

AÇÕES AMBIENTAIS

**CUIDAR DO
MEIO AMBIENTE É
COLABORAR PARA
UM MUNDO MELHOR**

Conheça um pouco das ações para a preservação ambiental adotadas pela Mitsubishi Motors em sua fábrica em Catalão (GO) que têm influenciado a cultura local das regiões onde atuamos industrialmente e que também impactam positivamente toda a nossa cadeia de negócios.

HPE

RESÍDUOS SÓLIDOS

Todos os resíduos sólidos gerados na fábrica da Mitsubishi Motors em Catalão (GO) são encaminhados para um local apropriado, cujo processo consiste em armazenar, segregar e enviar para a destinação final adequada de acordo com as legislações aplicáveis.

Anualmente são elaborados e protocolados na Secretaria de Estado de Meio Ambiente e Desenvolvimento Sustentável de Goiás relatórios, como por exemplo o Plano de Gerenciamento de Resíduos Sólidos, o Inventário de Resíduos Sólidos de acordo com CONAMA 313/2002, a Declaração Anual de Geração de Resíduos Sólidos, o Plano de Gerenciamento de Baterias de acordo com CONAMA 401/2008, Declaração de Carga Poluidora, e o Plano de Gerenciamento de Resíduos de Serviço de Saúde.

Para o IBAMA é declarado anualmente o Cadastro Técnico Federal, contendo informações de geração, armazenamento, segregação, transporte e destinação final de resíduos sólidos, e o Relatório de Pneumáticos (declaração de importação de pneus e destinação final de acordo com CONAMA 416/2009).

Tipos de Resíduos:

- Papel, papelão;
- Embalagens vazias não limpas;
- Filtro de óleo automotivo;
- Diversos contaminados com óleo, solvente e/ou tinta;
- Óleo;
- Plástico;
- Isopor;
- Madeira;
- Metais;
- Vidros;
- Lâmpadas Fluorescentes;
- Baterias;
- Pneus;
- Lodo (Tratamento de Efluente Industrial);
- Solvente;
- Borra de tinta.

Tipos de Destinação Final

- Aterro Sanitário Municipal: resíduos orgânicos e dos vestiários;
- Aterro Sanitário Industrial: Lodo ETE e materiais misturados;
- Reciclagem convencional: papel, plástico, metal, isopor, óleo e outros;
- Reciclagem Térmica (co-processamento): resíduos contaminados no processo de pintura (tintas e solventes);
- Reciclagem específica para lâmpadas: recuperação mercúrio;
- Reutilização interna: papelão e plástico;
- Reutilização externa: tambores;
- Incineração: resíduos patogênicos – ambulatório médico;

ÁGUA

A captação de água para abastecimento da fábrica é feita através de poços artesianos, e para o uso é necessário de Outorga (Licença concedida pela Secretaria de Meio Ambiente de Goiás). O consumo é monitorado para atender a vazão outorgada.

Toda água captada dos poços artesianos passa por tratamento de desinfecção (aplicação de cloro), de acordo com Portaria 888 de 04 de maio de 2021 do Ministério da Saúde.

EFLUENTE INDUSTRIAL

Todo efluente industrial gerado no processo de pintura é enviado e tratado pela Estação de Tratamento de Efluentes Indústrias (Interna), cerca de 25 m³/hora. Tipo de tratamento: tratamento físico-químico.

ESGOTO

Todo o esgoto sanitário (banheiros e restaurante) é enviado e tratado pela Estação de Tratamento de Esgoto do DIMIC (Distrito Minerero Industrial de Catalão), cerca de 2,45 m³/mês. Tipo de tratamento: tratamento biológico.

ÁREA VERDE NA FÁBRICA

PRODUÇÃO

O projeto paisagístico do Corredor Verde foi desenvolvido em parceria com o fornecedor Dalgas para criar uma área de respiro e contato com a natureza dentro da planta fabril da HPE Automotores do Brasil. O local é como um convite a uma pausa de relaxamento e visa harmonizar a unidade de produção e as pessoas, com o conforto visual que só a natureza oferece.

As espécies foram cuidadosamente escolhidas para que se adaptem ao clima local e às condições de umidade e luminosidade. Podem ser vistas samambaias, antúrios, jiboias, palmeiras, renda portuguesa, dentre outras.

PINTURA

O projeto paisagístico da Área Verde da Pintura foi desenvolvido em parceria com a Axalta, para promover a ambientação através do espaço de convivência com um ambiente mais harmônico, proporcionando bem-estar aos colaboradores e visitantes.

Os locais escolhidos foram cuidadosamente adaptados com cores, formas, texturas e espécies de plantas proporcionando um visual extremamente amenizador, acolhedor e relaxante.

Tudo isso faz com que o projeto paisagístico traga ainda mais qualidade de vida para as pessoas.

FÁBRICA CERCADA PELO VERDE

Inaugurada em 1998, a fábrica da Mitsubishi Motors do Brasil possui 630.000m² de área total e 216.000m² de área construída. Com capacidade instalada para liberar 300 veículos/dia, a unidade produtiva foi erguida sobre os alicerces de respeito ao meio ambiente e de preservação da flora e fauna locais.

A área da empresa é frequentada por diversas espécies animais, como curicaca, coruja, marreco, anu branco, pomba de bando, além de abelhas típicas da região e animais do cerrado.

