



Experience of Recycled Paper
Use in Certification Exams:
on the Impacts of Convincing Suppliers
to Improve Environmental Management

Luiz Roberto Calado

Contextualizando o caso em estudo



Relato de uma experiência empresarial recente

-> 2006-2007

Contexto

-> Concursos e Exames de
Certificação no Brasil



Motivador

-> Princípios éticos e padrão de conduta da organização
“promover o desenvolvimento sustentável e ter responsabilidade social e ambiental”

Relato do Caso

Promover a adoção de P+L pelos fornecedores e prestadores de serviço

Restrições: minimizar os impactos visíveis aos clientes

Solução: Plano piloto para avaliar impactos

-> Grupo de controle de 2.000 pessoas

-> análise do resultado a partir da utilização do novo insumo (risco de armazenamento e baixa fixação da tinta) e

-> percepção da qualidade pelo cliente (nitidez e desgaste). Garantia de qualidade equivalente ao modelo anterior (contraste com Case Fabricação de Placas de Circuito Impresso)

Resultados



Os clientes avaliaram muito positivamente a iniciativa

- > o prestador de serviço ficou responsável por questionar a percepção do cliente

Ganhos ambientais

- > O processo de geração do papel reciclado produz menos resíduos, consome menos água (2%) e energia (50%)

Table 1: trees saved using recycled paper

Year	Numbers of Exams	Pages per Exam	Pages not wasted	Kg of paper	Trees saved
2006*	2,000	15	30,000	132	3,6
2006	10,000	15	150,000	660	16
2007**	77,000	15	1,115,000	4906	118

* control group (September) ** until November



Próximos Passos



Persuadir outras organizações a exigirem a prática de produção mais limpa dos seus fornecedores (conscientização – vide Case Ceará)

Próximos passos (já em andamento)

- > exames eletrônicos (menos custo ambiental de transporte – avião, automóvel, etc.)
- > desafio: romper barreiras culturais

