



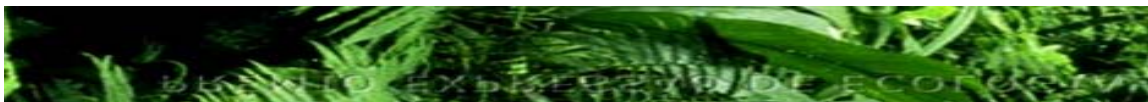
Informações cadastrais

- a) Identificação: **empresa**
- b) Nome: **AGCO DO BRASIL COMÉRCIO E INDÚSTRIA LTDA**
- c) Setor/Atividades: **SETOR METAL-MECÂNICO**
- d) Endereço: **Av. Guilherme Schell, 10260 Bairro São Luis 92420-000 Canoas RS**
- e) Telefone geral: **51 3462-8000**
- f) Número de colaboradores: **1636**
- g) Nome do responsável pela inscrição: **LIANA SAMPAIO GORON**
- h) E-mail do responsável pela inscrição: **liana.goron@sa.agcocorp.com**
- i) Telefone do responsável pela inscrição: **51 3462-8371**
- j) Nome do responsável pelo projeto: **MARCELO MATARAZZO ARAÚJO**
- k) E-mail do responsável pelo projeto: **marcelo.matarazzo@sa.agcocorp.com**
- l) Cargo do responsável pelo projeto: **GERENTE DE MEIO AMBIENTE, SEGURANÇA E SAÚDE OCUPACIONAL**

Informações sobre o projeto e gestão ambiental

- a) Categoria: **Conservação de Insumos de Produção - Água**
- b) Título: **GESTÃO SUSTENTÁVEL DOS RECURSOS HÍDRICOS NA AGCO**
- c) Número de funcionários renumerados: **30**
- d) Número de voluntários: **10**
- e) Quantas pessoas já foram beneficiadas: **2.600**
- f) Parceiros: **NÃO HOUE, O PROJETO FOI DESENVOLVIDO PELA AGCO.**
- g) Resumo do case: **O nosso objetivo neste case é mostrar que um SGA eficiente contribui diretamente com ganhos ambientais para a Empresa. Neste caso, mais específico, vamos mostrar que as práticas que visam à eliminação, a minimização, a sustentabilidade na gestão dos recursos hídricos são bastante relevantes para a Empresa, tanto do ponto de vista ambiental, quanto do ponto de vista econômico. No case, vamos descrever de forma sucinta as principais ações/práticas desenvolvidas na AGCO e mostrar de que forma elas contribuem para a gestão dos recursos hídricos, reduzindo de forma considerável o consumo de água.**
- h) Descreva outras boas práticas adotadas: **reciclar para o social - projeto executado com uma cooperativa de catadores; projeto Pescar - educação ambiental; SIPATMA - semana de meio ambiente e segurança; produção mais limpa na gestão de resíduos sólidos**

GESTÃO SUSTENTÁVEL DOS RECURSOS HÍDRICOS NA AGCO



A EMPRESA

A AGCO DO BRASIL é uma empresa fabricante de equipamentos agrícolas da AGCO Corporation, com sede em Duluth (EUA) sendo um dos maiores fabricantes e distribuidores de equipamentos agrícolas do mundo, possuindo fábricas em 8 países (Alemanha, Argentina, Austrália, Brasil, Dinamarca, Estados Unidos, França e México) e atuando em mais de 140 países com uma linha completa que inclui tratores, colheitadeiras, implementos de preparo do solo, para fenação, forragem, plantadeiras, pulverizadores e sistema de agricultura de precisão Fieldstar.

No Brasil, o grupo está presente em três cidades do Rio Grande do Sul: Canoas, Santa Rosa e Ibirubá; e em São Paulo, em mais duas cidades: Mogi das Cruzes e Jundiaí. Hoje, somando-se as plantas do Brasil, está operando com aproximadamente 2.700 funcionários. Nas cidades com menor população, cabe ressaltar, a importância da presença da AGCO na economia e nas mais diversas atividades destas cidades.

A AGCO DO BRASIL além de produzir tratores, colheitadeiras, e outros implementos agrícolas é a detentora das marcas mais tradicionais do agro negócio, tais como: Massey Ferguson, Valtra, Challenger, Fieldstar e SFIL. Um dos instrumentos que indicam a preferência dos consumidores é a colocação obtida na pesquisa Top of Mind, da Revista Amanhã, prêmio tradicional do Rio Grande do Sul, que destacou a marca Massey Ferguson como a mais lembrada por 17 anos consecutivos, na categoria máquinas agrícolas.

As principais plantas industriais da AGCO América do Sul estão certificadas pela ISO 9001, ISO 14001 e OHSAS 18001. Essas certificações são concedidas somente para organizações que mantêm sistemas de gestão com práticas pro ativas e preventivas em Meio Ambiente, Segurança e Saúde Ocupacional.



