

A Sustentabilidade na cadeia de valor Vicunha

Por uma indústria conectada com o seu tempo, a gigante têxtil é referência no desenvolvimento de práticas positivas de impacto ambiental e social

Para a Vicunha, líder mundial na produção de índigos e brins, a sustentabilidade faz parte de seu DNA. Com unidades fabris instaladas no Nordeste - região de alta vulnerabilidade social, com escassez de recursos hídricos e falta de infraestrutura adequada - a fabricante foi pioneira em empregar práticas positivas na indústria do jeanswear, tendo como premissa a otimização de processos e a minimização de impacto ambiental e social.

A partir deste direcionamento, a Vicunha conta há mais de 15 anos com processos mais conscientes e limpos, agindo com transparência e eficiência. São inúmeras iniciativas que englobam a construção de uma ampla plataforma de negócios sustentáveis, reafirmando seu compromisso com a gestão de recursos escassos e com as pessoas.

AMBIENTAL

Começando por sua relação com o consumo de água, a Vicunha possui um plano diretor que inclui a sensibilização sobre o uso racional em toda a cadeia, o reuso de água de seu efluente e uma pesquisa industrial em desenvolvimento de processos, produtos e equipamentos inovadores.

Como principais iniciativas, ressaltam-se os processos químicos que reduzem drasticamente a água usada na fixação de corantes índigos; novas tecnologias introduzidas na etapa de lavagem dos processos de preparação, tingimento e acabamento que aumentam a eficiência e reduzem o volume de água necessária; além do desenvolvimento de processos menos úmidos que levam à economia de energia gasta na secagem e no volume de água usada nos acabamentos.

Um dos resultados práticos pode ser encontrado nos artigos com o **selo Eco Cycle**, criados com foco na redução dos recursos necessários para sua produção. Seu desenvolvimento inclui práticas e aplicação de novas tecnologias como a reciclagem de resíduos têxteis e processos produtivos mais curtos que economizam água e energia. As classificações *Less Water* e *Recycle*, que estão presentes em diversos artigos, utilizam técnicas que vão da economia de até 95% de água nos processos de acabamento à menor utilização de matéria-prima virgem com o uso de fibras recicladas.

Diversos produtos desenvolvidos a partir desses conceitos podem ser encontrados no portfólio da Vicunha. Um destaque é a linha **Absolut Eco**, que reduz em até 95% o consumo de água e até 90% o consumo de químicos, graças à ausência de tingimento e reutilização de resíduos do processo produtivo e sobras de fios. No brim, os artigos **Color Recycle** visam o uso racional de água e químicos através da aplicação de coating sobre tecido natural, com redução de 32% no consumo de água e de 53% no consumo de químicos e se destaca pela utilização do fio de poliéster reciclado em sua trama, derivado de garrafas PET. Já a linha **Ever White**, com tecnologia de acabamento de longa duração, sem flúor e resistente a manchas, possibilita economia água por oferecer ao consumidor final um tecido que evita lavagens excessivas.

Ainda, preocupada com o uso racional de água, a Vicunha está desenvolvendo o projeto **Pegada Hídrica Vicunha**, lançado no segundo semestre de 2018. Em parceria com o Movimento ECOERA, a iniciativa é pioneira no Brasil e visa mapear o consumo de água no ciclo de vida de uma calça jeans, desde o plantio do algodão até o descarte pelo consumidor final. O objetivo é levantar indicadores nacionais para cada elo envolvido na cadeia do jeanswear, com uma mesma metodologia que permitirá desenvolver planos e

metas de redução. Os resultados do projeto serão apresentados no primeiro semestre de 2019 e estarão disponíveis publicamente para todos.

