

SUSTENTABILIDADE: Muito mais que investimento, sobrevivência



Sete empresas apontam suas ações em sustentabilidade, seja em produtos, processos ou diretamente na planta

Por Ana Carolina Coutinho

O setor de Tratamento de Superfícies sempre foi alvo para ser descrito, e fiscalizado, como um dos segmentos mais poluidores da indústria. Com o mundo buscando soluções sustentáveis frente a degradação do meio ambiente, ao impacto na saúde da população e mesmo para a manutenção de recursos naturais e da força de trabalho, a situação está clara: empresas que não se adaptarem não sobreviverão no mercado; esse é um consenso entre os entrevistados da Matéria Especial desta edição: [Anodont](#) - Anodização e Comércio de Alumínio Ltda.; [Macdermid Enthone](#) - Element Solutions Inc., [MKS Atotech](#) do Brasil; [Surtec](#) do Brasil; [SustenTS](#) - Sustentabilidade nos Tratamentos Superficiais; [Tratho](#) Metal Química LTDA.; e [Umicore](#) Brasil Ltda. Confira as soluções dessas companhias na busca de fontes de energia alternativas, descarte de resíduos, reutilização de materiais, conscientização de colaboradores, descarbonização, tratamento de efluentes e um dos principais desafios desse tema: o investimento.

MACDERMID ENTHONE ELEMENT SOLUTIONS INC.

“Podemos ressaltar (...) os produtos desenvolvidos na divisão MacDermid Offshore Solutions, chamados de ECF, ou Environmental Control Fluids”

Fale-nos um pouco sobre a sua empresa: em qual segmento ela atua?

A Element Solutions é uma empresa global, diversificada de especialidades químicas focada em fornecer soluções inovadoras em vários mercados finais, grandes e crescentes, que aprimoram os produtos da vida cotidiana.

Quais as principais novidades, de maneira geral?

O Grupo Element Solutions Inc. recentemente adquiriu um dos concorrentes do mercado, a Coventya. Com essa união, a MacDermid Enthone, divisão de produtos industriais da Element Solutions Inc. passa a disponibilizar no mercado, além dos produtos homologados MacDermid Enthone, a extensa linha de produtos Coventya, com diversas homologações em diversos setores.

Em termos de sustentabilidade e cuidados com o meio ambiente, quais são os diferenciais da sua empresa?

Uma das divisões da Element Solutions Inc. chama-se MacDermid Envio. A MacDermid Envio Solutions estabeleceu-se como designer e desenvolvedora líder de soluções de tratamento de efluentes industriais para uma vasta gama de indústrias e processos de fabricação em todo o mundo, com foco no acabamento de superfícies e na indústria eletrônica. Desde sua fundação, em 1971, como DMP Corporation, cumpre os regulamentos e padrões mundiais, em constante mudança, e fornece continuamente serviços de primeira linha aos nossos clientes.

“O Grupo Element Solutions Inc. recentemente adquiriu um dos concorrentes do mercado, a Coventya”



Flaviana V. Zanini Agnelli,
Diretora Operacional

Pensando em sustentabilidade, qual a grande novidade da sua empresa?

Além dos produtos altamente sustentáveis, homologados na indústria automotiva, eletroeletrônica, entre outras, e da linha de soluções MacDermid Envio, podemos ressaltar, atualmente, os produtos desenvolvidos na divisão [MacDermid Offshore Solutions](#) (fornecedora líder de soluções offshore desde 1979), chamados de ECF, ou Environmental Control Fluids.

Sua empresa possui algum certificado ambiental?

Sim, possuímos certificação ISO 14001 para todas as plantas. Extremamente importante, pois, além de medir os aspectos e impactos ambientais de nossas empresas, estamos sempre extremamente atualizados sobre as mais recentes normas mundiais, e consequentemente à frente no desenvolvimento e aplicação de processos condizentes com essa realidade.

Como você avalia que a busca por produtos, produções e fábricas mais ecológicas pode impactar financeiramente na companhia e no mercado?

Por ser um a empresa de capital aberto, os dados ESG são mensurados mensalmente e os investidores estão extremamente atentos a esses indicadores. Eles representam competitividade, economia, segurança e valor para seus colaboradores e para o mercado.

Qual a grande tendência em sustentabilidade em seu setor e também qual o principal desafio nessa área?

Soluções para tratamentos de água, reaproveitamento de metais, fontes alternativas de energia, produtos para reciclagem mais modernos e ambientalmente compatíveis.

SUSTENTS - SUSTENTABILIDADE NOS TRATAMENTOS SUPERFICIAIS

“A SustenTS, como o próprio nome sugere, foi idealizada com a premissa de sustentabilidade no ramo de tratamento de superfícies”

Fale-nos um pouco sobre a sua empresa: em qual segmento ela atua?

Fornecemos soluções completas para linha de tratamentos superficiais, processos químicos e equipamentos para pré-tratamento e galvanoplastia.

Quais as principais novidades, de maneira geral?

A SustenTS é a conciliação de quatro empresas no ramo de tratamento de superfícies, atuando em segmentos que se complementam, seguindo a mesma filosofia no que tange ao aspecto sustentabilidade:

- Produtos Químicos Quimidream Ltda.
- HOOK Gancheiras e Periféricos Ltda.
- Green Palm Química Ltda.
- Cycloaero Instrumentos de Medição Ltda.

Em termos de sustentabilidade e cuidados com o meio ambiente, quais são os diferenciais da sua empresa?

A SustenTS oferece ferramentas para auxiliar e propiciar processos mais sustentáveis, assim como melhorar a capacidade dos mesmos.

Pensando em sustentabilidade, qual a grande novidade da sua empresa?

