

Povos Indígenas no Brasil

Fonte: Gazeta Mercantil

Class.: 161

Data: 10/11/93

Pg.: _____

RECURSOS NATURAIS

Champion reconstitui floresta nativa para harmonizar produção e preservação

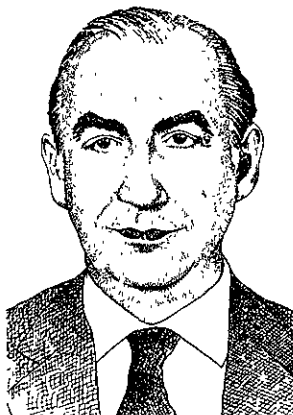
por Ana Carolina Silveira de Mogi Guaçu

A Champion Papel e Celulose está iniciando um projeto para provar a compatibilidade entre área de produção e um parque florestal aberto à comunidade. A empresa investirá US\$ 250 mil em recursos próprios na formação de florestas com espécies nativas da região de Mogi Guaçu, em uma área de 30 hectares vizinha à sua fábrica.

"Vamos mostrar que áreas produtivas de preservação ambiental devem caminhar juntas", afirma o presidente da Champion, Ronaldo Algodal Guedes Pereira. O projeto de criação do parque florestal começou a ser desenvolvido há um ano e meio, por uma comissão interna do meio ambiente instalada pela empresa. Na área adquirida há um ano serão construídos um laboratório de controle biológico de pragas (que trabalhará para as fazendas de eucaliptos de Champion), um laboratório de sementes e um anfiteatro.

Para o diretor de recursos naturais da empresa, Manoel de Freitas, o parque florestal servirá como base de informações ambientais. "Temos 87 mil hectares nos estados de São Paulo e Mato Grosso do Sul e, desse total, 20% são áreas preservadas", esclarece Freitas. Para aproveitá-las de melhor forma, a empresa necessita permanentemente de dados ambientais.

Dos 30 hectares do parque, 30% estão arrendados para fins agrícolas até julho de 1994, conforme contrato fechado com os anti-



Ronaldo Algodal Guedes Pereira

gos proprietários. A área arrendada está ocupada por milho. No ano que vem, após sua liberação, o parque já contará com 60 mil mudas de árvores nativas da região. O engenheiro florestal José Demétrius Vieira, que coordena o projeto, explica que serão plantadas inicialmente espécies de florestas pioneiras.

Vieira calcula que, dentro de cinco a dez anos, o parque estará totalmente formado com 250 espécies diferentes de plantas. Somente na área próxima à fábrica, onde estão lagos aerados e de polimento, existem 175 espécies, sendo seis em extinção.

FIM DOS ODORES

A Champion está investindo também no processo de pré-branqueamento de celulose por oxigênio. Serão gastos US\$ 65 milhões em três anos para reduzir a carga orgânica diária de 3.100 quilos Demanda Bioquímica De Oxigênio (DBO) para 2.600 quilos DBO. O projeto teve início há um ano e meio e terminará em 1995.

Consumo de madeira

por Ana Carolina Silveira de Mogi Guaçu

final desta década e o reflorestamento atenderá suas necessidades.

Com 87 mil hectares divididos entre fazendas no Estado de São Paulo e Mato Grosso do Sul, a Champion Papel e Celulose já pode produzir 80% da madeira que consome. Para a fábrica de Mogi Guaçu, com capacidade para fabricar 800 toneladas por dia de papel de imprimir e escrever e 700 toneladas diárias de celulose, a empresa já dispõe de 38 mil hectares reflorestados no Estado de São Paulo.

As áreas do Mato Grosso do Sul, que somarão 25 mil hectares de reflorestamento, somente começarão a produzir entre 1996 e 1997, segundo estimativa do diretor de recursos naturais, Manoel de Freitas. Em Três Lagoas (MS) deverá ser construída uma nova fábrica da Champion até o

Controlada pelo grupo norte-americano Champion Papers Inc., a empresa está sediada em Mogi Guaçu há 35 anos. Nos últimos dez anos, somente com equipamentos antipoluentes foram gastos pela empresa US\$ 26 milhões (excluindo o investimento de US\$ 65 milhões para o tratamento de celulose por oxigênio).

"Chegamos à etapa mais difícil do processo de redução de poluentes", acredita o diretor industrial Manucher Nikobin. A empresa já eliminou parte considerável de seus poluentes, porém o volume restante incomoda seus vizinhos. "Solucionar o problema de odor na atmosfera vai exigir mais alguns milhões de dólares e meses de obras", acredita.

Hoje a empresa gera uma vazão de 80 mil metros cúbicos diários de efluentes líquidos que são tratados em caixas de homogeneização, decantadores primários, lagoa aerada e lagoas de polimento. Recentemente, de acordo com o diretor industrial Manucher Nikobin, foi instalado o sistema de medição "calha parchall" e um registrador contínuo de vazões de efluentes.

A carga orgânica total

gerada é de 29.335 quilos por dia, sendo que após o tratamento, o volume alcançado é de 3.100 quilos DBO diários. Para a redução de odores, a fábrica consumiu nos últimos dois anos US\$ 6 milhões e conseguiu retirar 96% dos odores. Está em preparo um cronograma de obras para retirar os 4% restantes que deverá ser apresentado pelo empresa à agência ambiental paulista Cetesb, até o final deste mês.