Assim como a manutenção das certificações, a Política de Qualidade, Meio Ambiente, Segurança e Saúde Ocupacional para a América do Sul demonstram claramente o comprometimento do grupo em sustentar o Sistema Gestão assim como produzir com qualidade, atingindo um desempenho de comunicação transparente e informativo de práticas focadas em prevenção de acidentes no ambiente interno e externo da organização, controlando os perigos e evitando os possíveis danos, preservando a segurança e saúde do trabalhador.

A receita líquida da AGCO Canoas, no ano de 2008 foi de R\$ 1.973.920.766,22. Num cenário econômico competitivo, cada vez mais a AGCO vem buscando a incorporação de conceitos e práticas de proteção ambiental e responsabilidade social nos seus processos de gestão empresarial, como forma de facilitar o acesso a mercados exigentes e o recrutamento e retenção de profissionais talentosos.

Várias ações foram implementadas com o Sistema de Gestão Ambiental (SGA), tais como: tecnologias limpas no processo industrial; coleta seletiva; reaproveitamento, redução e reciclagem de resíduos; assim como diversos programas de educação ambiental, campanhas de prevenção à segurança e saúde do trabalhador e integração com a comunidade. Ações estas que evidenciam o comprometimento da empresa e de seus colaboradores em traçar uma perspectiva sustentável direcionada para prevenção e solução de problemas ambientais e sociais.

Portanto, afirmar que a AGCO é uma empresa socialmente responsável significa argumentar em favor de uma política de orientação pró-ambiente e coerente aos novos paradigmas mundiais de entendimento da problemática do homem na sua relação com a natureza.



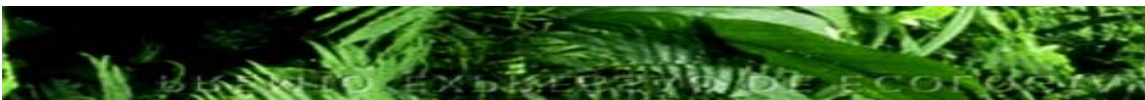
O PROBLEMA

Os recursos hídricos sempre foram, no decorrer da história da civilização, um importante fator estratégico em termos ambientais, econômicos e sociais, assumindo atualmente um caráter de limitação ou promoção do desenvolvimento das nações. Segundo Macêdo (2001), já em 2001, 29 países não possuíam água doce suficiente para abastecer a população e estima-se em 2025 serão um total de aproximadamente 48 países.

No Brasil, a legislação ambiental precocemente demonstrou sua presença marcante, rapidamente foi publicado um grande número de legislações ambientais sobre os mais variados temas. Porém, somente nas décadas de 70/80 pôde ser deslumbrada uma mudança de atitude da sociedade em relação aos recursos hídricos. Foi iniciada uma fiscalização atuante por parte dos órgãos ambientais em conjunto com o Ministério Público, fazendo uso de seus poderes em empresas poluidoras.

Convém ressaltar que a poluição hídrica no decorrer da história comprovadamente não provém somente dos efluentes das indústrias. Também, é forte a contribuição dos efluentes sem tratamento, provenientes dos aterros sanitários, denominados de chorume, bem como dos esgotos sanitários (domésticos) lançados livremente nos corpos receptores e os defensivos agrícolas que acabam por serem arrastados pelas chuvas para as águas superficiais e subterrâneas. No Brasil, grande parte do esgoto doméstico é lançada nos rios e no mar sem nenhum tratamento. Sendo que o número dos municípios que possuem tratamento adequado de esgoto é ainda bastante pequeno.

Na década de 90 as tendências apontavam para uma postura pró-ativa das empresas, onde a percepção dos empreendedores estava sendo direcionada para a busca de ferramentas capazes de eliminar ou reduzir os efluentes gerados nas fontes geradoras. O uso destas ferramentas passou de uma tendência para uma estratégia concreta, completamente adaptada e fortalecida pelos excelentes resultados obtidos nos diferentes setores produtivos onde foram aplicadas e onde



a utilização de técnicas de produção mais limpa e a implantação de sistema de gestão ambiental são os expoentes desta nova forma de ação.

Atualmente toda a diversidade de efluentes gerados nas indústrias do Setor Metal-mecânico constitui uma problemática difícil de ser equacionada. Soma-se a isso a necessidade de atendimento aos rigorosos requisitos exigidos pela legislação que versa sobre os recursos hídricos, em especial em relação aos padrões de lançamento de efluentes.

Acreditando que a questão ambiental exerce um papel definitivo e fundamental para garantir a competitividade das empresas e em muitos casos até mesmo definir o futuro financeiro dos empreendimentos, empresas pró-ativas conscientes de seu papel na preservação ambiental, bem como dos elevados custos necessários para adequar seus efluentes conforme a legislação vigente, optam por técnicas de redução ou eliminação dos efluentes nas fontes geradoras, denominadas de técnicas de Produção mais Limpa, além de reusos e reciclos internos, em conjunto com as formas de tratamento convencionais (fim-de-tubo).