A **SustenTS**, como o próprio nome sugere, foi idealizada com a premissa de sustentabilidade no ramo de tratamento de superfícies. Nesse sentido, desenvol-



Rafael Pechi,
CEO & Co-Founder SustenTS

vendo processos mais estáveis e equipamentos que auxiliem a redução e efetiva diminuição de desperdício, especialmente, no consumo de água, e ainda garantir melhor capacidade dos processos.

Sua empresa possui algum certificado ambiental?

Pretendemos obter a certificação ISO 14001, a fim de tornar nosso sistema de gestão ambiental mais eficiente.

Como você avalia que a busca por produtos, produções e fábricas mais ecológicas pode impactar financeiramente na companhia e no mercado?

O sucesso de qualquer revolução industrial se mantém ou cai pelos padrões de qualidade do produto e eficiência de fabricação. A busca por processos mais sustentáveis apresentará grandes oportunidades que deverão ser extremamente positivas tanto na questão ambiental, como na financeira.

Qual a grande tendência em sustentabilidade em seu setor e também qual o principal desafio nessa área?

A sustentabilidade deve ser entendida como uma medida global do uso econômico de recursos limitados. Para nosso segmento, um dos maiores desafios, sem dúvida, é a questão ambiental. Podemos falar especificamente de consumo de água nos processos de tratamento de superfície, um recurso natural que o Brasil tem em abundância, contudo, cada vez mais, as empresas estarão atentas em como utilizá-lo melhor. Temos uma oportunidade enorme em nosso país nesse sentido, e isso impactará nos três principais pilares da sustentabilidade: ambiental, social e financeiro.

Exemplo de zincagem de aço

1. Desengraxe (alcalino)
2. Decapagem (ácido + ferro)
3. Desengraxe anódico (alcalino)
4. Zincagem (alcalino + zinco)
5. Passivação (ácido + cromo)



Evite misturas!



SustenTS 7095

Processo de cromo
duro Catalisado

UMICORE BRASIL

“As empresas que não se adaptarem a essa nova realidade podem perder competitividade e mercado”

Fale-nos um pouco sobre a sua empresa: em qual segmento ela atua?

A Umicore é uma empresa líder em tecnologia de materiais circulares com ampla experiência nas áreas de ciência de materiais, química e metalurgia. Nosso objetivo primordial de criação de valor sustentável é baseado na ambição de desenvolver, produzir e reciclar materiais de forma a cumprir nossa missão: “Materiais para uma vida melhor”. No Brasil, temos como principais linhas de negócios: catalisadores automotivos, tratamento de superfície, metais para joalheria e recuperação de placas de circuito e conectores.

Quais as principais novidades, de maneira geral?

Como principal novidade em 2023, na área de tratamento de superfície de metais preciosos, estamos trabalhando com um processo de prata sem cianeto livre, além de processos de ouro sem cianeto e metais pesados.

Em termos de sustentabilidade e cuidados com o meio ambiente, quais são os diferenciais da sua empresa?

A Umicore apoia os ‘Objetivos de Desenvolvimento Sustentável’ (ODS) das Nações Unidas por meio de produtos e práticas inovadoras que minimizam os impactos negativos, protegem o meio ambiente, promovem o progresso social e apoiam o crescimento econômico. A Umicore também apoia os ‘Dez Princípios do Pacto Global’ das Nações Unidas sobre Direitos Humanos, trabalho, meio ambiente e anticorrupção. Estamos empenhados em integrar esses princípios na estratégia, cultura e operações diárias de nossa empresa – e em nos envolver em projetos colaborativos que promovam os ‘Objetivos de Desenvolvimento Sustentável’.

Pensando em sustentabilidade, qual a grande novidade da sua empresa?

“Let’s Go for Zero” é nossa ambição de sustentabilidade, parte integrante de nossa estratégia RISE 2030. Estamos comprometidos em reduzir o impacto ambiental de nossas operações e, ao mesmo tempo, maximizar nosso impacto positivo na sociedade. Nosso objetivo é apoiar a jornada rumo à descarbonização e à criação de valor sustentável para as pessoas e para o planeta.



Bruno Chio,
Coordenador de Desenvolvimento de Mercado

Sua empresa possui algum certificado ambiental?

A Coimpa, uma empresa do grupo Umicore, participou recentemente do processo de certificação RJC – um selo de qualidade dos nossos produtos e garantia de sua origem responsável e ética. O ‘Responsible Jewellery Council (RJC)’ é uma organização internacional sem fins lucrativos. Seu objetivo é fortalecer a confiança do fornecedor na indústria joalheira e em sua cadeia fornecedora de metais preciosos e gemas. Os objetivos do RJC são métodos de produção baseados em ética, orientados socialmente e ambientalmente responsáveis. Sendo que a implementação desses princípios está em todo o processo de fabricação – da mina ao varejo. Além disso, a Umicore é certificada nas ISO 9001, 14001 e OH-SAS 18001.

Como você avalia que a busca por produtos, produções e fábricas mais ecológicas pode impactar financeiramente na companhia e no mercado?

