat Brobst** para celebrar 35 años con Interstate. En 1973, ella comenzó su carrera con el Contenedor Interstate. En 1982, ella continuó a trabajar en Intercorr hasta que esto se cerrara. Ella entonces transitioned a UCI. También congratulamos Pat sobre hacernos "una Bisabuela" por primera vez sobre San. El Día de Patrick.

### **Seguridad**

- 563 días sin un incidente registrable
- Año 2007 sin un incidente registrable

Nuestro equipo de seguridad es una combinación de Operaciones, Mantenimiento, y Recursos Humanos con Por hora y participación de Sueldo. Es un grupo único quiénes abiertamente desafían el uno al otro, contratistas, y empleados del mismo tipo.

En reconocimiento a la interpretación de seguridad 2007, UCI recibido tanto **la Planta** de Seguridad **del Año**, como **la Planta Más Mejorada del Año**.

### **Evergreen Community Power (ECP)**

Evergreen Community Power (ECP) sitio está ocupado de la actividad. El edificio de caldera principal, en 192 pies de la elevación de acero, es visible de cada ángulo del área circundante. Los recipientes de combustible, los siloes de arena, y el silo de piedra caliza que alimentará el proceso han sido puestos en la posición. La caldera recicla el ciclón y ellos de lazo han sido instalados, mientras las paredes de agua combustor están siendo reunidas en el edificio de Cedarpak cercano. El bidón de vapor de caldera ha sido sólorecientemente puesto en la elevación superior del acero de caldera, y precipitator electrostático caliente ha sido erigido solo las pocas semanas pasadas. Sobre la grada superior del sitio, la actividad se ha concentrado en las fundaciones para el almacenaje de combustible y transporte de sistemas. En el lado del sur del sitio, la subestación de alta tensión está siendo doblada en el tamaño para acomodar la nueva configuración de transmisión eléctrica, que permitirá a la operación exportar, así como importar, poder eléctrico.

El equipo del ECP de Pete Kline, Bret Pardew, y Cliff Heistand es el funcionamiento ocupado sobre proveer de personal, calificación, y entrenar para el nuevo equipo de operaciones. Pete, Bret, y el Cliff han pasado sus carreras en el vapor y la industria de poder con el énfasis específico en el combustible sólido encendió operaciones y poniendo en circulación fluidized calderas de cama. La General Physics, quién proporcionó el entrenamiento para el arranque de fábrica de papel United Corrstack, ha sido retenida para desarrollar y entregar el entrenamiento para la operación ECP. El equipo trabaja también sobre el desarrollo de operaciones, mantenimiento, computadora, y sistemas financieros para el nuevo negocio.

### **Interstate Paper- Riceboro (IPC)**

#### **Aniversarios**

##### **Noviembre**

<b>Matt O'Quinn</b> (Primer Ayudante)	20 años	
<b>Del Vohringer</b> (Mecánico)	20 años	
<b>Mike McCartney</b> (Cuarto Ayudante)	15 años	
<b>Eddie Hall</b> (Representante de Servicio de Cliente)		5 años

##### **Diciembre**

<b>Gregory Richardson</b> (Tercer Ayudante)	30 años	
---	---------	--

## **Enero**

<b>Guerry Sanders</b> (Tendero)	40 años
<b>Herman Wiggins</b> (Supervisor de Poder)	40 años
<b>Jerry Young</b> (Líder de Equipo)	40 años
<b>Mickey Sapp</b> (Mecánico)	35 años
<b>Randy McMillan</b> (Cuarto Ayudante)	30 años
<b>Joe Lee</b> (Mecánico)	5 años
<b>Danny Peery</b> (Mecánico)	5 años

## **Febrero**

<b>Henry Brewton</b> (Tendero)	40 años
<b>Billy Brown</b> (Golpecito. Supervisor)	40 años
<b>Corbitt Hunter</b> (Golpecito. Supervisor)	40 años
<b>John Tillman, Sr.</b> (Golpecito. Supervisor)	40 años
<b>Keith Pitts</b> (Líder de Equipo)	35 años
<b>Mike Cerra</b> (Tercer Ayudante)	30 años
<b>Kyle McCrary</b> (Cuarto Ayudante)	20 años
<b>Mike Cox</b> (Tratan Eng. Mgr .)	15 años
<b>Phillip Christian</b> (Mecánico)	10 años