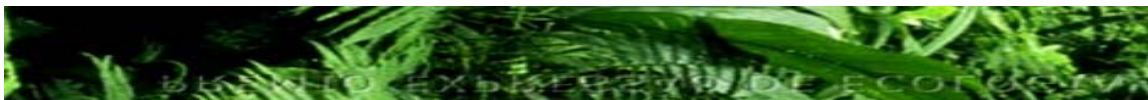
Mesmo implantando um Sistema de Gestão Ambiental (SGA) e outras ferramentas ambientalmente corretas, ainda assim é necessário, mesmo que minimizado, a aplicação de um controle de fim-de-tubo. É neste contexto que se insere o novo conceito de Estação de Tratamento de Efluentes (ETE) que busca alternativas ambientalmente sustentáveis para gerenciar os seus efluentes. Dessa forma, é possível trabalhar com uma Estação de Tratamento de Efluentes totalmente focada no uso racional dos recursos naturais e minimização ou até eliminação dos resíduos, tendo como consequência a redução de custos associados ao uso de produtos químicos, energia, geração de lodo e entre outros.

Segundo Gerber (2004) o reuso pode ser resumido em dois princípios básicos. O primeiro aponta para a origem, ou seja, o reuso deve ser feito no próprio setor em que o efluente foi gerado. O segundo princípio baseia-se no fato de que ao preparar a água para o reuso deve-se estabelecer como objetivo a mínima qualidade possível para ser aplicada na atividade fim.



O reuso é uma prática que promove a redução da demanda sobre os mananciais de água, constituindo-se numa alternativa bastante significativa para auxiliar na solução da problemática da escassez dos recursos hídricos. A sociedade como um todo já despertou para o potencial do reuso. As indústrias em especial, estão incrementando seus processos, evoluindo de ações isoladas para Programas de Conservação de Água que compreendem desde práticas simplificadas até tecnologias bastante avançadas visando o uso racional dos recursos naturais. Somam-se as ações de redução do consumo de água nas fontes geradoras e reaproveitamento interno de água em ciclos fechados, o reuso do efluente tratado.

Para a abrangência deste *case* “**Gestão Sustentável de Recursos Hídricos na AGCO**” vamos relacionar os ganhos ambientais, mais especificamente a redução do consumo de água, obtidos com o conjunto de práticas adotadas nas unidades AGCO, através do Sistema de Gestão Ambiental.



O CASE

O nosso objetivo neste case, como já foi dito anteriormente, é mostrar que um SGA eficiente contribui diretamente com ganhos ambientais para a Empresa. Neste caso, mais específico, vamos mostrar que as práticas que visam à eliminação, a minimização, o reuso, enfim a sustentabilidade na gestão dos recursos hídricos são bastante relevantes para a Empresa, tanto do ponto de vista ambiental, quanto do ponto de vista econômico. A seguir, vamos descrever de forma sucinta as principais práticas existentes em cada uma das unidades fabris e mostrar de que forma elas contribuem para a gestão dos recursos hídricos.

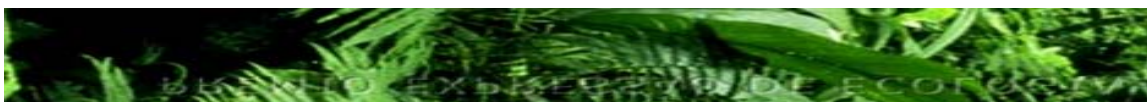
Cabe salientar que muitas alternativas de redução do consumo de água já foram identificadas e outras tantas estão em estudo. Mas dentro do Sistema de Gestão todas as possibilidades devem ser avaliadas, desde medidas simples e facilmente implantáveis até opções sofisticadas, que exigem uma pesquisa aprofundada no sentido técnico e econômico.

Unidade de Santa Rosa

AÇÃO 1: Instalação de Torneiras Automáticas

A água é imprescindível para o desenvolvimento das atividades dentro das áreas industriais e administrativas. Dentro desse contexto observou-se a possibilidade de obter ganhos significativos na redução do consumo de água com a implantação de algumas medidas que poderiam evitar o desperdício deste recurso natural.

Uma das medidas propostas e posteriormente implantada foi a troca das torneiras convencionais por torneiras com fechamento automático. Esta economia significativa é ocasionada pelo sistema de fechamento das torneiras, já que elas fecham automaticamente e não quando o usuário decide fechá-la. Elas possuem uma regulação automática de tempo, definido pela empresa, de tal forma que possibilite o uso da água, mas que ao mesmo tempo minimize o seu consumo.



A implantação deste projeto possibilitou uma redução do consumo de água de aproximadamente 25% em relação às torneiras convencionais. As fotos que seguem ilustram a ação.