A busca por produtos, produções e fábricas mais ecológicas podem ter impactos financeiros significativos tanto para a companhia quanto para o mercado em geral. Em relação à companhia, adotar práticas mais sustentáveis pode levar a custos iniciais mais elevados, como a aquisição de tecnologias mais limpas, a reformulação de processos produtivos e a contratação de profissionais especializados em sustentabilidade. No entanto, a longo prazo, esses investimentos podem trazer benefícios financeiros, como a redução de desperdícios, a economia de recursos naturais e a melhoria da imagem da empresa perante os consumidores, o que pode resultar em aumento de vendas e na fidelização de clientes. Além disso, a busca por produtos, produ-

ções e fábricas mais ecológicas também pode impactar o mercado em geral. Com o aumento da conscientização ambiental e a demanda crescente por produtos sustentáveis, as empresas que não se adaptarem a essa nova realidade podem perder competitividade e mercado. Ao mesmo tempo, empresas que conseguirem se destacar nesse sentido podem se tornar referência em suas áreas de atuação e conquistar novos mercados e clientes. Por fim, é importante ressaltar que a busca por práticas mais sustentáveis não deve ser vista apenas como um custo ou uma obrigação legal, mas sim como uma oportunidade de negócio. Empresas que conseguem conciliar o lucro com a responsabilidade ambiental estão cada vez mais em evidência e podem se tornar líderes em seus setores

Qual a grande tendência em sustentabilidade em seu setor e também qual o principal desafio nessa área?

Na área de tratamento de superfícies, a grande tendência em sustentabilidade é a busca por processos e tecnologias que reduzam o impacto ambiental do setor. Isso inclui a redução do consumo de água e energia, a minimização de resíduos e emissões atmosféricas, e a

eliminação ou redução do uso de substâncias químicas tóxicas. Um dos principais desafios em sustentabilidade na área de tratamento de superfícies é encontrar alternativas viáveis para os processos e tecnologias que ainda dependem de produtos químicos perigosos ou que geram grande quantidade de resíduos. Além disso, é importante garantir que as soluções adotadas sejam economicamente viáveis e eficientes em termos de produção, de forma a não comprometer a competitividade das empresas. Outro importante desafio é a conscientização dos profissionais e empresas do setor sobre a importância da sustentabilidade e das práticas responsáveis. É preciso que haja uma mudança de cultura e mentalidade, de forma a incorporar a sustentabilidade como parte do negócio e não apenas como uma obrigação legal ou uma demanda do mercado. Para enfrentar esses desafios, é necessário investir em Pesquisa e Desenvolvimento de novas tecnologias e processos mais sustentáveis, além de promover a educação e a conscientização sobre a importância da sustentabilidade no setor.

umicore Let's go for Zero strategy webcast

▶ Watch the webcast

Let's go for zero

Net zero GHG. Zero regrets. Endless possibilities.

Assistir no YouTube



umicore

Metal Deposition Solutions

NOSSOS PRODUTOS

Utilizados em joalheria, acessórios de moda, tecnologia e indústria automobilística.

COMPLETO PORTFOLIO DE PRODUTOS

São mais de 1200 itens para atender as mais complexas necessidades do mercado.

A tecnologia de eletrodeposição da Umicore pode ser utilizada para melhorar as propriedades decorativas como cor e brilho, além de propriedades como resistência à corrosão, oxidação e dureza.



ANTITARNISH 617

O Antitarnish 617 da Umicore é um processo de proteção contra oxidação para metais preciosos, especialmente prata. Com base em nanotecnologia, esse processo é aplicado como uma fina camada por meio de um método de simples imersão ou eletrolítico. Esta camada invisível de longa duração protege o material a oxidação, descoloração e estresse mecânico, sendo que a cor e brilho não são afetados. O revestimento é quimicamente resistente, repelente de água e sujidades e tem uma longa vida útil.

ANODOS ESPECIAIS

A Umicore fornece anodos especiais de titânio platinado e de óxidos mistos de irídio e rutênio (MMO) para diversas aplicações técnicas e catalíticas. Devido às suas características eletroquímicas, os ânodos são adequados para eletrodeposição de metais preciosos e não preciosos, deposição de eletrólitos sensíveis e para tratamento de água.

AURUNA® - Banhos de Ouro

Nossos banhos de ouro adicionam brilho e valor aos produtos decorativos. Beneficie-se de nossas décadas de experiência em processos de metais preciosos.

PALLUNA® - Banhos de Paládio

Nossos banhos de paládio e paládio-níquel substituem o ouro como revestimento para conectores. O paládio é utilizado como processo níquel-free, camada intermediária, barreira de difusão e proteção contra a corrosão.

ARGUNA® - Banhos de Prata

Você está procurando eletrólitos de prata que fornecem superfícies perfeitas para aplicações técnicas e decorativas? Atenderemos seus rigorosos padrões de qualidade com nossa linha de processos ARGUNA®.

RHODUNA® - Banhos de Ródio

Jóias folheadas, joalheria e artigos de luxo: os principais fabricantes do mundo depositam sua confiança em nossos banhos de ródio – como o nosso reconhecido Rhoduna® SW e Rodio-alloy.

MIRALLOY® - Banhos de Níquel-Free

Eletrólitos de bronze são uma importante parte de nossos negócios. Nosso clássico Miralloy® tem sido utilizado mundialmente na indústria têxtil, como acabamento livre de níquel e chumbo por mais de 30 anos.

PLATUNA® - BANHOS DE PLATINA

Nosso banho de platina é uma excelente alternativa se você está buscando economia em seu processo de ródio.

Com camadas brilhantes, resistentes e similares ao ródio o processo tem sido escolhido pelos maiores players do mercado mundial de jóias e semi jóias.

umicore Brasil Ltda.
Rua Barão do Rio Branco, 368 - Guarulhos - SP - Brasil
flavia.tubandt@am.umicore.com
Flavia | 11 99395.0492
www.umicore.com.br Roberta | 11 99326.3683

SURTEC DO BRASIL

“Não deveria ser uma questão de dinheiro, mas uma questão de valor”

Fale-nos um pouco sobre a sua empresa: em qual segmento ela atua?