Entre as ações de impacto positivo assumidas pela Vicunha em sua cadeia de produção, destacam-se:

- Utilização de algodão BCI (*Better Cotton Initiative*) e ABR (Algodão brasileiro Responsável) em todos os seus produtos;
- Reciclagem de resíduos do processo produtivo, que são transformados novamente em fio de algodão;
- Utilização de tecnologias nos processos de tingimento que reduzem o volume de água consumido;
- Utilização de amidos naturais na preparação dos fios, que facilitam o processo biológico no tratamento de efluentes;
- Novas tecnologias que permitem o menor consumo de água, energia e químicos no processo de acabamento;
- Substituição de combustíveis fósseis por combustíveis renováveis como a biomassa: além de ser pioneira em usar a casca da castanha de caju como combustível para geração de vapor, a Vicunha também converte o resíduo final do processo de fiação em combustível para alimentar as caldeiras.
- Substituição de mais de 25 mil lâmpadas fluorescentes por LED em áreas externas e internas e a troca de centenas de motores elétricos tradicionais por motores de alta eficiência, reduzindo o consumo elétrico em todo o processo produtivo.

Para dar transparência nos seus processos, a Vicunha também compartilha anualmente dados abertos da sua produção. Entre eles, destacam-se:

Algodão reciclado: 7 mil toneladas de reciclagem interna com resíduos têxteis do processo na forma de fio.

Compensação de CO2: 30 mil toneladas reduzidas pela troca do uso de combustíveis fósseis por biomassa renovável

Energia economizada: 11 mil MWh é a economia obtida pela troca de mais de 23 mil lâmpadas fluorescentes por LED e pela introdução de motores de alto rendimento em todas as fábricas.

Água poupada: 83 milhões de litros em economia obtida pela recuperação de soda e reuso de água no processo.

SOCIAL

A Vicunha acredita e investe em iniciativas de desenvolvimento humano na região Nordeste, onde suas fábricas estão instaladas. Um dos exemplos é o Projeto Pescar, que visa abrir espaço para a formação pessoal e profissional de adolescentes de baixa renda em suas próprias dependências, encaminhando-os, depois, ao mercado de trabalho. Responsável por uma unidade do projeto no Nordeste, a Vicunha se empenha em criar o hábito do voluntário entre todos os seus colaboradores, além de difundi-lo entre toda a comunidade local. Com essa ação, a fabricante consegue reverter a realidade de milhares de jovens em situação de risco social.

Outra iniciativa de impacto positivo é a Indústria do Conhecimento, desenvolvida em parceria com o Serviço Nacional de Aprendizagem Industrial (SENAI) e o Serviço Social da Indústria (SESI). O programa direciona investimentos para empresas selecionadas previamente, como a Vicunha, com o objetivo de capacitar e preparar pessoas para trabalhar no meio industrial.

Hoje, em todas as suas unidades fabris, a empresa conta com uma infraestrutura completa de salas de aula, biblioteca e informática, oferecendo aos funcionários cursos presenciais ou a distância de educação básica e continuada.

CERTIFICAÇÕES

Dentre suas principais certificações, a Vicunha possui o *Global Recycled Certificate*, o *Management System Certificate* e, em 2010, renovou o certificado *Oeko-Tex Standard 100*, selo verde europeu que atesta que o índigo é ecologicamente correto. Além disso, conta com ISO 9002 e 14000.

Sobre a Vicunha Têxtil

Com mais de 50 anos de mercado, a Vicunha é líder mundial na produção de índigos e brins e referência quando o assunto é *jeanswear*. Posicionada entre as maiores indústrias têxteis do mundo, a empresa conta com quatro unidades produtivas no Nordeste - estados do Ceará e Rio Grande do Norte - uma fábrica no Equador e outra na Argentina, além de filiais na América do Sul, Europa e Ásia. A gestão de recursos escassos e a preocupação com o fator humano são uma das principais bandeiras defendidas pela fabricante, que segue as mais rígidas normas de preservação ambiental e elabora ações e programas visando a segurança e o desenvolvimento das pessoas. A Vicunha utiliza modernas tecnologias apoiadas nos conceitos de redução, reciclagem e reuso, e reafirma toda sua responsabilidade criando produtos mais sustentáveis e fabricados de forma consciente.

[CURTA](#) | [ASSISTA](#) | [PINE](#) | [SIGA](#)

MARIANA MONTEIRO
Press Pass | + 55 (11) 3065.9515
mariana.monteiro@presspass.com.br