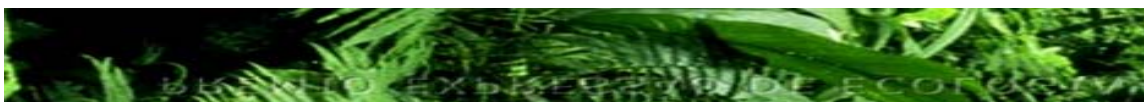
Torneiras convencionais



Torneiras automáticas

AÇÃO 2: Reuso e Reciclo Internos

Na grande maioria das máquinas do processo industrial (usinagem, tratamento térmico, cabines de pintura, banhos, etc) existe alguma forma de reuso ou reciclo na própria máquina, ou seja, direto na fonte geradora. São processos simples de reciclo, com algumas adições de produtos químicos que permitem com que a água seja reciclada diversas vezes na própria máquina, até chegar ao ponto de saturação e somente então ser enviada para a ETE. As fotos abaixo mostram alguns exemplos de máquinas com reciclo interno.



AÇÃO 3: Aproveitamento da Água da Chuva no Processo Industrial

Dentro do escopo dos trabalhos voltados para a redução do consumo de água uma das medidas desenvolvidas foi o aproveitamento da água da chuva em diferentes etapas do processo industrial, conforme será detalhado a seguir.

Todas as estimativas de armazenagem e consumo da água da chuva foram baseadas em dados da “Estação Agrometeorológica de Santa Rosa”, que levaram em conta os dados arquivados, considerando a média dos últimos 25 anos.

a) Aproveitamento da Água da Chuva para o Tratamento Superficial

Uma das atividades realizada no processo industrial é o tratamento superficial da linha de trator, onde o consumo de água é elevado. Visando à economia deste recurso buscou-se a alternativa de aproveitamento da água da chuva, para utilização neste processo.

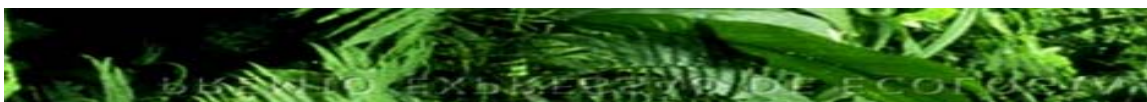
A água é captada através do telhado, que comporta uma área de 488 m², passa por um sistema de filtragem de sólidos grosseiros e é armazenada em 04 recipientes de 15 m³ cada. O sistema tem a capacidade de armazenar anualmente aproximadamente 927 m³ de água. As fotos a baixo ilustram a ação.



Sistema de armazenamento



Tratamento Superficial



b) Aproveitamento da Água da Chuva para a Lavagem da Colheitadeira

De forma semelhante ao realizado no Tratamento Superficial, foi instalado um sistema de captação da água da chuva para a lavagem das colheitadeiras. O sistema tem capacidade de captação anual de 740 m³ aproximadamente. As fotos que seguem ilustram os tanques de armazenamento e a atividade que é realizada com esta água captada.



Sistema de armazenamento



Processo de lavagem da colheitadeira

c) Aproveitamento da Água da Chuva para o Teste de Infiltração Cabines

Assim como nos exemplos anteriores foi instalado um sistema de captação de água da chuva para realizar o teste de infiltração das cabines das colheitadeiras. O sistema tem capacidade de captação anual de 34,7 m³ aproximadamente, conforme mostra a foto a baixo.



Sistema de armazenagem e processo de infiltração cabines



AÇÃO 4: Reuso da Água Estação da Tratamento de Efluentes

Foi desenvolvido um projeto para que se utilizasse a água proveniente do tratamento de efluentes – reuso, nos processo industriais, vasos sanitários, para jardinagem e no reservatório do sistema de hidrantes. Infelizmente, por razões de prioridade de investimento, este projeto ainda não conseguiu ser executado.



Estação de Tratamento de Efluentes AGCO Santa Rosa

O projeto de reuso tem o seguinte cronograma de ação:

Descrição	Data prevista	Status
Estudo para reuso da água da ETE.	Out / 2005	OK
Realização de teste piloto PAE – Plantas Aquáticas Emergentes e elaboração do projeto de reuso da água da ETE.	Jul / 2005	OK
Aprovação do projeto de reuso da água da ETE – junto ao órgão ambiental FEPAM	Dez / 2006 - 2007	OK



Unidade de Canoas

AÇÃO 1: Instalação de Torneiras Automáticas e Vasos Acoplados

Assim como foi descrito na ação 1 da unidade de Santa Rosa, em Canoas este projeto também foi realizado.

