

Veja nesta edição:

- Cursos CNTL SENAI com inscrições abertas
- Anvisa libera uso de embalagens PET recicladas em alimentos
- Classificados da Bolsa de Recicláveis
- Resíduos Perigosos
- Não é pen-drive
- Serviço Brasileiro de Respostas Técnicas

Cursos CNTL SENAI com inscrições abertas:

PASSIVOS AMBIENTAIS – RECUPERAÇÃO DE ÁREAS DEGRADADAS: PREVENÇÃO, INVESTIGAÇÃO E REMEDIAÇÃO

Realização: de 12 a 17 de maio



Para maiores informações e inscrições entre em contato:

cntl.capacitacao@senairs.org.br

Fones: (51) 3347-8408
(51) 3347-8410

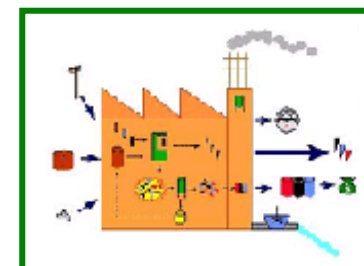


ISO 9001:2000 - INTERPRETAÇÃO E IMPLANTAÇÃO DA GESTÃO DA QUALIDADE

Realização: 30 de junho e 01, 02 e 03 de julho

PRODUÇÃO MAIS LIMPA - ASPECTOS TÉCNICOS E LEGAIS

Realização: de 10 a 12 de julho



Classificados da Bolsa de Recicláveis

- Doação - CINZA 30 t
- Doação - REJEITO DE CAVACO DO PROCESSO 14 m³
- Doação - RETALHOS DE TECIDO 3000 kg
- Oferta - ACRÍLICO CRISTAL 150 kg
- Oferta - ACRÍLICO LIMPO 1500 kg
- Oferta - CASCA ESGOTADA DE ACÁCIA NEGRA 80 t
- Oferta - PEBD 60 t
- Oferta - POLICARBONATO (PC) 100 kg
- Oferta - VENDO PAPELÃO DE EXCELENTE QUALIDADE 10 kg
- Procura - PEBD FILME INDUSTRIAL 10 kg
- Procura - POLIETILENO DE ALTA INJEÇÃO PRETO 5000 kg
- Procura - RECICLAGEM DE SUCATAS EM GERAL 0.00m diária

INTERESSADO?
Cadastre-se na Bolsa de Recicláveis e Bons Negócios!

www.bolsadereciclaveis-rs.com.br



Não é Pen-Drive



Para o meio ambiente, as pilhas não são apenas fontes de energia, são também “fontes de preocupação”. Mais de 15 bilhões de pilhas são jogadas no lixo todo ano, contribuindo para a contaminação do solo. Pensando nisso, a Moxia Energy (www.usbcell.com) inventou essas pilhas recarregáveis por portas USB. O produto suporta centenas de recargas e dispensa o uso de qualquer outro fio adaptador. Apesar dos materiais de que a pilha em si é feita continuarem a ser nocivos, como é reutilizável acaba por significar menos impacto no meio ambiente, reduzindo a contaminação dos solos e das águas.

Anvisa libera uso de embalagens PET recicladas em alimentos

As novas regras editadas pela Agência permitem que as empresas utilizem PET reciclado para embalar alimentos. A principal exigência para o uso do Polietilenotereftalato (PET) reciclado em contato com alimentos será o registro do produto na Anvisa. Além disso, o rótulo da embalagem deverá conter o nome do produtor, o número de lote e a expressão “PET-PCR”. A norma da Anvisa fundamenta-se no surgimento de novas tecnologias capazes de limpar e descontaminar esse tipo de material, independentemente do sistema de coleta. São as chamadas tecnologias Super Clean e Bottle to Bottle. Até o momento, apenas quatro empresas apresentaram pedidos à Anvisa para utilizar esse tipo de tecnologia: duas no Rio de Janeiro, uma em São Paulo e uma na Bahia. Maiores informações em: Resolução RDC nº 20, de 26 de março de 2008 em:



<http://e-legis.anvisa.gov.br/leisref/public/showAct.php?id=30225&word>

Resíduos Perigosos

A partir desta edição serão apresentadas informações sobre os resíduos estudados no projeto “Programa Piloto para a Minimização dos Impactos Gerados por Resíduos Perigosos”. O primeiro resíduo apresentado é o Fluido de Usinagem. As informações serão divididas mensalmente em tópicos, cujo primeiro é:

Produção mais Limpa na Geração de Fluidos de Usinagem Esgotados

A Produção mais Limpa (PmaisL) pode ser definida como a aplicação contínua de uma estratégia ambiental preventiva e é aplicável aos processos de usinagem, conciliando a atividade econômica com a preservação ambiental. Os caminhos que direcionam o processo de usinagem à PmaisL são basicamente dois: aumento da vida dos fluidos de usinagem e introdução de novas tecnologias (que não utilizam ou utilizam pouco fluido). O aumento da vida útil dos fluidos é a medida mais eficaz para reduzir a geração de resíduos. Para isso, existem medidas que podem ser adotadas. Exemplo:

- Controle Analítico do Fluido de Usinagem: o controle analítico de alguns parâmetros dos fluidos é essencial para minimizar a contaminação e a degradação e contribui para prolongar a vida útil dos mesmos. O quadro 1 indica as medidas a serem adotadas para correção ou minimização dos problemas que ocorrem com os fluidos durante as operações de usinagem, baseadas na avaliação de cada parâmetro.

PARÂMETRO	MEDIDAS
Óleos contaminantes procedentes de fugas de sistemas hidráulicos e de lubrificação de peças e máquinas	Implantação de plano de manutenção do sistema
	Manutenção preventiva e emprego de juntas ótimas que reduzam fugas
	Emprego do mesmo óleo base para a formulação de fluidos de usinagem, sistemas hidráulicos e engraxe
	Instalação de decantadores ou centrífugas para a separação dos óleos contaminantes
Partículas sólidas metálicas oriundas do processo (carepas, limalhas, cavacos)	Instalação de sistema de filtração eficiente - filtros de não-tecido de polipropileno (<i>no-woven</i>), de papel, peneiras
	Decantação
	Centrífugas
	Separadores magnéticos
Resíduos contaminados (panos, plásticos)	Capacitação dos funcionários
Controle da qualidade dos fluidos em geral	pH deve manter-se alcalino (conforme orientação do fornecedor)
	Óleos estranhos: é necessário detectá-los para evitar um aumento na velocidade de degradação do fluido
	Teste de corrosão: permite valorizar o poder corrosivo do fluido
	Cloretos: este ensaio controla a corrosão e instabilidade da emulsão
	Sólidos em suspensão: controla o nível de sólidos para proteger a ferramenta e não interferir no acabamento da peça

Parâmetros de controle dos fluidos integrais	Determinação de: Viscosidade, Índice de acidez, contaminação por água, substâncias insolúveis e análise de aditivação
Parâmetros de controle dos fluidos aquosos	Dureza - um certo grau de dureza evita a formação de espumas. Uma água com uma dureza muito alta pode desestabilizar a emulsão
	Sais dissolvidos - sulfatos e cloretos não devem ultrapassar 100 mg/L e os nitratos não devem superar 50 mg/L
	Sólidos - devem ser menores que 500 mg/L
	Microorganismos - para evitar a proliferação de fungos e bactérias, não devem exceder a 10/mL
	Água de reposição - água deionizada para evitar a contínua acumulação de íons de cálcio, cloretos, nitratos e metais pesados, que incidem negativamente na estabilidade dos fluidos. Quando isto não for possível, recomenda-se a utilização de água com baixo grau de dureza
Contaminação por microorganismos (bactérias e os fungos)	Limpeza geral e a utilização de biocidas
	Sistema eficiente de filtração
	Aeração do fluido utilizado
	Controle da temperatura externa
Arrastes de fluidos de usinagem	Otimizar as dimensões da peça a ser usinada para que a quantidade de material a ser retirada seja mínima
	Implantar sistema de drenagem de fluido aderido nos cavacos
	Plano Informativo para operadores de máquinas de usinagem
	Formação de pessoal
	Conscientização através de palestras e cursos
	Um processo de centrifugação pode recuperar até 90% do fluido contido na cavaco
Derrames	Num processo combinado de drenagem e ruptura é possível a separação da água e do fluido em meio ácido; a água, se não estiver muito contaminada, pode ser reutilizada em novas diluições
	Plano Informativo para operadores de máquinas de usinagem
	Formação de pessoal
	Conscientização através de palestras e cursos
	Derramamentos e respingos produzidos no processo de mecanizado podem ser eliminados mediante instalação de uma tela protetora

continua na próxima edição...



Serviço Brasileiro de Respostas Técnicas

Perguntas técnicas na área ambiental?

Acesse o nosso site integrado, faça sua pergunta e em breve você receberá sua resposta personalizada:

www.respostatecnica.org.br