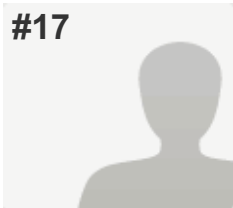


#17



COMPLETAS

Coletor: Web Link 1 (Link)

Iniciado em: segunda-feira, 28 de setembro de 2015 12:26:34

Última modificação: segunda-feira, 28 de setembro de 2015 13:03:39

Tempo gasto: 00:37:04

Endereço IP: 200.165.243.109

PÁGINA 2: Informações cadastrais:

P2: Título do projeto ambiental participante:

ECOÁCIDO - Novo Processo Ecológico de Reciclagem de Solução Eletrolítica de Baterias Automotivas Usadas Tipo Chumbo-Ácido

P3: Categoria de inscrição:

(sem legenda)

Selecione:

Inovação Tecnológica

P4: Escreva um resumo breve e objetivo do projeto: (texto deve ter, obrigatoriamente, no mínimo 650 e no máximo 800 caracteres com espaços) Ex: A empresa catarinense deu início em 2010 ao projeto para preservar uma área de mata nativa de sua propriedade, com mais de 100 mil m² e situada na zona urbana da cidade. Além da conservação ambiental, o local é aberto ao público para visitas pré-agendadas para percorrer as trilhas sinalizadas e com as espécies identificadas, acompanhadas por guias ambientais. Diversas atividades de educação ambiental são realizadas com estudantes de escolas da região. O local já recebeu mais de 10 mil visitantes, sendo 5 mil crianças, e mais de mil árvores nativas foram plantadas.

O Projeto ECOÁCIDO da Antares Reciclagem é pioneiro no mundo, seu objetivo é a reciclagem de soluções eletrolíticas de baterias automotivas usadas tipo chumbo-ácido, promovendo sua efetiva descontaminação para reuso em outros processos industriais. Anteriormente ao projeto a solução eletrolítica era neutralizada pelas indústrias recicladoras de baterias gerando inúmeros passivos ambientais, tais como, geração de efluentes líquidos e resíduos sólidos contaminados por metais pesados. Atualmente a Antares possui 4 unidades de reciclagem no Estado do Paraná e 1 em Santa Catarina, reciclando juntas mais de 1.300.000 litros mês de solução de ácido sulfúrico. O projeto vem de encontro ao desenvolvimento sustentável, através da redução do consumo de água, geração de efluentes e resíduos sólidos.

P5: Sobre a organização participante:

Razão social:

Antares Reciclagem Ltda. - EPP

Nome fantasia:

Antares Reciclagem

Setor de atuação:

Reciclagem ou Regeneração de Resíduos/Produtos Químicos

Data de fundação:(dd/mm/aaaa)

25/10/2005

Número de colaboradores:

28

P6: Informações de contato:

Endereço: Rodovia Vitório Francovig, KM 01, Lote nº 13-U-1.
Bairro: Parque Industrial
Cidade: Tamarana
Estado: PR
CEP: 86.125-000
Telefone com DDD: (33) 3277-5603

P7: Informações sobre o responsável pelo preenchimento do questionário:

Nome completo: Rodrigo Pimenta Giacomini
Cargo: Gerente de Pesquisa e Desenvolvimento
E-mail: pd@antares.eco.br
Telefone com DDD: (33) 3277-5603

P8: Informações sobre o responsável pelo projeto:

Nome completo: Almir dos Santos Trindade
Cargo: Diretor
E-mail: diretor@antares.eco.br
Telefone com DDD: (33) 3277-5603

P9: Informações sobre a direção da empresa:

Nome do(a) presidente ou principal diretor(a): Almir dos Santos Trindade
Cargo: Diretor
E-mail: diretor@antares.eco.br
Telefone com DDD: (33) 3277-5603

PÁGINA 3: Informações sobre o projeto ambiental participante:

P10: Data de início do projeto: (ex.: 01/02/2012) 25/10/2005

P11: O projeto está em andamento? Sim

P12: Data do término do projeto: (se aplicável, ex.: 01/02/2015) *O respondente ignorou esta pergunta*

P13: Número de pessoas que participaram do projeto: (favor digitar somente o valor numérico, ex.: "10.868")
Remuneradas 28