REDUÇÃO DE DESCARTE COM RACK RETORNÁVEL

Além da reciclagem da madeira utilizada nos transportes de algumas peças recebidas, a Mitsubishi Motors iniciou, em 2009, a utilização de racks retornáveis. Deste modo, é possível a utilização contínua da mesma embalagem para transportar peças dos fornecedores para a nossa fábrica. Trata-se de dispositivos modulares retráteis de alta resistência, proporcionando mais segurança no transporte e garantia de integridade das peças transportadas. Estes racks foram elaborados com modernos conceitos de ergonomia, que permitem o máximo aproveitamento quando armados e alta compactação quando desarmados. Com a utilização destes racks, a Mitsubishi reduziu em 750 toneladas anuais o descarte das antigas embalagens de peças.

REUTILIZAÇÃO DE MADEIRA

Desde o início de 2019, toda madeira gerada nos processos produtivos são doadas à Cooperativa dos Trabalhadores Autônomos de Catalão. Além de contribuir com o meio ambiente, a cooperativa gera empregos, totalizando hoje 40 cooperados. O sustento da família é realizado através do trabalho de reciclagem – cerca de 200 toneladas doadas.

87% DOS RESÍDUOS GERADOS SÃO RECICLADOS

Todos os resíduos gerados na HPE Automotores são quantificados e enviados para destinação final adequada. O índice de reciclagem, ou seja, aquela quantidade que é enviada para fins de reciclagem, gira em torno de 87%. O restante, cerca de 15% são enviados para aterro ou incineração (dados de 2022).

RECICLAGEM QUE PRODUZ RENDA

Cerca de 30 toneladas de resíduos sólidos são descartados, por semana, pela fábrica e enviados para reciclagem. Este processo é fonte de renda para diversas famílias.

USO DE PAPEL RECICLADO

A Mitsubishi Motors do Brasil foi uma das montadoras pioneiras no país a adotar, em larga escala, o uso do papel reciclado tanto em suas atividades rotineiras, quanto em contratos com rede de concessionários e fornecedores, nos impressos aos usuários e clientes, e nos manuais dos veículos. Essa iniciativa rendeu à empresa, em 2003, o certificado de mérito ambiental concedido pelo IBDN - Instituto Brasileiro de Defesa da Natureza durante a segunda conferência latino-americana de preservação do meio ambiente.

PLANTANDO A SEMENTE DO FUTURO

A Mitsubishi Motors busca alinhar suas ações de maneira que não apenas conservem as áreas de proteção ambiental existentes, mas que também gerem oportunidades para a criação de novos espaços verdes nas cidades. Em datas específicas, como por exemplo na Semana Interna de Meio Ambiente, Saúde e Segurança do Trabalho, a empresa costuma realizar a distribuição de mudas e/ou sementes de plantas nativas do Cerrado, aos colaboradores. Em 2022 foram distribuídas 2600 mudas aos funcionários.

Em São Paulo, a empresa participou da revitalização de uma importante área de lazer da cidade, o Parque do Povo, através da doação e plantio de 226 árvores de 22 espécies, como a embaúba prateada, paineira branca e vermelha, palmeira imperial, jacarandá azul escuro e ipê rosa.

PROJETO MITPROVERDE + FLORESTA BIO2

O MITSUBISHI PRÓ-VERDE nasceu em 2010 com o objetivo de compensar a emissão de carbono nos eventos da Mitsubishi Motors, por meio do plantio de mudas oriundas do cerrado na Fazenda Olaria, em Catalão, interior de Goiás.

Em 2019, fechamos uma parceria muito importante com a biO2 + SOS MATA ATLÂNTICA no projeto Floresta biO2, que inicialmente realizará o plantio de 15.000 mudas nativas da mata atlântica para regenerar áreas desmatadas.

PROJETO MIT4ZERO

O MITSUBISHI 4ZERO nasceu em 2021 com o objetivo de compensar a emissão de carbono nos eventos da Mitsubishi Motors, por meio da neutralização das emissões de Gases de Efeito Estufa (GEE) nos Rallies Mitsubishi nas temporadas de 2021 a 2022 e agora de 2023 a 2024.

Desta forma, todos os 52 eventos entre Mitsubishi Cup, Mitsubishi Motorsports, Mitsubishi Outdoor e Mitsubishi Experience que serão realizados até o fim do próximo ano continuarão com o selo MIT4ZERO – Rallies 4x4 da Mitsubishi. O Selo é emitido pela ATVOS, uma das maiores produtoras de etano no Brasil.

SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL

A HPE Automotores do Brasil LTDA possui um Sistema de Gestão Ambiental com um responsável técnico ambiental junto ao CREA GO, de acordo com legislação, operando dentro dos padrões de respeito ao Meio Ambiente, de modo a proporcionar competitividade e gerar recursos para o aprimoramento contínuo do Sistema de Gestão Ambiental.

Assim, busca o atendimento aos requisitos legais aplicáveis e a diminuição da poluição, adotando os critérios da norma ISO 14.001:2015 em seu sistema de gestão ambiental, que se baseiam nos seguintes pilares: atender à legislação ambiental aplicada a seus produtos e processos; prevenir contingências ambientais através da aplicação das melhores práticas em produtos e processos; otimização na utilização de recursos naturais; reduzir a geração de resíduos sólidos; e divulgação das práticas ambientais adotadas.