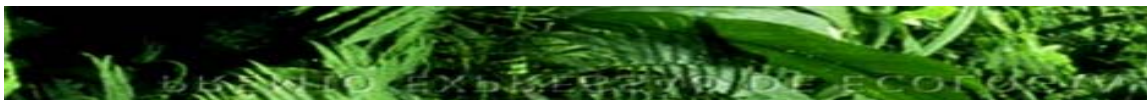
A implantação deste projeto em 21 torneiras possibilitou uma redução do consumo de água de aproximadamente 25% em relação às torneiras convencionais.

Além das torneiras, todos os vasos sanitários foram trocados por vasos com caixa acoplada. Este vaso em cada descarga consome aproximadamente 6 litros de água, enquanto que as válvulas Hydra utilizadas anteriormente consumiam em torno de 15 litros por descarga.

AÇÃO 2: Reuso e Reciclo Internos

Dentro do processo industrial, nas suas diferentes operações, a unidade de Canoas trabalha com um número bastante grande de reuso e reciclo feito diretamente na fonte geradora. Em cada máquina existe um sistema de reciclo independente. Este conjunto de práticas no processo industrial reduz consideravelmente o volume anual consumido na unidade.

Começando pela cabine de pintura cuja utilização do volume de água consegue-se manter por aproximadamente 3 meses, sem haver nenhum descarte. O sistema é preparado para recolher o efluente gerado na cabine de pintura. É encaminhado para um tratamento físico-químico que é realizado na própria cabine, permitindo que esta água seja reutilizada, voltando para a entrada da cabine. Ela entra novamente no processo e novamente é tratada. Isso ocorre até a sua saturação, onde então é enviada a ETE. Ou seja, somente após não haver mais condição de ser reciclado é que este efluente vai para tratamento na ETE, desta forma minimizamos bastante o volume gerado na estação e conseqüentemente todas as despesas decorrentes disso.



A maioria das máquinas da Usinagem (ver foto a baixo) também opera com reciclo interno. Neste caso a quantidade de reciclo é não é muito grande até a sua saturação, mas dentro do contexto do número elevado de máquinas e da vazão utilizada, deve ser considerada como uma ação que também reduz o volume de água consumido no processo industrial.

As máquinas do Tratamento Térmico também são projetadas para reciclarem algumas vezes a água consumida por elas, para somente depois descartá-la.

Outro equipamento que cabe salientar é a Torre de Resfriamento, ilustrada na foto a baixo. É característica deste tipo de equipamento o alto consumo de água e grandes perdas no processo. Aqui em Canoas, procura-se ajustar ao máximo este consumo e avaliar periodicamente as suas perdas, de tal forma a manter-se o processo o mais justo possível. As torres trabalham com uma vazão considerável de água (300 m³/mês já considerando o reciclo), cuja fonte de fornecimento é a rede pública, e conseqüentemente busca-se a maior vazão de reciclo possível. Elas possuem um tratamento físico-químico específico que permitem que esta água seja reciclada inúmeras vezes, para só então serem descartadas para a ETE. É importante salientar aqui, que além do benefício ambiental que o reciclo gera, obtém-se um benefício econômico relevante, já que a redução aparece diretamente na conta de água referente ao consumo da rede pública.



Torre de Resfriamento

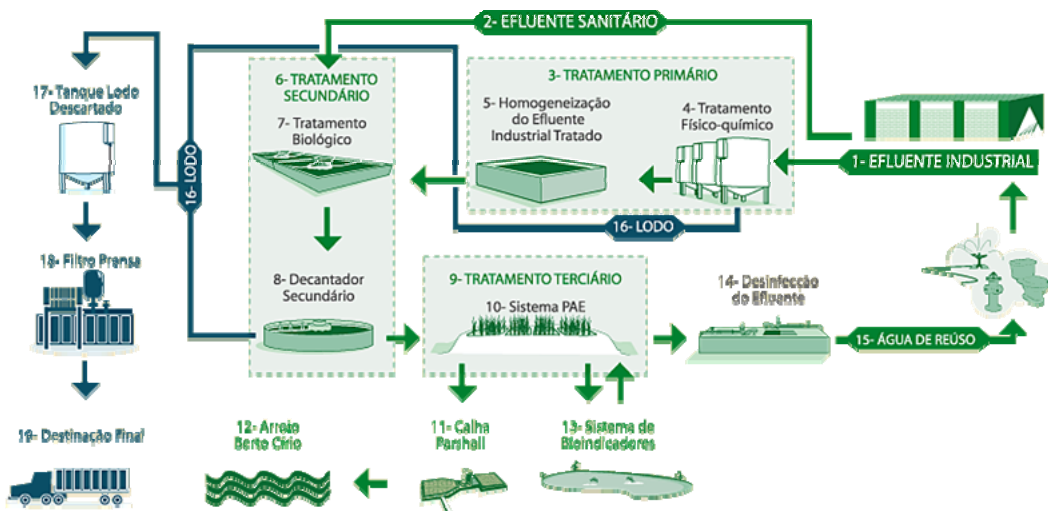


Máquina de Usinagem



AÇÃO 3: Projeto de Reuso de Água

Neste case não vamos detalhar todo o projeto, pois não é objeto principal deste trabalho e ele foi inclusive já premiado no Prêmio Expressão. Mas cabe salientar que a unidade de Canoas foi inovadora, dentro do setor metal-mecânico, ao criar uma Estação de Tratamento de Efluentes que possibilitasse o reuso da água. O projeto foi desenvolvido e implantado em 2005 e desde então vem sendo operado. O fluxograma da ETE esclarece bem o processo executado:



A água de reuso gerada na ETE é utilizada para o sistema de emergência, para o sistema de irrigação, para a lavagem dos tratores e para utilização nos vasos sanitários. Para estes fins, é utilizado por mês de água de reuso em torno de 900 m³. As fotos que seguem ilustram a ação.



AÇÃO 4: Captação da Água da Chuva

Assim como acontece na unidade de Santa Rosa, em Canoas a AGCO também faz a captação da água da chuva, no entanto em Canoas o processo é bem mais simples.

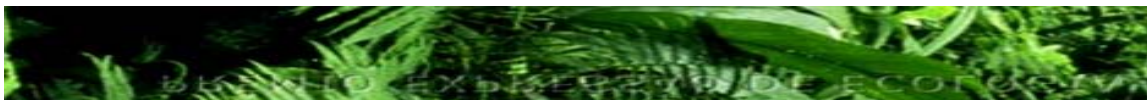
No prédio onde está situada a Engenharia de Desenvolvimento de Produto existe um sistema de calhas específico que recolhe a água da chuva e a envia para o reservatório de Emergência e para a utilização no setor de Protótipos. O volume captado é relativamente pequeno, mas demonstra mais uma ação no sentido de utilizar fontes alternativas de água.

AÇÃO 5: Restritores de vazão

Esta ação ainda está em fase de teste, mas por sua importância, está aqui citada.

Pretende-se instalar em todas as torneiras e chuveiros da empresa restritores de vazão. São pequenas peças colocadas diretamente nas torneiras e chuveiros que reduzem entre 20 e 70% a vazão de água consumida, sendo que o usuário não percebe esta diferença.

O sistema está sendo testado nas torneiras do restaurante industrial, que é um ponto de grande consumo, e a avaliação final será feita após o termino do teste. Mas estima-se que teremos uma redução em torno de 25% da vazão consumida mensal, que é de 1.100 m³/mês, logo estaríamos reduzindo aproximadamente 3 milhões de litros de água no ano, somente no restaurante.



Unidade de Mogi das Cruzes

AÇÃO 1: Instalação de Torneiras Automáticas e Vasos Acoplados

Assim como foi descrito na ação 1 da unidade de Santa Rosa e de Canoas este projeto também foi realizado na unidade de Mogi das Cruzes.

Foram realizadas reformas nos sanitários da unidade e lá foram colocadas torneiras com fechamento automático e vasos com caixas acopladas, retirando assim as torneiras convencionais e as válvulas Hydra existentes.

AÇÃO 2: Projeto de Reuso de Água

Na unidade de Mogi foi desenvolvido um projeto específico para avaliação dos consumos de água no processo industrial e, conseqüentemente, um levantamento de possíveis oportunidades de melhoria.

Deste estudo prévio, surgiu como oportunidade principal o desenvolvimento de reuso de água nos processos relativos pintura. O projeto foi desenvolvido seguindo as etapas de:

- Instalação de hidrômetros em vários pontos dos processos industriais, a fim de identificar atividades com consumo considerável de água, oportunidades de implantação de reuso e levantamento de dados para posterior comparação;
- Instalação de tubulação de ligação das cabines de pintura a Estação de Tratamento de Efluentes;
- Instalação de bomba para recalque da água de reuso até a cabine de pintura;
- Disponibilização de um tanque já existente na estação de tratamento para armazenamento da água tratada a ser utilizada para o reuso;
- Instalação de bomba para recalque da água de reuso até a cabine de pintura;
- Identificação de tubulação e tanque utilizado para a água de reuso.