P14: Quantas pessoas, animais e/ou espécies já foram beneficiados pelo projeto? (favor digitar somente o valor numérico, ex.: "5.850")

Pessoas 134980

P15: Parceiros que apoiaram financeiramente o projeto:

O Projeto ECOÁCIDO, foi desenvolvido exclusivamente pela Antares Reciclagem com recursos próprios, a partir da constatação de um grave problema enfrentado pelas indústrias recicladoras de baterias automotivas tipo chumbo-ácido, a destinação da solução eletrolítica gerada no processo de reciclagem de baterias automotivas usadas. A partir da identificação da oportunidade de negócio, iniciou-se o desenvolvimento de uma tecnologia para reciclagem da solução eletrolítica residual e posteriormente estudou-se o mercado consumidor para o produto reciclado. Atualmente o Projeto ECOÁCIDO é financiado por indústrias metalúrgicas diversas que geram ácido sulfúrico residual em seus processos produtivos e contratam a Antares para prestar serviço de coleta, reciclagem e posteriormente colocação no mercado do produto reciclado para reuso em outros processos industriais.

P16: O projeto é decorrente de exigências de órgãos regulamentadores?

A Legislação brasileira que trata da questão relacionada ao descarte de pilhas e baterias usadas e sua disposição final é a Resolução CONAMA nº 401, de 4 de novembro de 2008. A referida resolução disciplina o gerenciamento ambientalmente adequado de baterias esgotadas, no que tange a coleta, reutilização, reciclagem, tratamento ou disposição final.

Nesse sentido, as empresas fabricantes de baterias automotivas têm, basicamente, se restringido à confecção de cartazes para serem enviados a todos os auto elétricos e pontos de venda e de etiquetas a serem colocadas nos produtos, com informações, tais como:

- Necessidade de se devolver à bateria usada a um ponto de venda e não descartar no lixo;
- Obrigação dos pontos de venda em aceitar a bateria usada e armazená-la adequadamente, bem como devolvê-la ao fabricante para reciclagem;
- Os riscos do contato dérmico com a solução ácida e com o Chumbo.

Na prática, não existe um sistema de controle sobre baterias automotivas usadas. As principais providências que estão sendo tomadas, para atendimento pleno da Resolução CONAMA, referem-se à orientação, informação e compromisso solitários entre fabricantes e clientes.

O Projeto ECOÁCIDO foi desenvolvido pela Antares Reciclagem para solucionar um grave problema ambiental enfrentado pelas indústrias recicladoras de baterias. Basicamente tanto no Brasil como no mundo inteiro, as baterias tipo chumbo-Ácido são integralmente recicladas, ou seja, todo o seu conteúdo metálico, como seus constituintes plásticos são separados, reciclados e reutilizados na fabricação de novas baterias. Porém o único constituinte da bateria que não era recuperado era a solução eletrolítica contida na mesma. Essa solução é constituída basicamente de ácido sulfúrico e água contaminados por metais pesados.

Essa metodologia sofreu, porém, um grande avanço com o desenvolvimento do Projeto ECOÁCIDO da Antares Reciclagem, que passou a reciclar a solução eletrolítica das baterias usadas, fechando assim o ciclo completo de reciclagem de baterias tipo chumbo-ácido.

O Projeto é uma forma sustentável e eficiente de transformar um resíduo tóxico em matéria prima recuperada, pronta para ser reutilizada em outros processos industriais.

Anteriormente ao Projeto, a solução eletrolítica de baterias usadas, era neutralizada em estações de tratamento de efluentes e descartadas, gerando inúmeros problemas econômicos e ambientais, tais como efluentes líquidos, resíduos sólidos contaminados por metais pesados, sais solúveis, ou seja, passivos ambientais.

P17: Descreva o problema ambiental identificado no projeto: (máx. 3.000 caracteres)

As indústrias de reciclagem de baterias automotivas usadas são potencialmente poluidoras, durante o processo de reciclagem de baterias automotivas usadas, ocorre a emissão de gases e particulados decorrentes do próprio processo de produção, geração de efluentes líquidos tóxicos resultantes do processo de reciclagem e sólidos (lodos cálcicos e escória) que, se descartados aleatoriamente no meio ambiente, provocam a precipitação, a adsorção e o transporte dos vários elementos que formam a escória, principalmente o chumbo, residindo aí o problema: cada ambiente possui uma capacidade adsorvente própria e, uma vez ultrapassada, o metal fica potencialmente disponível para ser absorvido pelas cadeias alimentares.