A SurTec é uma empresa do Grupo Freudenberg que desenvolve, fabrica e comercializa especialidades químicas para processos de tratamento de superfície industriais. Está presente em mais de 40 países, onde quer que metais ou outras superfícies sejam produzidas sob especificações. Suas soluções são destinadas para quatro áreas de atuação principais: Limpeza de Peças Industriais (IPC), Pré-tratamento de Metais (MPT), Eletrodeposição Decorativa (ELP-D) e Eletrodeposição Funcional (ELP-F), com um portfólio altamente abrangente. A SurTec oferece soluções completas para a limpeza de superfícies de aço, alumínio e ligas sensíveis para pré-tratamento de superfícies para pintura, abarcando as camadas de conversão nanométricas; para proteção contra corrosão de metais, incluindo os processos de zinco e suas ligas, passivadores e selantes; e para processos decorativos, desde o pré-tratamento de plásticos e metais, até os processos de eletrodeposição de cobre, níquel e cromo trivalente. No Brasil, está presente desde 1999 e, desde abril de 2016, quando foi inaugurada, tem a sua planta na cidade de Valinhos (SP), que abriga escritório, laboratórios, P&D e produção. As instalações cumprem com todos os requisitos ecológicos, ambientais e segurança.

Quais as principais novidades, de maneira geral?

Como líder global de mercado, em processos que garantam maior sustentabilidade, com máximo desempenho e respeito ao meio ambiente, a SurTec está sempre buscando inovações e soluções que tragam valor agregado e resultado para seus clientes e parceiros. As principais inovações que podem ser destacadas no momento referem-se a: processo de cromo decorativo trivalente com a mesma cor de cromo VI, detergente biodegradável e de baixa formação de espuma para limpeza no processo de reciclagem de *flakes* de PET, nanotecnologias, passivação trivalente e isenta de cromo para aplicações nas indústrias de mobilidade elétrica, 5G e aeroespacial. Todas essas citadas anteriormente já se encontram disponíveis localmente. Vale destacar também o Projeto Digitalização do Processo SurTec. Alinhado à visão de longo prazo e buscando acompanhar as tendências da Indústria 4.0, é um sistema de monitoramento e controle automático, em nuvem, que permite aos clientes controlar os processos de forma prática e



Rodrigo Rezende,
Diretor Regional

eficiente, com melhor acessibilidade, proporcionando redução de gastos, menor consumo de produtos e prevenindo retrabalho.

Em termos de sustentabilidade e cuidados com o meio ambiente, quais são os diferenciais da sua empresa?

A SurTec foi pioneira na substituição do cromo hexavalente pelo cromo trivalente em meados dos anos de 1990, ou seja, quando o mercado brasileiro sequer demandava essa mudança. Além disso, desde 2017, a empresa deixou de fabricar produtos à base de cromo hexavalente. Um exemplo é a solução SurTec 643, que traz a nanotecnologia livre de cromo. As vantagens das tecnologias de camadas nanométricas são diversas, podendo ser destacada, principalmente, a questão ambiental alinhada à sustentabilidade. Outro aspecto pioneiro e diferenciado da empresa foi a eliminação de produtos contendo nonilfenol por surfactantes, mais ecológicos. Outra tendência que identificamos foi a extensão da vida útil dos banhos, uma vez que também diminui o impacto no meio ambiente. Nos últimos anos, a SurTec vem investindo constantemente em Pesquisa e Desenvolvimento para encontrar alternativas de menor impacto ambiental em suas soluções e processos, visando diminuir o seu *'footprint'* ou pegada ambiental. Essa é uma tendência em todo o mundo. No mercado brasileiro, há uma consciência cada vez maior de se ter tecnologias limpas para fornecimento. Embora, no país, a regulamentação de uso de produtos tóxicos, mutagênicos, cancerígenos etc., ainda seja flexível, na Europa, este assunto está muito avançado. E as empresas globais têm buscado soluções para oferecer produtos mais ecológicos e que atendam aos requisitos, novas regulamentações e propriedades específicas.

Pensando em sustentabilidade, qual a grande novidade da sua empresa?

Aqui, podem ser destacadas algumas tecnologias e processos:

- Tecnologias para redução de temperatura e ganho de eficiência energética, proporcionando menor consumo de energia;
- Novas tecnologias nanométricas como alternativa à utilização do fosfato, em processos que resultam em economia de água e menor geração de resíduos;
- Produtos isentos de cobalto na passivação, mais sustentáveis e com menor variação no custo do processo;
- Atuação em mercados de reciclagem de PET, com detergentes biodegradáveis de baixa formação de espuma e consumo;
- Atendimento aos principais requisitos técnicos para o mercado de carros eletrificados (e-Mobility).

A conduta responsável é parte integrante da identidade corporativa da [SurTec](#) e um requisito obrigatório para todas as empresas e parceiros em todo o mundo. Profissionais especializados dentro de nossa organização são dedicados à proteção ambiental e à saúde e à segurança ocupacional, legislação sobre produtos químicos, bem como conduta e sustentabilidade econômica e socialmente responsável. Os colaboradores são incentivados a integrar ativamente esses valores em seu trabalho diário. O sucesso corporativo de longo prazo da SurTec é baseado em práticas comerciais responsáveis. Sucesso econômico, responsabilidade social, cuidado ambiental e uso sustentável de seus produtos e serviços estão intrinsecamente ligados. Assim sendo, a SurTec considera os efeitos de suas ações nas pessoas, no meio ambiente e nas gerações futuras.

Sua empresa possui algum certificado ambiental?

A SurTec é certificada segundo a norma ISO 9001 (Gestão da Qualidade). As certificações adicionais, de acordo com a ISO 14001, OHSAS 18001 e ISO 45001, enfatizam os importantes objetivos corporativos de respeito ao meio ambiente e conservação de recursos. O próximo objetivo da empresa é obter uma certificação EcoVadis, líder mundial em classificações de sustentabilidade empresarial.

