

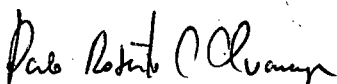
**MINISTÉRIO DO MEIO AMBIENTE
SECRETARIA DE MUDANÇAS CLIMÁTICAS E QUALIDADE AMBIENTAL**

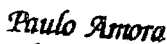
PROJETO DE COOPERAÇÃO TÉCNICA BRASIL - ALEMANHA

**“APOIO À INTRODUÇÃO DE UM PROGRAMA PILOTO DE LOGÍSTICA REVERSA
DE REFRIGERADORES NO BRASIL”**

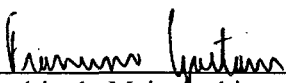
REVISÃO 4

As partes acordam os termos a seguir referente à REVISÃO 4 do projeto “Apoio à introdução de um programa piloto de logística reversa de refrigeradores no Brasil”:


Agência Brasileira de Cooperação

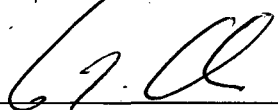

Diretor Substituto da ABC

Local e Data: *Brasília, 23/12/2015*


Ministério do Meio Ambiente

Francisco Gaetani
Secretário-Executivo
Ministério do Meio Ambiente

Local e Data: *Brasília, 16/12/2015*


Deutsche Gesellschaft für Internationale Zusammenarbeit (GIZ)
GIZ no Brasil

Wolf-Michael Dio
Diretor Nacional (GIZ)
GIZ no Brasil

Local e Data: *Brasília, 31/12/2015*

BRASÍLIA, Dezembro 2015.

SUMÁRIO

1. OBJETIVO DA REVISÃO

2. JUSTIFICATIVA

3. RESULTADOS ALCANÇADOS

4. VIGÊNCIA

5. PLANO DE TRABALHO

6. EXECUÇÃO FINANCEIRA E ORÇAMENTO



1. OBJETIVO DA REVISÃO

O presente Termo de Revisão tem por objetivo alterar a data de término do Projeto para 31 de dezembro de 2016.

2. JUSTIFICATIVA

Embora o Projeto de Cooperação Técnica Brasil – Alemanha para o “Apoio à introdução de um programa piloto de logística reversa de refrigeradores no Brasil” tenha apresentado resultados significativos no tocante ao recolhimento, separação e armazenamento de Substâncias que Destroem a Camada de Ozônio (SDOs), previsto no Resultado 2 deste Projeto, os procedimentos formais quanto à transferência da propriedade dos equipamentos que compõem a planta industrial de manufatura reversa ao operador brasileiro ainda estão em discussão. Diferentes interpretações referentes à incidência de tributos provenientes da importação e internalização dos equipamentos no território brasileiro estão em análise, com impactos significativos no cronograma e no orçamento inicialmente previstos para o Projeto. A solução deste problema também se faz necessária para a tomada de decisão quanto a importação do equipamento de incineração de SDOs, que foi fabricado para a complementação dos resultados do Projeto, e que atualmente encontra-se armazenado na Alemanha pronto para ser enviado ao Brasil.

O replanejamento do cronograma e do orçamento para a conclusão do Projeto dependem da solução dada às questões mencionadas acima. Desta forma, faz-se necessário a extensão do prazo de vigência do projeto para 31 de dezembro de 2016 para conclusão das discussões, formalização da transferência de posse dos equipamentos ao operador brasileiro e replanejamento do cronograma, atividades e orçamento do Projeto.

3. RESULTADOS ALCANÇADOS (março de 2014 a dezembro de 2015)

Resultado 1. Sistema piloto de logística reversa incluindo recolhimento, transporte, armazenamento e desmonte de refrigeradores, implantado.