Entretanto a reciclagem ainda é para o meio ambiente e economicamente mais viável que a extração, os problemas ambientais podem ser minimizados por reciclagem e reuso dos ácidos, diminuição na geração de escórias e beneficiamento e reutilização do material gerado, e ainda escolha adequada de filtros para retenção de gases e particulados. Já para extração das matérias primas, os problemas ambientais são maiores e muitas vezes sem reversão e com alto custo de produção.

As baterias automotivas são normalmente do tipo chumbo-ácido, o que faz com que sejam classificadas como de elevado risco ambiental. Se descartadas inadequadamente, poderão acarretar sobre os seres vivos em geral, efeitos negativos devido a sua toxidez e seu efeito acumulativo no organismo.

As baterias tipo chumbo-ácido são utilizadas mundialmente como acumuladores de energia em veículos automotores e fontes alternativas como a solar, eólica, etc. No Brasil, as vendas industriais de baterias automotivas têm crescido significativamente nos últimos anos em função do aumento da frota circulante de veículos automotivos. Segundo dados do Departamento Nacional de Trânsito (Denatran), o Brasil encerrou 2011 com uma frota de 70,5 milhões de veículos, entre automóveis, comerciais leves, caminhões, ônibus, carretas e motocicletas. Este número é 121% maior na comparação com a frota que circulava pelo país em 2001: 32 milhões de veículos. Portanto as indústrias de reciclagem de baterias são essenciais a nossa sociedade, pois através delas basicamente toda a produção mundial de baterias é reciclada para a produção de novas baterias.

Antes do Projeto ECOÁCIDO, a solução eletrolítica de baterias automotivas usadas, era neutralizada em estações de tratamento de efluentes com alcalinos fortes (soda cáustica ou cal) e descartada. A neutralização da solução eletrolítica gera inúmeros problemas econômicos e ambientais, tais como a geração de resíduos sólidos contaminados por metais pesados, sais solúveis etc., que quando lançados diretamente no meio ambiente podem causar passivos.

P18: Qual a solução encontrada? (máx. 3.000 caracteres)

O Projeto ECOÁCIDO teve como objetivo solucionar um dos maiores passivos ambientais enfrentados pelas indústrias recicladoras de baterias automotivas, o tratamento e disposição final das soluções eletrolíticas geradas durante o processo de reciclagem das baterias automotivas usadas tipo chumbo-ácido.

A metodologia aplicada no processo ECOÁCIDO consiste no tratamento da solução eletrolítica sem queda da concentração, eliminando os metais pesados, através de processos físicos químicos e de filtração. Os metais retidos no processo retornam as recicladoras de baterias para reciclagem. A solução eletrolítica reciclada (solução de ácido sulfúrico reciclada a 15% +/- 3%) é fornecida a outras indústrias como matéria prima recuperada a um custo inferior a matéria prima original. Dessa forma, o processo ECOÁCIDO, promove a transformação de um resíduo industrial que seria normalmente tratado, neutralizado e descartado, em matéria prima recuperada.

O projeto ECOÁCIDO vem sendo implantado pelas principais indústrias recicladoras de baterias do país. O projeto mudou a concepção de reciclagem de baterias chumbo-ácido no Brasil, sendo que atualmente o processo é utilizado em pelo menos 80% das empresas recicladoras de baterias automotivas no país, tal fato coloca o Brasil como principal reciclador de solução eletrolítica de baterias no mundo.

A nova metodologia de reciclagem revolucionou o processo de reciclagem de baterias tipo chumbo-ácido, as recicladoras de baterias passaram a ter uma nova forma sustentável e eficiente de transformar um resíduo tóxico em uma matéria prima recuperada, pronta para ser reutilizada em outros processos industriais.

O processo ECOÁCIDO de reciclagem de soluções eletrolíticas de baterias usadas por ser inédito no mundo foi patenteado sob o nº PI 0802499-5 em 28/07/2008, o registro encontra-se em nome do Sr. Almir dos Santos Trindade, diretor da Antares Reciclagem.