## **Bienvenida a Bordo**

**Gregory Rogers** (Nuevo placer de Secuencia)  
**Monte Powell** (Gerente de Fábrica de Papel de Ayudante)  
**Nick Wells** (Nuevo placer de Secuencia)  
**Matt Griffin** (Nuevo placer de Secuencia)

## **Jubilados**

Congratulamos a los empleados siguientes sobre su retiro:

**Billy Brown y John Tillman, Sr.** (40 años)  
**Bob Barnes** (36 años)  
**Don Beasley** (33 años)

¡¡Todo el mejor a usted tipos - le echaremos de menos!!

## **Condolencias**

Nuestra compasión sincera sale a los empleados siguientes que perdieron amados recientemente: **Chris Stacy** (Acabamiento/Embarque), **Benji Strickland** (Mecánico), **Earl Austin** (Primer Ayudante), **Mike McCartney** (Cuarto Ayudante), **Carol Stacy-Screen** (Ayudante Administrativo), **Willie Tyson** (Segundo Ayudante), **Russell Garrett** (Gerente de MIS), y **Meta Willis** (Ayudante Técnico).

## En Memoriam

Fuimos entristecidos por el paso **de Sam Bacon**, mucho tiempo empleado de Interstate Paper. Sam trabajó en el Edificio y el equipo de las Tierras durante muchos años. Ampliamos nuestras condolencias sinceras a la familia de Bacon.

## Llegarle a conocer

**Sandra Butler** (Mayor que Considera al Oficinista) ha sido con IPC durante 35 años. Su papel en Interstate incluye cuentas por cobrar, facturación, entradas de final de período, y reconciliaciones de intercompañía. Antes de los deberes corrientes de Sandra, ella también manejó cuentas por pagar (como IPC se hizo automatizado). Sandra declara que su desafío más grande *“hace mi trabajo en una manera oportuna sin errores. Luché con este cuando primero asumí la función de facturación, pero ahora yo prioritzo mi programa de trabajo. Todo el trabajo es tratado y facturado inmediatamente.”*

Cuando preguntado lo que le gusta mejor sobre el funcionamiento en IPC, Sandra declaró, *“tenemos un gran grupo - todos quieren ayudar donde necesario. Fuertemente creo que nos hemos quedado fuertes (cuando otras compañías han fallado) debido a rezar a empleados en IPC.”* En los próximos tres a cinco años, Sandra preve Interstate como siguiendo siendo *“provechoso y fuerte en la industria.”*

## Esquina de Seguridad

### **Ronnie Moore**

La Refinería de Azúcar de Sabana (Imperial Sugar) explosión el 7 de febrero de 2008, era un acontecimiento devastador que golpean a casa con muchas industrias en las áreas circundantes. Según noticias, OSHA investiga todavía para encontrar la causa de la explosión. Uno de los primeros artículos hablados era "el gobierno de la casa". El gobierno de la casa debería ser una parte integrante de cada programa de seguridad de lugar de trabajo. Aquí está una lista de siete riesgos que se aplican a cada industria:

1. **Suciedad y Polvo** - la Suciedad y el polvo están en todas partes, aunque ellos parezcan realmente acumularse más en algunos ambientes de trabajo que otros. Los sistemas de ventilación buenos pueden ayudar, pero todavía no pueden agarrar toda la suciedad y el polvo.
2. **Caídas** - el mejor modo de prevenir caídas es evitarlos. Independientemente de la caída, tiene que ser limpiado inmediatamente.