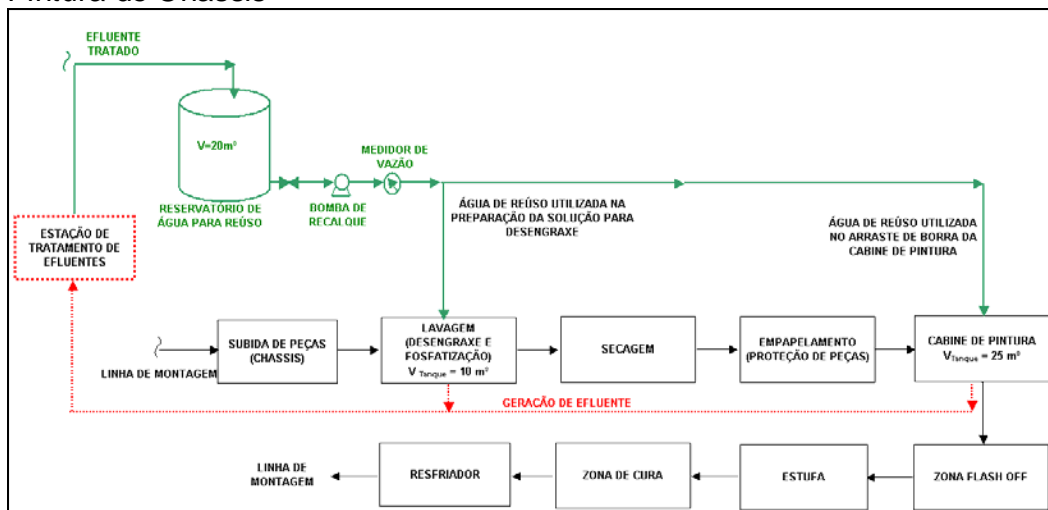
Com o término deste projeto foi criado o ciclo dentro dos processos da pintura. O efluente gerado nas atividades de pintura é encaminhado, através de linhas exclusivas, para a ETE. Lá o mesmo é submetido a um processo de tratamento físico-químico, onde são retirados principalmente óleos, graxas e



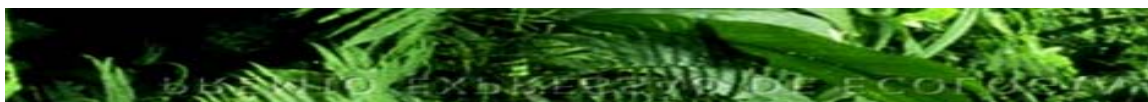
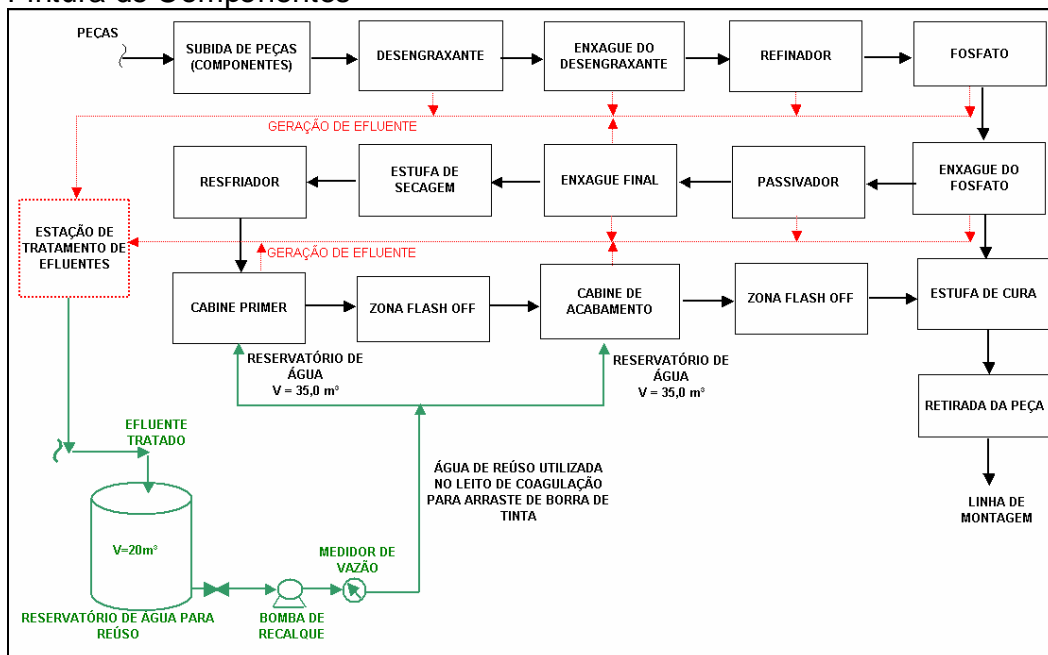
metais do efluente, possibilitando assim a sua volta ao processo industrial. Os fluxogramas que seguem ilustram os processos de reuso de água.

Cabe salientar que na própria ETE são feitas análises laboratoriais específicas para verificar se o efluente tratado esta mesmo em condições, para poder retornar ao processo industrial, ou seja, dentro dos padrões de qualidade previamente estabelecidos.