Atualmente a Antares presta serviços para as indústrias recicladoras de baterias fornecendo toda infraestrutura necessária, para a implantação do projeto, como: equipamentos, regularização ambiental, operação do sistema, transporte e colocação do produto reciclado no mercado. Todas as etapas do processo desde a coleta até o tratamento, armazenamento e transporte do ácido tratado é realizado diretamente pela Antares, que constrói e opera suas unidades dentro das empresas recicladoras de baterias. Dessa forma, evita-se o transporte de resíduos perigosos e também a necessidade de operar com metais pesados fora das recicladoras, que já tem diversos sistemas de proteção ambiental para esse fim.

P19: Descreva detalhadamente o que constitui(u) o projeto e de que forma é(foi) desenvolvido: (máx. 5.000 caracteres)

A Antares Reciclagem desenvolve tecnologias inovadoras de reciclagem de resíduos líquidos industriais que podem afetar diretamente o meio ambiente e conseqüentemente à sociedade, provenientes de diversos setores industriais com o intuito de reutilizá-los em novos processos. Para alcançar os objetivos são desenvolvidas pesquisas na busca de melhorias de processos e no desenvolvimento de novos produtos.

O Projeto ECOÁCIDO foi concebido a partir de uma oportunidade de negócio aliado a uma demanda do mercado por uma tecnologia economicamente viável e sustentável para destinação final adequada da solução eletrolítica proveniente do processo de reciclagem de baterias automotivas tipo chumbo-ácido. Durante o desenvolvimento do processo de reciclagem a Antares Reciclagem contou com apoio das recicladoras de baterias, através do fornecimento de amostras para testes, estrutura de laboratório, informações técnicas e disponibilização de área dentro dos sites para instalação de planta piloto de reciclagem de soluções ácidas.

Inicialmente foram realizados alguns testes de bancadas que nortearam o projeto de instalação da unidade piloto de reciclagem de soluções ácidas dentro do site da recicladora de baterias, o que tornou mais ágil e eficaz o processo de identificação e solução do problema. O Layout da planta piloto e a definição dos equipamentos a serem utilizados nas instalações foram definidos de acordo com a realidade, estrutura e as condições das empresas, definidas no plano de ação proposto.

No ano de 2005, iniciou-se o trabalho de desenvolvimento da tecnologia economicamente viável e sustentável, para destinação ecologicamente correta dos resíduos líquidos oriundos do processo de reciclagem de baterias automotivas usadas. Após quatro anos de pesquisas e testes experimentais foi instalada as primeiras Unidades de Reciclagem de Solução Ácida respectivamente no Estado do Paraná e Minas Gerais, onde muitos equipamentos foram testados, assim como ajustes de processo foram realizados até que o produto reciclado ECOÁCIDO (Solução de Ácido Sulfúrico Reciclado) atingisse um nível confiabilidade. Com a implantação do processo obteve-se ótimos resultados, no que diz respeito à redução na geração de efluentes líquidos, resíduos tóxicos e de custos, além da destinação ecologicamente correta da solução eletrolítica de baterias usadas.

Com sucesso do Projeto ECOÁCIDO a Antares Reciclagem iniciou estudos de mercado consumidor para o produto reciclado e posteriormente no desenvolvimento de pesquisas para sua reutilização em outros processos industriais. Com os resultados obtidos o próximo passo foi a captação de clientes e divulgação do ECOÁCIDO junto as indústrias potenciais consumidoras do produto reciclado.

A metodologia operacional do Projeto ECOÁCIDO, consiste basicamente na coleta das soluções eletrolíticas de baterias usadas contaminadas sem diluição, passando por processos de tratamento físico-químicos, e de filtração. Todo esse processo desde a coleta até o tratamento e armazenamento do ácido tratado é realizado diretamente pela Antares Reciclagem, que constrói e opera suas unidades dentro das empresas recicladoras de baterias. Dessa forma, evita-se o transporte de resíduos perigosos e também a necessidade de operar com metais pesados fora das recicladoras, que já tem diversos sistemas de proteção ambiental para esse fim.