Como você avalia que a busca por produtos, produções e fábricas mais ecológicas pode impactar financeiramente na companhia e no mercado?

Primeiramente, porque impacta diretamente nos nossos negócios e nos negócios de nossos clientes e parceiros. Segundo, porque a ação responsável e sustentável é parte do DNA da SurTec, parte intrínseca de

nossa identidade corporativa. Isso se aplica não apenas nos produtos e soluções que disponibilizamos ao mercado, mas principalmente no que se refere aos processos e soluções internas. É uma preocupação constante em nosso dia a dia, em qualquer parte do mundo. Na nossa planta, aqui no Brasil, está em andamento um projeto para a instalação de células fotovoltaicas no estacionamento, a fim de alimentar toda a fábrica com energia renovável. O edifício da SurTec em Zwingenberg, Alemanha, foi construído com o conceito 'Passive House - Casa Passiva', no ano 2000. O balanço de energia foi massivamente melhorado e os custos operacionais reduzidos graças ao isolamento térmico estrutural de alta qualidade, envidraçamento térmico, ventilação com recuperação de calor, fachada sem vazamentos ou pontes de calor e a substituição de sistemas de ar condicionado por resfriamento passivo. Foi um projeto totalmente sustentável, o 1º em todo o mundo a não demandar sistema de isolamento térmico. Produtos, processos e uma produção mais ecológica nem sempre vêm acompanhados de um preço mais alto: produzir energia própria com painéis fotovoltaicos, reciclar, etc. também podem reduzir custos. No final, não deveria ser uma questão de dinheiro, mas uma questão de valor.

Qual a grande tendência em sustentabilidade em seu setor e também qual o principal desafio nessa área?

Aqui, posso apontar algumas tendências: a utilização de processos e produtos cada vez mais corretos ambientalmente e ecologicamente com a preocupação de saúde operacional. Além disso, inclui-se também a redução do consumo energético e a busca cada vez maior pela diminuição do 'footprint' e 'handprint'. O grande desafio para a indústria nacional é seguir os parâmetros de sustentabilidade que já estão mais consolidados na Europa. Nesse sentido, o objetivo é buscar constantemente o aperfeiçoamento, tanto por parte das empresas como do mercado de maneira geral, incluindo órgãos reguladores, setor público e outros agentes. Influenciar positivamente o mercado é importante para que todos possam pensar de maneira sustentável. Por isso, é sempre importante manter algumas ações sustentáveis como padrão do dia a dia: substituir produtos químicos perigosos, encontrar maneiras de reciclar banhos/água de enxágue, iniciar a mudança gradual para energia verde, reduzir o consumo de energia, apoiar indústrias sustentáveis (como a de reciclagem PET) e reduzir o consumo de matérias-primas e recursos, entre outros.

MKS ATOTECH DO BRASIL

“Nosso claro objetivo é sermos o principal fornecedor de sistemas de galvanização sustentáveis”

Fale-nos um pouco sobre a sua empresa: em qual segmento ela atua? Quais as principais novidades, de maneira geral?

Em agosto de 2022 foi concluída a compra da Atotech e nos tornamos uma marca da MKS Instruments. A aquisição da Atotech permite à MKS acelerar seus passos na busca das futuras gerações de dispositivos eletrônicos avançados. Combinando capacidade de liderança em *lasers*, óptica, movimento e, agora, processos químicos, a MKS está preparada para ser líder na próxima fronteira de miniaturização e complexidade: otimizando o InterconnectSM, possibilitando significativa mudança da eletrônica avançada de próxima geração. A liderança da Atotech em tratamento de superfície funcionais e decorativos ampliará a oferta de produtos da MKS para aplicações industriais e aumentará nosso alcance de mercado. Com a incorporação da Atotech, a MKS ampliou seu portfólio ao incluir tecnologias dedicadas aos processos de tratamento de superfície, incluindo produtos químicos, equipamentos, *software* e serviços para atender a diferentes mercados como o de *smartphones* e eletroeletrônicos, infraestrutura de comunicação, automotivo, maquinário pesado e eletrodomésticos. Investimos US\$ 241 milhões em Pesquisa e Desenvolvimento, o que nos permite oferecer produtos mais inovadores e sustentáveis, que combinamos com nossa presença global em mais de 40 países, e nossa exclusiva rede de TechCenters nos permite oferecer produtos pioneiros e suporte ao cliente - tornando-nos um parceiro valioso para os muitos setores que atendemos.

Em termos de sustentabilidade e cuidados com o meio ambiente, quais são os diferenciais da sua empresa?

Como uma empresa de tecnologia química, a sustentabilidade é parte integrante de nossa atividade, principalmente no impacto que nosso negócio gera no meio ambiente e na sociedade. Embora os requisitos regulatórios difiram entre as regiões geográficas, optamos por aplicar as estruturas mais ambiciosas em todos os mercados que operamos a marca MKS Atotech. Alguns destaques de nossos negócios: em 2022, 52% dos projetos de P&D foram dedicados à produção sustentável. Entre 2015 e 2021, reduzimos em 15% as emissões de carbono em nossas operações. No Brasil, a nossa frota utiliza



Milton Silveira,
Diretor de Negócios

apenas etanol, reduzindo significativamente as emissões de CO₂, além disso, incentivamos entre os funcionários a redução de consumo de energia e água, com programas de conscientização. Na área de produção, adotamos métodos de preparação dos equipamentos e fabricação que reduzem a quantidade de efluentes gerados. Em 2022-2023, trocamos 7.000 m² de telhado, de forma a eliminar 100% do amianto na área fabril e preparar para a instalação de placas fotovoltaicas, que irão reduzir ainda mais o consumo de energia. Vamos intensificar nosso programa de sustentabilidade, principalmente na descarbonização. Estamos trabalhando para definir ambiciosas e transparentes metas sobre os principais tópicos de sustentabilidade, e relataremos nosso progresso, enquanto identificamos oportunidades para expandir nosso Programa de Sustentabilidade.