- 3. Eliminación de desperdicios** - los receptáculos de desecho Apropriados deberían estar cerca de áreas que generan la basura. La colección regular de la basura por la recogida de contenedor es esencial.
- 4. Los pisos y las Paredes** - Se aseguran que las superficies de piso son en buenas condiciones. Los azulejos sueltos, las alfombras llevadas puestas, y las superficies de piso deslizadizas tienen que ser corregidos. Asegúrese los pisos y los pasajes peatonales son guardados claros. Las paredes y las áreas circundantes deberían ser pintadas en colores contrastantes.
- 5. Accesorios de la iluminación**- Guardando bombillas y accesorios de la iluminación limpiados mejoran su capacidad de iluminar. Accesorios de la iluminación sucios y/o polvorientos pueden ser un peligro de incendio.
- 6. Los instrumentos y Otro Equipo** - las herramientas eléctricas Sucias pueden ser muy arriesgadas. Las herramientas eléctricas polvorientas pueden obligar el motor del instrumento a recalentarse, por último causando un riesgo eléctrico. Todos los instrumentos deberían ser correctamente mantenidos y correctamente almacenados.
- 7. Almacenaje** - las áreas de Almacenaje donde las cajas y otros artículos son almacenados deberían ser estables y no apiladas demasiado muy. La vista de peatones no debería ser obstruida. Los artículos de almacenaje deberían ser correctamente etiquetados y deberían ser guardados libres de sistemas de aspersión automática. El Flammables, los combustibles, y las sustancias tóxicas requieren almacenaje especial y procedimientos que se manejan. Ellos deben ser almacenados en contenedores aprobados y en los ambientes apropiados.

Interstate Paper ha tenido tres heridas hasta ahora este año (dos casos de primeros auxilios y un registrable). Nuestro precio de incidente es 1.95. Nuestro mejor registro permanente es 1.45.

¡Newport Timber/RB Lumber viejos ha tenido dos casos de primeros auxilios y ningún recordables!

¡Vaya a guardar las heridas a mínimo y tener nuestros mejores archivos aún en 2008!

## **Noticias de Comunidad**

Interstate Paper sostuvo su Partido de Navidad anual en diciembre y, de acuerdo con la tradición, cada uno trajo un regalo para niños desvalidos que viven en las áreas circundantes. Los regalos coleccionados fueron tomados a la Familia local y Servicios de Niños para la distribución.

## **NEWPORT TIMBER (NPT)**

### **Bienvenida a Bordo**

**Suzanna Dillon** (Contable de Personal)

**Mervyn Rawlins** (Scaler)

### **Felicidades**

**Melvin Marchant** (Ingeniero NPT Jubilado) volvió a casa la semana pasada después de la cirugía a corazón abierto. Nuestros rezos están con Melvin y Judy cuando Melvin se recupera.

### **Condolencias**

El NPT envía condolencias **al Torrance Bacon** (Gerente de Mantenimiento de RBL) y su familia sobre la pérdida de su suegro.

### **La toma del Siguiete Paso - Certificación**

Newport Timber está en el proceso de tomar el paso de la Iniciativa Forestal Sostenible activa (SFI) Participante de Programa a la certificación de tercero al Estándar SFI. La certificación de tercero independiente al Estándar SFI proporciona el aseguramiento verificado que las prácticas del Participante de Programa en el campo encuentran las exigencias Estándar SFI.

El NPT se contrajo con un asesor, Scott Berg de R.S. Berg y Socios, para proporcionar entrenamiento y documentos de plantilla necesarios para revisión por un auditor. El entrenamiento fue conducida para empleados NPT el 5 de febrero. La realización de procesos y sistemas para documentar conformidad ha comenzado. Los proyectos son seleccionar a un auditor y conseguir la certificación de tercero hacia el final del tercer cuarto de 2008.

## **Llegar a conocer el Uno al Otro**

**Leroy Izzard** (Scaler) ha sido con NPT durante un año. Leroy y su esposa residen en Hinesville, GA. Él tiene a cuatro niños. Su hija más vieja vive en Valdosta, GA, donde ella es un estudiante en la Universidad de Valdosta State.