A Antares Reciclagem fornece toda infraestrutura necessária, para a implantação do projeto, como: equipamentos, regularização ambiental, operação do sistema, transporte e colocação do produto reciclado no mercado.

O produto reciclado ECOÁCIDO é fornecido atualmente para diferentes tipologias de indústrias, o transporte do produto até os consumidores é realizado exclusivamente, por caminhões tanques da Antares Reciclagem, garantindo total segurança no fornecimento do suprimento, possuindo seguro ambiental contra acidentes. Nas indústrias onde há consumo regular de ECOÁCIDO a Antares Reciclagem instala unidades dosadoras do produto, aumentando a segurança na utilização do produto e garantindo o fornecimento do suprimento.

P20: Quais os resultados alcançados com o projeto? (máx. 4.000 caracteres)

As baterias automotivas são normalmente do tipo chumbo-ácido, o que faz com que sejam classificadas como de elevado risco ambiental. Se descartadas inadequadamente, poderão acarretar sobre os seres vivos em geral, efeitos negativos devido a sua toxidez e seu efeito acumulativo no organismo.

A reciclagem é mais viável para o meio ambiente do que a extração das matérias primas diretamente na natureza, os problemas ambientais podem ser minimizados com a reciclagem e reuso, diminuição da geração de resíduos, otimização do uso e ainda através da utilização de tecnologias de controle ambiental.

O Projeto ECOÁCIDO fechou o ciclo da reciclagem de baterias automotivas tipo chumbo-ácido, trazendo uma série de benefícios ambientais, tais como:

- Redução do volume de água captada nos mananciais subterrâneos, uma vez que 100% do efluente tratado poderão ser reutilizados para limpeza de pátio, máquinas e equipamentos dos empreendimentos;
- Melhoria nos sistemas de tratamento de efluentes líquidos das plantas, uma vez que a solução eletrolítica não mais será destinada a Estações de Tratamento de Efluentes, diminuindo o uso de reagentes químicos;
- Redução dos volumes de efluentes líquidos lançados, uma vez que a solução eletrolítica que antes era neutralizada e descartada será reciclada e destinada para outros processos industriais;
- Redução das cargas de poluentes lançados, devido a não presença de sais resultantes da neutralização da solução eletrolítica;
- Aumento do percentual de reutilização dos efluentes gerados nas indústrias;
- Minimização dos riscos de contaminação dos solos e águas subterrâneas, uma vez que a solução eletrolítica será reciclada;
- Melhoria da qualidade técnica, através da adoção de metodologia mais limpa e ecológica.
- Redução na geração de Resíduos Classe I no processo de neutralização, que devem ser enviados a aterros industriais;
- Minimização dos impactos sobre o meio físico solo e recursos hídricos, pela diminuição da movimentação de solo e rochas, para a mineração de minerais de enxofre para produção de ácido sulfúrico e calcário para produção de cal consequentemente, minimização da pressão sobre os recursos minerais;
- Minimização dos impactos sobre os recursos hídricos, para a captação de água para a produção do ácido sulfúrico;
- Redução do lançamento na atmosfera de CO₂, evitando efeito estufa;
- Redução na extração das reservas minerais, não contaminação do solo, dos rios (água), do ar, redução de espaço destinado a aterros;
- O processo preserva indiretamente nossas florestas, pois centenas de árvores que seriam utilizadas na fabricação de neutralizantes CaO a partir do calcário CaCO₃, não foram necessárias serem extraídas e queimadas para a produção de calor.

Além desses benefícios, podemos citar outros alcançados com a implantação do Processo ECOÁCIDO, econômico e social, como:

- Eliminação do uso de reagentes químicos na neutralização da solução eletrolítica, gerando economia na compra de reagentes;
 - Recuperação dos metais pesados existentes na solução eletrolítica, que deixam de contaminar os aterros industriais e passam a ser recuperados em fornos de fundição de chumbo;
 - Diminuição do consumo de ácido sulfúrico produzido com base em minerais de enxofre natural em contrapartida do uso de solução de ácido sulfúrico reciclado;
 - Reuso de 100% da solução eletrolítica de baterias usadas, que anteriormente seria diluída no efluente industrial, neutralizada e descartada;
 - Minimização das perdas de processo e a geração de resíduos pelas recicladoras de baterias;
 - Aumento da eficiência e rentabilidade dos processos industriais de reciclagem de baterias;
 - Diminuição dos custos operacionais;
 - Maximização do retorno financeiro das indústrias recicladoras de baterias;
 - Recuperação de milhões de litros de solução eletrolítica que seriam neutralizados e descartados;
 - Geração de emprego e renda, contribuindo para o crescimento econômico e desenvolvimento das regiões onde a empresa possui unidade instalada.
-