Pensando em sustentabilidade, qual a grande novidade da sua empresa?

Em todas as nossas linhas de produtos, oferecemos tecnologias sustentáveis. Exemplos são a introdução de processos inovadores em revestimentos decorativos e funcionais. Em nossa linha de camadas resistentes à abrasão, na área de cromo duro, fomos a primeira empresa a introduzir no mercado o cromo duro trivalente - BluCr®. Recentemente, lançamos nossa linha de supressores de névoa isentos de PFAS/Flúor - **FUMALOCK®**. Na área de níquel químico, acabamos de lançar um processo que trabalha com menor temperatura que as tecnologias convencionais, 75°C - NICHEM® MP 75, além de processos isentos de Pb/Cd, estabilizadores isentos de metais pesados, dentre outras melhorias. Em revestimentos resistentes à corrosão, oferecemos os eletrólitos de zinco ácido - famílias Zylite® Eco e Zylite® Plu. Os passivadores de zinco e zinco liga - Eco-

tri® e Tridur® - foram desenvolvidos para trabalhar em temperatura ambiente. Outro exemplo em revestimentos contra corrosão são as soluções em [Zink Flake](#) com aplicação de camada única - Zintek® One HP. Já em processos decorativos e metalização de plásticos, focamos na completa substituição do cromo hexavalente, com a ampla família de processos TriChrome®. Hoje, oferecemos uma sequência de processo totalmente livre de Cr (VI) e PFAS. Além disso, desenvolvemos o novo banho de cobre ácido Cuprad® UP 600. Na parte que confere o pré-tratamento e preparação das superfícies, renovamos todo nosso portfólio de processos da família UniClean®, substituindo 100% das moléculas de NPE. Além disso, introduzimos o processo de deslaque de ganchos eletrolítico totalmente livre de amônia Unistrip Rackstrip AF. Nas tecnologias de suporte à pintura, o foco é total na redução das emissões de carbono, com nossa família de desengraxantes de baixa temperatura de operação (<45°C) e longa vida útil (> 5 vezes os convencionais) - UniPrep®. Já nos processos de conversão de camada - Interlox® são todos isentos de fósforo, cromo hexavalente e demais substâncias regulamentadas, contando com uma versão livre de ácido nítrico. Temos também nossa linha de deslacantes de pintura ambientalmente amigáveis - Master Remover®, isentos de solventes clorados e fenólicos. Nosso princípio orientador visa garantir a melhoria de processos ou equipamentos anteriormente usados, considerando menor utilização de substâncias tóxicas ou CMR, redução de resíduos e tratamento de águas residuais, redução de emissões, energia e de água, bem como fazendo uso eficiente de matérias-primas.

Sua empresa possui algum certificado ambiental?

Ainda na década de 1990, a Atotech foi uma das primeiras empresas do Brasil a ser certificada de acordo com as Normas de Qualidade, Meio Ambiente e Segurança e Saúde, formando o Sistema Integrado de Gestão. Todas as plantas de produção e TechCenters da Atotech, em todo o mundo, são projetados com altas especificações para garantir a segurança de nossos funcionários, das comunidades em que trabalhamos e para proteger o meio ambiente. Todas as nossas unidades fabris são certificadas externamente no padrão ISO 9001 Quality Management System, e também obtiveram o padrão ISO 14001 para integração de Práticas de Gestão Ambiental e as certificações ISO 45001 do Sistema de Gestão de Saúde e Segurança Ocupacional. Temos uma robusta estrutura política em vigor, que forma a base de nossas operações. Nossos sistemas de gestão de saúde, segurança, meio ambiente e qualidade são revisados regularmente para sempre garantir o

melhor desempenho. Por meio de nossa marca Atotech, nosso claro objetivo é sermos o principal fornecedor de sistemas de galvanização sustentáveis, e fizemos da sustentabilidade um fator-chave de nossa estratégia de P&D. O informativo ESG, da Atotech, fornece relevantes pontos de dados, incluindo oportunidades por meio da inovação. É suportado por nossos relatórios de acordo com os padrões SASB. Estamos comprometidos com os Objetivos de Desenvolvimento Sustentáveis das Nações Unidas (SDGs) e definimos as áreas da qual acreditamos que podemos contribuir com uma mudança positiva.

Como você avalia que a busca por produtos, produções e fábricas mais ecológicas pode impactar financeiramente na companhia e no mercado?

Ajudar nossos clientes a atingir suas metas de produtividade e sustentabilidade por meio dos nossos produtos e serviços é uma das oportunidades mais significativas para causarmos um impacto positivo. Podemos responder rapidamente às necessidades de nossos clientes à medida que eles se adaptam a leis e regulamentos ambientais cada vez mais rigorosos, ao mesmo tempo que auxiliamos para que seus processos de fabricação sejam cada vez mais econômicos. Também fornecemos aos nossos clientes equipamentos auxiliares, que ajudam a reduzir as águas residuais e a prolongar a vida útil dos banhos químicos, reduzindo custos, melhorando a qualidade e maximizando a eficiência operacional.

Qual a grande tendência em sustentabilidade em seu setor, e, qual o principal desafio nessa área?

