



Tema:
**"OS DESAFIOS DA INTERNACIONALIZAÇÃO
NA UNIMEP"**



11º Simpósio de Ensino de Graduação

LEVANTAMENTO DOS RESÍDUOS GERADOS NA INDÚSTRIA DE HAMBÚRGUER DE CARNE BOVINA

Autor(es)

CAMILA CARRARO DA SILVA
JÚLIA LEITE
CAROLINE DE GÉA
BIANCA GRAZIANO

Orientador(es)

ANGELA DE FATIMA KANESAKI CORREIA

Resumo Simplificado

CONTEXTUALIZAÇÃO: A questão de resíduos industriais sendo eles de origem tóxica, orgânica, inorgânica recicláveis ou não vem sendo apontados com um dos fatores da grande geração de poluentes, que de uma forma ou outra não são tratados de forma correta, trazendo assim sérios riscos de contaminação humana e ambiental, poluindo indiscriminadamente os cursos d'água e solos (BIDONE, 2001). Os resíduos podem ser agrupados em três classes, sendo elas: RESÍDUOS CLASSE I - (PERIGOSOS), RESÍDUOS CLASSE II A - (NÃO INERTES), RESÍDUOS CLASSE II B - (INERTES). **OBJETIVO:** Estabelecer os setores que geram resíduos na indústria de hambúrguer de carne bovina bem como as formas de disposições que serão feitas, visando à preservação e conservação do meio ambiente. **DESENVOLVIMENTO:** Com o conhecimento do processo produtivo da indústria de hambúrguer de carne bovina, foram adquiridos conhecimentos teóricos e legais juntamente com a norma NBR 10004/2004 - Resíduos Sólidos. **RESULTADOS E DISCUSSÕES:** RESÍDUOS GERADOS: **1.** Matéria Cárneas. **2.** Plástico, Papel, Vidros. **3.** Águas Residuárias. **4.** Resíduos Orgânicos. **5.** Resíduos Químicos. **POSSÍVEIS TRATAMENTOS RESPECTIVOS:** **1. GRAXARIA:** Esse procedimento consiste em um tratamento de subprodutos ou resíduos gerados pelo processo de fabricação de produtos cárneos, assim transformando-os em sebos ou farinha de osso com a finalidade de geração de rações para criações de animais ou até mesmo adubo. **2. RECICLAGEM:** As empresas contratadas acoplarão dentro da indústria de hambúrgueres recipientes de separação desses materiais e quinzenalmente retirarão os mesmos com o auxílio de caminhões e farão o destino correto desses materiais sendo esses reaproveitados na geração de novos produtos. **3. REAPROVEITAMENTO DA ÁGUA:** Para um bom reaproveitamento dessa água serão instalados tanques que receberão o líquido a ser tratado, onde empresas terceirizadas farão a retirada desse material e com isso a água restante passará por um processo de tratamento na própria indústria através de uma estação de tratamento de efluentes, dispostas também de cisternas que captarão a água da chuva que serão reaproveitadas para a lavagem de pátios externos e estacionamentos. **4. ATERRO SANITÁRIO MUNICIPAL:** Os aterros sanitários são seguros para o meio ambiente, pois os resíduos orgânicos serão confinados de forma segura (recobertos por argila) com sistemas de drenagem de água que facilitarão o processo de coleta do lixiviado e da queima dos gases gerados durante o processo de bioestabilização da matéria orgânica. **5. EMPRESAS ESPECIALIZADAS:** Para o descarte correto de resíduos laboratoriais, empresas especializadas serão contratadas para a retirada desses materiais da indústria de forma a não acarretar contaminações nos alimentos e meio ambiente. **CONSIDERAÇÕES FINAIS:** A minimização de resíduos industriais vem se tornando economicamente vantajosa, reduzindo custos e adotando técnicas que possibilitem uma redução no volume e/ou toxicidade dos mesmos e conseqüentemente de sua carga poluidora. Os polos industriais precisam acompanhar medidas que garantam a qualidade e segurança dos descartes de resíduos gerados, visando os corpos d'água e a implantação de medidas de conservação do meio ambiente.