P21: Quantifique em números os resultados obtidos com o projeto: (Essa questão exige ao menos um resultado quantificado. Exemplo: 150 árvores foram plantadas; 10 kg de material reciclado; 25 crianças atendidas pelo programa ambiental; 150 animais beneficiados)

Resultado 1	05 Unidades de Reciclagem de ÉcoaÁcido localizadas nos Estados do Paraná e Santa Catarina.
Resultado 2	1300 toneladas de solução de ácido sulfúrico residual - Ecoácido são recicladas mensalmente pela empresa em suas unidades localizadas nos Estados do Paraná e Santa Catarina.
Resultado 3	Economia de 6.500 m3 de água por mês que passaram a ser recicladas e reutilizadas nas indústrias.
Resultado 4	208 toneladas de metais pesados (Pb, Sb e outros) são recuperados mensalmente e reutilizados em outros processos.
Resultado 5	278 toneladas por mês de sulfato de cálcio contaminados (resíduo de neutralização) deixam de ser gerados e depositados em aterros industriais.
Resultado 6	222 toneladas por mês de Cal deixam de ser utilizadas pelas recicladoras de baterias na neutralização da solução ácida residual.
Resultado 7	O volume de solução de ácido sulfúrico reciclado mensalmente pelas 05 unidades da Antares equivale a produção de 216 toneladas de ácido sulfúrico a 98%.
Resultado 8	População das cidades beneficiadas indiretamente com o projeto 134.980 habitantes nos Estados do PR e SC.

P22: AUTORIZO a disponibilização de download gratuito do arquivo digital do projeto inscrito através do site da Editora Expressão?

Sim

PÁGINA 4: Apresentação da organização participante:

P23: Faça um breve histórico da organização participante e suas principais práticas de gestão ambiental adotadas: (máx. 4.000 caracteres)

O Grupo Antares fundado no ano de 1992 iniciou suas atividades como consultora ambiental dos mais diversos segmentos industriais, desenvolvendo projetos principalmente voltados ao tratamento de efluentes e resíduos industriais. No ano de 2005 após a constatação de um grave problema enfrentado pelas indústrias recicladoras de chumbo, o tratamento e destinação de seus efluentes industriais, iniciou-se o desenvolvimento do Projeto Ecoácido pioneiro no mundo, com a implantação de suas primeiras unidades de reciclagem, localizadas nos Estados do Paraná e Minas Gerais, cujo foco de atuação é a reciclagem de soluções eletrolíticas provenientes de baterias automotivas usadas tipo chumbo ácido, visando a sua recuperação para reuso em outros processos industriais.

A Antares Reciclagem é uma empresa de capital nacional, concentrada no desenvolvimento de tecnologias e soluções eco sustentáveis, para reciclagem e regeneração de resíduos e produtos químicos, tornando-os adequados a reutilização em outros processos industriais, minimizando a contaminação dos ecossistemas e a pressão ambiental sobre os recursos naturais. Atualmente contando com 8 unidades de reciclagem, abrangendo os Estados do PR, SC, SP e MG com uma produção média mensal de 2.200.000 litros de solução ácida reciclada, sendo que desse montante 1.300.000 litros são reciclados por mês pelas 5 unidades da empresa localizadas nos municípios de Apucarana – PR (2 unidades), Tamarana – PR, Marilândia do Sul – PR e Água Doce – SC (1 unidade) em cada município.