Los deberes de trabajo de Leroy son pesar en camiones de tronco que llevan la madera y otros productos comprados por la compañía. Su trabajo también requiere que él inspeccione cada carga para asegurar que esto encuentra un estándar específico y directo ellos al apropiado del área que carga.

Leroy dice que su *“desafío más grande mantiene el tiempo de vuelta de camión optimizando camiones a la descarga de áreas.”*

La perspectiva de Leroy para la compañía sería que *“la compañía debería hacerse más eficiente por la realización de tecnología.”* Él espera que algunas tareas que él realiza diariamente serán reducidas a escucha y conducción de la observación básica de operaciones.

## **RB LUMBER CO. (RBL)**

### **Bienvenida a Bordo**

**Ignacio Sanchez-Varquez** (Merchandiser)

**Donald Eernisse** (Mantenimiento)

**Dana Frazier** (Mantenimiento)

**Kevin Shavers** (Mantenimiento)

**Stanley Walker** (Mantenimiento)

**Lawrence Walthour** (Mantenimiento)

### **Condolencias**

El RBL envía condolencias **Torrance Bacon** (Gerente de Mantenimiento de RBL) y su familia sobre la pérdida de su suegro.

### **Seguridad:**

RB Lumber han tenido 156 días seguros con un Precio de Incidente OSHA 2008 de 0.00.

## **Operaciones de Chipmill**

RB Lumber asumió la operación de la Madera Newport chipmill el 21 de agosto de 2006. Actualmente, el chipmill hace funcionar veinticuatro horas por días de día/seis por semana, produciendo 14-15,000 toneladas de patatas fritas de madera por semana. Este es 80 + por ciento de las necesidades de viruta semanales IPC. Debido a la falta de disponibilidad de patatas fritas compradas en el mercado abierto, el porcentaje de patatas fritas amuebladas por el chipmill ha aumentado el 30 % durante los ocho años pasados. Como la producción de aumentos de IPC, se requerirá que el chipmill siga el ritmo. El chipmill, que fue construido a finales de los años 1990, fue diseñado para dirigir 9-10,000 toneladas por semana. Esto produce actualmente el 50 % más toneladas en esencialmente el mismo coste por tonelada sin cualquier mejora significativa al molino desde la concepción.

Aunque la producción de viruta haya aumentado considerablemente, seguimos requiriendo un estándar alto de la calidad de viruta. Newport Timber mantiene a un contratista independiente en el sitio para tomar muestras de viruta tanto de patatas fritas internamente hechas como de por fuera compradas. Si la calidad de viruta se cae debajo del estándar, la Newport Timber requiere que RB Lumber cerrados y fijen el chipmill a fin de hacer patatas fritas de la calidad requerida, la misma exigencia esperadas de nuestros antiguos contratistas y fuentes de viruta externas.

Nuestro objetivo en el chipmill es producir las patatas fritas de la calidad más alta en el coste más bajo posible.

## **Concierto de Navidad Sostenido en Memoria de Georges Frem**

La Orquesta de Sinfonía Nacional libanesa presentó un concierto de Navidad en la memoria **de Georges Frem** en el San. Iglesia de Joseph de la Universidad jesuita de Beirut. Este concierto fue sostenido como un tributo a Georges Frem como “el hombre que fuertemente creyó en la misión artística del Conservatorio. Para conseguir sus sueños de toda la vida, él fundó una fundación filantrópica ahora conocida como el Georges N. Fundación de Frem. Entre muchas de sus iniciativas que contribuyen al desarrollo económico, educativo y rural y promueven una sociedad democrática y pluralista, viene la iniciativa de sostener la cultura de paz por uno de regalos más preciosos de Dios, MÚSICA.”

## **Boda de Bahjat y Maya Frem**

Bahjat y el Maya Frem estuvieron casados el 4 de enero de 2008 en San. Iglesia de Joseph en Jounieh, Líbano. La ceremonia de boda fue seguida de la comida en el Magnífico Pasillo en el Hotel de Fenicia. ¡Felicitaciones y felicidades a Bahjat y Maya Frem!