Pintura de Chassis



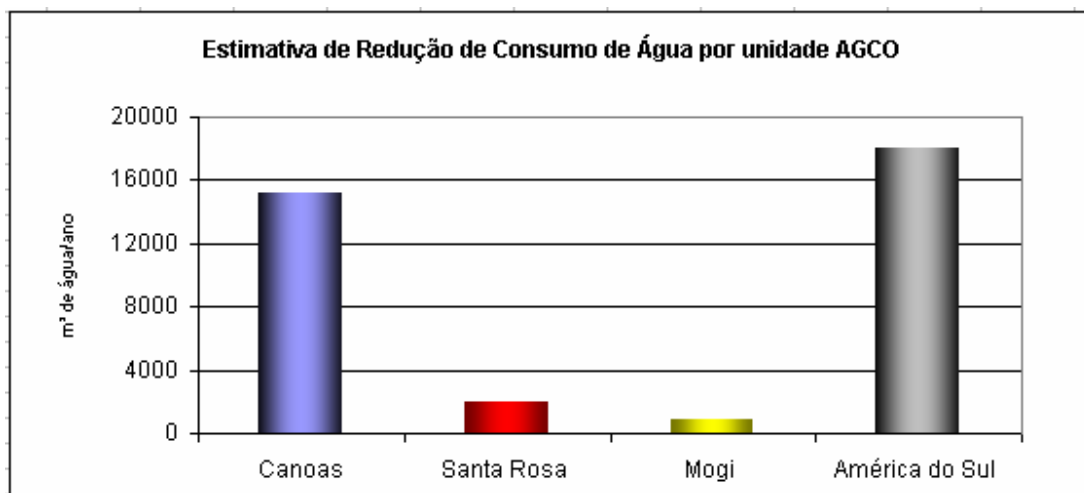
Pintura de Componentes



O RESULTADO

Como foi dito, o objetivo deste trabalho é mostrar que um Sistema de Gestão Ambiental eficaz, que trabalhe voltado a melhoria contínua dos seus processos e levantando constantemente oportunidades de redução das fontes de reservas naturais, assim como buscando o controle da poluição, obtém ótimos resultados.

O gráfico que segue mostra a relação direta entre as ações realizadas nas unidades e a redução significativa do consumo de água anual. Desta forma pode-se verificar que a redução de consumo nas unidades da América do Sul é em torno de 18.000 m³/ano.

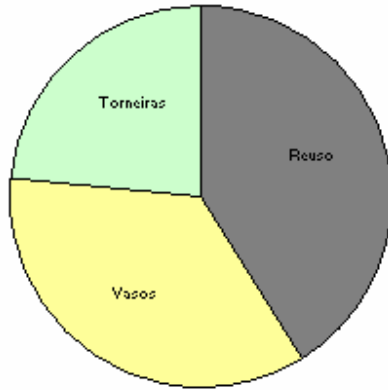


Os gráficos que seguem, trazem a forma como esta redução de consumo está sendo obtida através em cada uma das unidades e em relação a cada uma das ações praticadas.

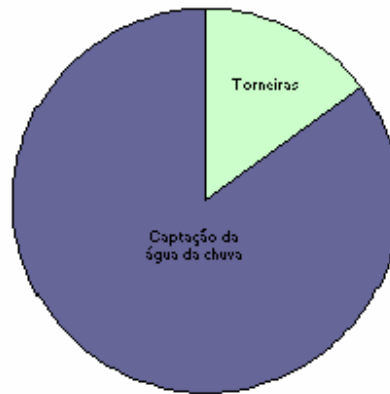
É interessante verificar quais as ações praticadas trazem maior resultado para as unidades. As ações de reuso são obviamente as mais expressivas. Mas, cabe salientar também, a captação de água da chuva, pois é uma prática que não requer grande investimento e acaba trazendo boas oportunidades de economia para a unidade.



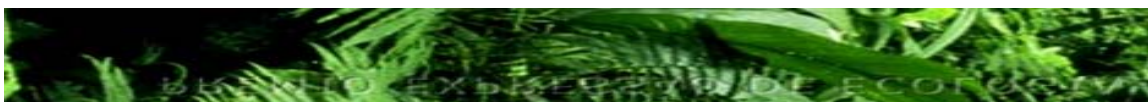
Ações Praticadas - Mogi



Ações Praticadas - Santa Rosa



Ações Praticadas - Canoas



Além do expressivo resultado alcançado do ponto de vista ambiental, 18.000.000 (dezoito milhões) litros de água por ano que deixaram de ser consumidos, é importante lembrar também que estas ações contribuem para a educação ambiental das pessoas que de alguma forma entram em contato com a AGCO, sejam eles funcionários, visitantes, terceiros, fornecedores, etc. O exemplo das nossas ações é sempre divulgado e entendemos que isso acaba contribuindo direta ou indiretamente para a educação ambiental da comunidade em que as suas unidades estão inseridas.

Com os exemplos citados e com os resultados mostrados esperamos ter conseguido evidenciar que a gestão dos recursos hídricos está sendo feita com todo o cuidado que esta questão merece e com muito controle, considerando sempre que as oportunidades de redução de perdas, de novas ações de reuso e diminuição de consumo devem ser revisadas constantemente.

