07/10/2014 - Escola Renault de Economia de Energia completa um ano



As conquistas da Renault em economia de energia por veículo produzido foram significativas nos últimos anos: redução de 51% em energia elétrica e 32% em gás natural

A Escola de Economia de Energia da Renault completou um ano com importantes conquistas em eficiência energética, redução de desperdícios e, em especial, na redução dos impactos ambientais da atividade através do uso correto dos recursos naturais. Nascida do compromisso da Renault de crescer de forma sustentável, associando rentabilidade com responsabilidade socioambiental, a escola já formou 950 colaboradores e contribui de forma decisiva para que a unidade brasileira continue sendo uma referência em conservação de energia dentro do Grupo Renault.

As conquistas da Renault nesta área nos últimos seis anos (2007 / 2013) foram significativas: redução de 51% no consumo de energia elétrica, 32% no de gás natural e de 52% no de água por veículo, no Complexo Industrial Ayrton Senna, em São José dos Pinhais. Para alcançar estes resultados foram implantadas novas práticas e processos, sistemas operacionais inovadores, além da substituição de equipamentos e treinamento de equipes. Todas as áreas da companhia, das ligadas à produção às áreas de suporte, foram envolvidas nos esforços pela eficiência energética e eliminação do desperdício.

Além de administrar o consumo de recursos naturais envolvidos em todos os processos, os resíduos gerados na produção (metais, plásticos, borra de tinta etc.) são reciclados. Em 2013, o volume de reciclagem atingiu cerca de 70 mil toneladas.

Dessa forma, elementos como óleo de motor, papel, papelão, madeiras e isopor ganham destinação adequada em outras aplicações, enquanto outros, como o aço e alumínio, voltam para a cadeia produtiva. A Renault gerencia 100% de seus resíduos industriais.

As questões ambientais estão contempladas em todas as fases da vida do veículo, desde o seu desenvolvimento, produção, até a destinação dos componentes ao final da sua vida útil. Hoje, 95% dos componentes dos veículos da marca são recicláveis. A Renault possui uma Política Ambiental alinhada ao desenvolvimento sustentável das fábricas e graças ao rigor com que trata essas questões, o seu Sistema de Gestão Ambiental é certificado pela norma ISO14001 desde 2003.

Esta certificação é o reconhecimento de que o Complexo Ayrton Senna, localizado em São José dos Pinhais (PR) e onde estão suas três fábricas da marca (automóveis, comerciais leves e de motores), adota práticas efetivas de prevenção e controle de todos os seus processos.

RECICLAGEM DE APROXIMADAMENTE 70 MIL TONELADAS DE RESÍDUOS POR ANO
O ISOPOR QUE VIRA TETO - O grande volume de isopor que acompanha a embalagem das peças e a dificuldade na destinação ideal deste material, levou a Renault a buscar novas alternativas. Foi assim que a área de Meio Ambiente e o Laboratório de Materiais da Renault, em parceria com a empresa Santa Luzia, desenvolveu um equipamento para compactar e transformar o poliestireno expandido (isopor) em tiras compactadas, diminuindo 97% de seu volume resultando na reciclagem de 80 toneladas de isopor por ano.
A solução, além de reduzir o custo e poluição com o transporte até a empresa parceira, também contribuiu para o manuseio do material já como matéria prima. A Santa Luzia recebe esse material e o transforma em rodapés, sancas e detalhes de decoração.

ÓLEO DE USINAGEM DE MOTOR QUE VIRA CIMENTO - A marca está atenta à sustentabilidade de seus processos em todo o ciclo produtivo. Assim como o isopor, outros materiais também passam por transformação, como o óleo da usinagem de motor: toda a emulsão de água e óleo gerada no processo industrial é destilada. Enquanto a água é reaproveitada para a limpeza da fábrica, a borra de óleo restante é coprocessada e utilizada como componente na produção de cimento. Mais de 500 toneladas de óleo são recicladas por ano.

COPO PLÁSTICO TRANSFORMADO EM CADEIRA - Todos os meses aproximadamente 1,4 milhão de copos plásticos são destinados para reciclagem no Complexo Ayrton Senna. Para isso, os copos passam por um longo processo que inclui lavagem, trituração, secagem, extrusão (processo que transforma o plástico em fios que simulam um macarrão) e granulação para, finalmente, virarem a resina que é a matéria prima na produção de cadeiras. Para a produção de uma cadeira, são necessários cerca de 660 copos de água de 300 ml ou 2.900 copos de café de 50 ml.

PAPEL QUE VIRA CAIXA DE OVO - Quase 7.800 toneladas de papéis são reciclados todos os anos na Renault. Todos os papéis, do sulfite ao papelão, são encaminhados para a reciclagem. Nem mesmo o papel utilizado para secar as mãos é desperdiçado. Depois de um processo que inclui o descarte dos banheiros e vestiários, a prensagem, trituração e enfardamento, o papel é levado a um forno com água onde é aquecido e se transforma em uma massa – é essa massa que, colocada em formas especiais, se transformam em bandejas que comportam ovos, frutas e copos.

O LODO DA PINTURA QUE DÁ ORIGEM A PEÇAS METÁLICAS - Os resíduos de borra de tinta que sobram da pintura dos carros é transformada em lodo na Estação de Tratamento de Efluentes Industriais da Renault. Com 17% de ferro em sua composição, o lodo é encaminhado para uma empresa recicladora, responsável pela transformação desse resíduo em matéria prima na produção de peças metálicas em fundições e siderúrgicas.
O processo consiste basicamente na secagem e volatilização (vaporização) da umidade e líquidos do lodo, transformando-o em uma espécie de pó metálico. Este pó ganha a forma de briquetes que são destinados às siderúrgicas ou fundições para a fabricação de aço, dando origem a peças metálicas diversas. Vale ressaltar que esse processo não gera qualquer resíduo, pois as cinzas existentes após a secagem do lodo são completamente incorporadas ao briquete. Desta forma, mais de 600 toneladas de lodo da estação de tratamento são

recicladas por ano pela Renault.

HÁ 15 ANOS PROTEGENDO O MEIO AMBIENTE - A Renault do Brasil é uma das montadoras que mantém a maior reserva ambiental da América Latina em suas instalações: 60% de seus 2,5 milhões de m2 são de mata nativa preservada. Desde as primeiras etapas do projeto de construção de suas fábricas a gestão ambiental e a preservação do meio ambiente garantiram excelentes resultados para a fauna e flora da região.
Além do trabalho de biólogos, engenheiros ambientais e químicos com o objetivo de preservar a área, a parceria entre Renault e a Universidade Federal do Paraná (UFPR) em 2005 garantiu o monitoramento da mata com um diagnóstico que impressiona: mais de 140 espécies de mamíferos, aves, peixes, anfíbios e répteis compõem a fauna da “floresta ombrófila mista” - nome científico deste tipo de mata.
Também em parceria com a Embrapa (Empresa Brasileira de Pesquisa Agropecuária), a Renault desenvolveu um projeto de recuperação de uma área de 73.000 m2 outrora usada como passagem e que corria risco de erosão. Mais de 25 mil mudas de árvores foram plantadas, como aroeiras, juquiris e bracatingas, entre outras, o que contribuiu para que a área retomasse sua paisagem original, inclusive atraindo a fauna que antes habitava o local.
Um programa anual de monitoramento em todo o Complexo Ayrton Senna inclui os acompanhamentos dos efluentes, bacias de contenção, rios próximos da fábrica, emissões atmosféricas, ruídos e lençol freático.

Foto: divulgação
Imprensa Renault