A MKS Atotech considera os seguintes itens como tendências de nosso setor:

- O mais importante é a descarbonização, não só do nosso setor, mas de forma geral;
- Desenvolver produtos de baixo carbono e carbono neutro é a necessidade do momento;
- Redução do consumo de energia do processo;
- Redução ou eliminação de substâncias tóxicas (CRM) aos colaboradores e meio ambiente.

Trabalhamos de forma a integrar todas essas frentes, procurando entender os processos de cada cliente em busca de oportunidades de redução de custo, melhoria de qualidade e produtividade, além de reduzir ou eliminar riscos ambientais e de segurança. Em 2021, consumimos 15,7 GWh de energia renovável, o que corresponde a uma economia de 5,1 mil toneladas de emissões de CO2 ou a uma redução de 19% nas emissões.

TRATHO METAL QUÍMICA LTDA.

“Estamos divulgando uma prática de logística reversa com os nossos clientes para o cuidado com o descarte das embalagens”

Fale-nos um pouco sobre a sua empresa: em qual segmento ela atua?

A Tratho é uma empresa que revende/distribui produtos químicos, ingredientes e também fabrica metais não ferrosos. Atuamos em vários segmentos.

Quais as principais novidades, de maneira geral?

As principais novidades são que a nossa fundição cresceu e está mais equipada e integrada à matriz e temos novas instalações da **TRATHO** Ingredientes, garantindo o estoque de produtos do segmento. A TRATHO é certificada RMAP - *Responsible Minerals Initiative* -, com práticas sustentáveis e sociais dentro de legislações internacionais, relacionadas a estanho, dispensa de Outorga do Poço Artesiano.



Sheila Batista Bomfim dos Reis,
Coordenadora de Qualidade



A Em termos de sustentabilidade e cuidados com o meio ambiente, quais são os diferenciais da sua empresa?

A TRATHO utiliza sucata de cobre mel em sua fundição de cobre; também reutilizamos cartuchos de tinta da impressora e fazemos a recarga dos mesmos com empresa dentro da legislação ambiental; diminuimos a utilização de garrafas de água e copos plásticos através da campanha interna ‘Plástico Zero’, fornecendo aos funcionários garrafas reutilizáveis e copos. Utilizamos somente papel sulfite de empresas que praticam o reflorestamento. Fazemos a captação de água de chuvas em caixas subterrâneas e realizamos a troca de utilização de óleo diesel por gás natural. Para os filtros dos exaustores da fundição e sistema de filtragem seguimos o PMEA, elaborado para controle de emissão de particulados na atmosfera. Uma das principais atividades industriais da TRATHO é o reaproveitamento de metais não ferrosos através da reciclagem de diversos tipos de resíduos e sucatas, em busca do máximo aproveitamento dos metais. Ações como essa reduzem a atividade de extração, trazendo uma importante diminuição no impacto ambiental com a preservação dos recursos naturais. Além disso, a TRATHO utiliza processos otimizados e sustentáveis em sua linha de produção, fazendo com que os resíduos e sucatas reaproveitadas retornem ao mercado como produto de alta qualidade e maior valor agregado, aplicando o conceito de economia circular.

Pensando em sustentabilidade, qual a grande novidade da sua empresa?

A grande novidade da TRATHO é comercialização dentro da legislação da escória de sucata da fundição, estudando alternativas de reutilização de IBCs (grade), reutilizando a grade e trocando a bolha. Também estamos divulgando uma prática de logística reversa com os nossos clientes para o cuidado com o descarte das embalagens. A logística reversa é um benefício oferecido aos nossos clientes, seguindo a legislação, onde demonstramos o cuidado com os resíduos e embalagens de produtos, efetuando o descarte correto das mesmas de acordo com a legislação e conforme CADRI. O CAR-Central de Armazenamento de Resíduos é um espaço na TRATHO utilizado para estoque e posterior descarte, seguindo o nosso PGRS - Plano de Gerenciamento de Resíduos Sólidos. E, como mencionado, a TRATHO é certificada RMAP - *Responsible Minerals Initiative* - com práticas sustentáveis e sociais dentro de legislações internacionais (RMI) relacionadas a estanho, dispensa de Outorga do Poço Artesiano.

Sua empresa possui algum certificado ambiental?

A TRATHO está implementando o sistema de gerenciamento ambiental com intenção de buscar a certificação ambiental para meados de outubro/2023 (ISO14001).

Como você avalia que a busca por produtos, produções e fábricas mais ecológicas pode impactar financeiramente na companhia e no mercado?

Fazemos uma pesquisa, homologamos o fornecedor e parceiro.

Qual a grande tendência em sustentabilidade em seu setor e também qual o principal desafio nessa área?

A tendência em sustentabilidade é buscar novas tecnologias, parceiros, diminuição de impactos ambientais, principalmente relacionados a recursos naturais, dos quais precisamos para operar, além do acompanhamento de publicações de requisitos legais que a empresa precisa estar em conformidade.



“A TRATHO utiliza processos otimizados e sustentáveis em sua linha de produção, fazendo com que os resíduos e sucatas reaproveitadas retornem ao mercado como produto de alta qualidade”

ANODONT - ANODIZAÇÃO E COMÉRCIO DE ALUMÍNIO LTDA

“Implementamos diversas práticas de gestão ambiental que buscam minimizar o impacto negativo de nossas operações”

Fale-nos um pouco sobre a sua empresa: em qual segmento ela atua?

A **Anodont** foi fundada, em janeiro de 1989, pelo Sr. José Miranda e Sra. Terezinha Miranda. Na época, o acesso a informações era muito restrito e os recursos financeiros eram limitados, o que tornou o início das atividades bastante desafiador. Atualmente, somos uma empresa que atua no ramo galvânico, oferecendo serviços de anodização em alumínio, bicromatização de alumínio e gravações a *laser*. Nosso compromisso é oferecer aos clientes soluções de alta qualidade, por meio de processos modernos e eficientes.

