

PRODUÇÃO MAIS LIMPA

CASOS DE SUCESSO

Nº

*A CETESB dissemina e incentiva a adoção de medidas de
Produção mais Limpa no Estado de São Paulo*

Título: Redução na geração de lodo e consumo de energia

Empresa:	E.G. Industria e Comércio Ltda. M.E.
Atividade Principal:	Fundição de peças em liga de prata e latão 70/30
Porte da Empresa:	
Mercado de Atuação:	
Produtos Principais:	Anéis, correntes, pulseiras, pingentes e brincos
Produção média anual:	1.980 quilos de peças fundidas
Município:	Limeira
Agência Ambiental da CETESB:	Limeira

IDENTIFICAÇÃO DA OPORTUNIDADE

A empresa, em seu processo produtivo de fundição de alta fusão em liga metálica 70/30, utiliza fornos e muflas elétricas, tendo um consumo considerável de energia. Além deste aspecto, realiza em seus processos a fundição à cera perdida, com aspectos de recuperação e reuso.

Nos processos industriais, além do consumo de energia elétrica e cera, havia também o uso de chips ureico, usados para a rebarbação e limpeza das peças fundidas, na qual se utiliza detergentes, água da rede pública, e os chips. Neste processo de rebarbação e limpeza, ocorre a geração de lodo advindo das peças e dos chips consumidos durante o processo.

A empresa, participando do projeto piloto de Produção Mais Limpa (P+L) da CETESB na sua segunda fase, e após capacitação com os técnicos da equipe da CETESB, estudou, pesquisou e encontrou meios de redução da geração de lodo, consumo dos chips, consumo de água e de energia elétrica.

MEDIDAS ADOTADAS

A empresa pesquisou no mercado interno local, juntamente com empresas fornecedoras de chips e outros, uma nova opção de trabalho para os seus processos.

Para o uso do chips ureicos, que eram utilizados na razão de 2,5 volumes de chips para 1 volume de peças a serem limpas e rebarbadas, a empresa encontrou um substituto de material cerâmico, e reduziu a quantidade dos chips utilizados em diferentes etapas, até encontrar a razão de 1/1, situação de uso atual, reduzindo assim o consumo dos chips, que apresentavam um custo de R\$2,60 por quilo.

Com esta redução, a empresa estudou também um tempo novo para rebarbação das peças nas campanas, que era de 13H30, e após diversos procedimentos chegou ao tempo de 7H25, reduzindo o tempo de operação nas campanas, e conseqüentemente o consumo de eletricidade, e diminuindo o desgastes das peças, tendo portanto melhor ganho no aproveitamento do material.

INVESTIMENTOS

Não houveram gastos significativos.

RESULTADOS OBTIDOS

A empresa passou a economizar 46,3% em energia elétrica no processo de rebarbação, o que significou uma redução de custos de R\$ 812,12 para R\$ 436,14 por ano, e reduziu a mão de obra na separação de alguns tipos de peças, o que não foi quantificado.

A empresa economizou também 82,63% no custo de aterro para disposição do lodo gerado, e 87% na aquisição de matérias-primas.

No total, houve redução de custos anuais de R\$ 1.081,00 para R\$ 140,00, com menor geração de lodo, mais os ganhos de energia elétrica e produtividade.

AÇÕES FUTURAS

A empresa continua buscando novas opções para o desenvolvimento das suas atividade, primando sempre pelo meio ambiente.

As informações apresentadas são de total responsabilidade da empresa identificada. Este documento não constitui atestado de conformidade ambiental e não referenda a empresa nem seus produtos

OUTRAS INFORMAÇÕES

Contato da EMPRESA:

Tel.

Fax:

e-mail.

Contato da CETESB: e-mail: pmaisl@cetesbnet.sp.gov.br