Visando a excelência na prestação dos serviços de reciclagem de soluções eletrolíticas a Antares firmou parceria com a ABNT para o desenvolvimento de metodologia ecológica atendendo a critérios de qualidade internacional em conformidade com as ABNT NBR 14020:2002 e ABNT NBR 14024:2004, sendo que desde 2011 o Processo EcoÁcido possui “Selo Verde” – Marca ABNT de Qualidade Ambiental – Rótulo Ecológico ABNT N° 307.016/11. O programa Rótulo Ecológico ABNT - Qualidade Ambiental (Ecolabelling) é uma metodologia voluntária de certificação de desempenho ambiental. O Programa foi desenvolvido no intuito de apoiar um esforço contínuo para melhorar e/ou manter a qualidade ambiental através da redução do consumo de energia e de materiais, bem como da minimização dos impactos de poluição gerados pela produção, utilização e disposição de produtos e serviços. Os documentos de critérios são preparados com base em uma visão geral sobre aspectos relacionados à avaliação do ciclo de vida dos produtos e em informações de especificações para produtos similares de outros programas de rotulagem ambiental, desenvolvidos por outros membros do Global Ecolabelling Network. Na prática, a certificação atesta que o processo desenvolvido pela Antares Reciclagem é menos agressivo ao meio ambiente em relação a outros processos similares adotados pelo mundo.

Atualmente a empresa está em fase de elaboração de documentação para obtenção da ISO 9001 de Gestão de Qualidade de modo a garantir a qualidade dos serviços prestados e implementação de um programa de controle de processo denominado APPCC (Análise de Perigos e Pontos Críticos de Controle) com objetivo de aumentar ainda mais a segurança e a rastreabilidade do produto EcoÁcido.

A Antares realiza ainda periodicamente um rigoroso monitoramento do uso do EcoÁcido em seus clientes para comprovação de sua eficiência, com um background de mais de 10 anos de monitoramento, o produto vem provando sua qualidade e segurança.

O Projeto EcoÁcido recentemente conquistou algumas das Premiações Ambientais mais importantes do País:

- Prêmio ANA 2014 – Categoria Empresa, promovido pela Agência Nacional das Águas;
- 9º Prêmio FIESP de Conservação e Reuso da Água – Categoria Micro e Pequena Empresa, promovido no ano 2014 pela Federação das Indústrias do Estado de São Paulo;
- 9º Prêmio Brasil Ambiental – Categoria Inovação Ambiental, promovido no ano de 2013 pela AmCham – Câmara de Comércio Americana do Rio de Janeiro.

P24: Quais foram os principais beneficiários das ações ambientais de sua organização?	Outros (especifique) Indústrias Recicladoras de Baterias Automotivas Usadas Tipo Chumbo-Ácido
P25: Sua organização divulgou, seja em meio impresso ou internet, suas ações ambientais em relatórios ou balanços?	Divulgou em 2013, Divulgou em 2014, Divulgou em 2015
P26: Em relação à questão anterior, no caso de a divulgação ter sido feita via internet, favor colar o(s) link(s) de acesso:	
Link 1:	http://antares.eco.br/pt/
P27: Possui profissional(is) encarregado(s) de segurança, saúde e meio ambiente?	Sim

P28: Possui procedimentos para redução, reutilização e reciclagem de materiais?	Sim
P29: Possui um plano de redução das emissões de carbono?	Não se aplica
P30: Por quais normas a organização é certificada?	Outra(s) (especifique) Marca ABNT de Qualidade Ambiental – Rótulo Ecológico ABNT N° 307.016/11

PÁGINA 5: Perspectiva financeira:

P31: Faturamento (R\$) anual em 2014: (favor digitar somente o valor numérico, ex.: "25.868,52")	<i>O respondente ignorou esta pergunta</i>
P32: Investimento (R\$) em ações ambientais em 2014: (favor digitar somente o valor numérico, ex.: "25.868,52")	<i>O respondente ignorou esta pergunta</i>
P33: Investimento (R\$) total com o projeto inscrito no 23º Prêmio Expressão de Ecologia: (favor digitar somente o valor numérico, ex.: "25.868,52")	<i>O respondente ignorou esta pergunta</i>
P34: Investimento (R\$) com projetos culturais aprovados pela Lei Rouanet de Incentivo à Cultura em 2014: (favor digitar somente o valor numérico, ex.: "25.868,52")	<i>O respondente ignorou esta pergunta</i>
P35: AUTORIZO a divulgação de informações financeiras no Guia de Sustentabilidade 2016 e no site da Editora Expressão?	Não