Quais as principais novidades de maneira geral?

Somos preocupados com a sustentabilidade adotando práticas mais sustentáveis em nossos processos de produção. Isso inclui a redução do consumo de água e energia, o uso de materiais mais ecológicos e a implementação de sistemas de reciclagem e reutilização de resíduos. Implementamos novas técnicas e tecnologias para melhorar a qualidade e a eficiência dos processos de anodização de alumínio, bem como a anodização colorida, que possibilita a obtenção de uma ampla gama de cores em peças de alumínio anodizado. Desenvolvemos o bicromatizante trivalente para peças de alumínio. Também implementamos o Processo de Isolamento em peças que são anodizadas e bicromatizadas, amplamente empregado na indústria bélica e aeronáutica.

Em termos de sustentabilidade e cuidados com o meio ambiente, quais são os diferenciais da sua empresa?

Somos comprometidos com a sustentabilidade, implementamos diversas práticas de gestão ambiental que buscam minimizar o impacto negativo de nossas operações no meio ambiente. Isso inclui o monitoramento e redução do consumo de energia, água e recursos naturais, a minimização da geração de resíduos, a adoção de práticas de reciclagem e reutilização, e a conformidade com regulamentações ambientais. Nossa empresa busca constantemente inovar em produtos e processos, procurando soluções mais sustentáveis, como a redução do uso de materiais prejudiciais ao meio ambiente, o incentivo a práticas de produção limpas e a implementação de tecnologias mais eficientes do ponto de vista energético. Somos transparentes em relação às práticas ambientais



Terezinha Miranda,
Diretora Comercial

e divulgamos regularmente informações relevantes relacionadas ao nosso desempenho ambiental. Incentivamos nossos colaboradores nas iniciativas de sustentabilidade e promovemos a conscientização ambiental internamente.

Pensando em sustentabilidade, qual a grande novidade da sua empresa?

Investimos em fonte de energia renovável (energia solar), como uma maneira de reduzir resíduos de carbono e diminuir o impacto ambiental. Promovemos a redução, a reutilização, a recuperação e reciclagem de materiais, visando a redução do desperdício e o uso mais eficiente dos recursos. Implementamos estratégias para redução das emissões de gases de efeito estufa, como a otimização do uso de energia, a transição para fontes de energia renovável. Adotamos práticas de gestão eficiente dos recursos naturais, como o uso responsável da água, a minimização do desperdício e a promoção da reciclagem e reutilização. Investimos em Pesquisa e Desenvolvimento de tecnologias sustentáveis, como energias renováveis, produtos *eco-friendly* e soluções inovadoras para redução do impacto ambiental.

“A anodização colorida (...) possibilita a obtenção de uma ampla gama de cores em peças de alumínio anodizado”



Sua empresa possui algum certificado ambiental?

Possuímos a Licença Ambiental emitida pela CETESB, um documento que autoriza nossa empresa a operar dentro de parâmetros e condições específicas estabelecidas, garantindo que as atividades sejam realizadas de forma adequada do ponto de vista ambiental, de acordo com a legislação vigente e os princípios de sustentabilidade.

Como você avalia que a busca por produtos, produções e fábricas mais ecológicas pode impactar financeiramente na companhia e no mercado?

A adoção de práticas ecológicas muitas vezes envolve investimentos em tecnologias mais limpas, uso de materiais sustentáveis e conformidade com regulamentações ambientais. Essas mudanças podem aumentar os custos de produção iniciais, mas também podem resultar em economias a longo prazo, como a redução de consumo de energia e de matéria-prima. Além disso, a crescente demanda dos consumidores por produtos ecologicamente corretos pode permitir a cobrança de preços *premium*, compensando os custos adicionais. Melhora a reputação e a imagem da marca da empresa, especialmente em um contexto em que a sustentabilidade é cada vez mais valorizada pelos consumidores. A busca por práticas mais

ecológicas, muitas vezes, envolve a otimização do uso de recursos naturais, a redução de desperdícios e a adoção de processos mais eficientes. Essas mudanças podem resultar em uma maior eficiência operacional, reduzindo custos e aumentando a produtividade.

Qual a grande tendência em sustentabilidade em seu setor e também qual o principal desafio nessa área?

A grande tendência em sustentabilidade no setor de anodização de alumínio é a busca por processos de produção mais ecoeficientes e a redução do impacto ambiental associado à geração de resíduos e ao consumo de energia. A busca por processos de anodização mais sustentáveis inclui a utilização de eletricidade de fontes renováveis, a redução do consumo de produtos químicos nocivos, a otimização do uso de água e a minimização da geração de resíduos sólidos e líquidos. O alumínio é um material altamente reciclável e a reciclagem do alumínio anodizado pode ajudar a reduzir a demanda por matéria-prima virgem, bem como a emissão de gases de efeito estufa associada à produção de alumínio primário. A reciclagem do alumínio anodizado pode envolver a recuperação do óxido de alumínio anódico, bem como a reciclagem de resíduos gerados durante o processo de anodização.





Abts 54 ANOS
ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA
DE TRATAMENTOS DE SUPERFÍCIE

Curso de Processos Industriais de Pintura - Digital

Via Plataforma 

18 e 19 de julho de 2023 - das 9h às 18h

Difundir conhecimentos na aplicação e avaliação de camadas protetoras, das mais diversas tintas e vernizes visando a proteção e embelezamento de superfícies, bem como os meios de pré-tratamento aplicados nesta finalidade.



< Mais Informações

www.abts.org.br/pintura-industrial