Concluído

A empresa Revert Brasil, selecionada pelo Projeto como operador da planta de manufatura reversa de refrigeradores, formalizou parcerias com as distribuidoras de energia elétrica CEMIG, CEPISA, ELETROBRAS do Acre e Roraima, CPFL, Elektro, COPEL, CEMAT e CEB nos anos 2014 e 2015, na qual 53.704 refrigeradores antigos foram processados em sua unidade industrial localizada na cidade Careagu, Minas Gerais, recuperando 8.965,66 kg de CFCs, HCFCs e HFCs, 435.101,40 kg de

plástico, 1.562.187,36 kg de ferro, 60.148,48 kg de alumínio e 12.296,31 kg de cobre. Desde o início do Projeto 97.005 refrigeradores antigos passaram pelo processo de manufatura reversa em Careagu.

Resultado 2: Redução dos Bancos de Substâncias Destruidoras da Camada de Ozônio que possuem Potencial de Aquecimento Global, contidos nos refrigeradores.

Concluído

O Projeto tem proporcionado o recolhimento de SDOs e a reciclagem de diversos materiais pela unidade industrial da Revert Brasil em Careagu – MG. Com o recolhimento de 8.965,66 kg de CFCs, HCFCs e HFCs em 2014 e 2015 se evitou a emissão de 44.363 t CO₂ eq.. Os gases recolhidos estão sendo armazenados em tanques para posterior incineração. Um incinerador de SDOs (fabricado pela SGL Carbon), que foi adquirido no âmbito do Projeto, está na Alemanha e aguarda definição relativa a incidência de tributos de importação e de internalização para a tomada de decisão quanto ao seu envio ao Brasil. Desde o início do Projeto, 17.683,53 kg de CFCs, HCFCs e HFCs foram recolhidos, aguardando destinação final ambientalmente adequada.

Resultado 3: Empresas dos setores de logística, reciclagem, sucata, serviços, comércio varejista, distribuidoras de energia elétrica, administrações municipais e cooperativas de catadores de materiais recicláveis qualificados para a operação da logística reversa de refrigeradores.

Concluído

Os treinamentos referente à coleta, transporte e armazenamento ocorreram por meio de duas sessões educativas na unidade industrial da Revert Brasil.

Resultado 4. Estudos técnicos sobre práticas de logística reversa de refrigeradores, com ênfase na destinação das SDOs que possuem Potencial de Aquecimento Global, elaborados.

Concluído

Intercâmbio de informações sobre práticas de logística reversa de refrigeradores foram disponibilizados em fóruns internacionais e reuniões da Rede Regional de Oficiais de Ozônio da América Latina e Caribe.

4. VIGÊNCIA

O presente projeto passa a vigorar até 31 de dezembro de 2016.

5. PLANO DE TRABALHO PARA O PERÍODO 01/2016 – 12/2016

O novo cronograma será discutido e acordado entre as Partes, consubstanciado em um plano trabalho, após a solução das questões relacionadas à incidência de tributos provenientes da importação e internalização dos equipamentos no território brasileiro.

6. EXECUÇÃO FINANCEIRA E ORÇAMENTO

Tabela 02: Execução financeira e orçamento - Recursos Externos

Elementos de despesa	Orçamento (Euro)	Recursos utilizados até Dez/2015 (Euro)	Saldo (Euro)
Peritos de Curto Prazo	410.650,00	436.660,00	0,00
Peritos de Longo Prazo	106.537,00	121.295,00	0,00
Treinamento	62.664,00	54.137,00	0,00
Equipamentos Reciclagem	3.970.000,00	4.000.000,00	0,00
Equipamentos Incineração	890.000,00	860.000,00	0,00
Custos Administrativos	601.375,00	569.134,00	0,00
Total	6.041.226,00	6.041.226,00	0,00

Conforme apresentado na tabela 02, o orçamento do Projeto foi totalmente executado em 2015, não havendo mais recursos. A planta de manufatura reversa de refrigeradores vem sendo operada pelo operador brasileiro selecionado, que vem realizando atividades de operação e manutenção do equipamento, além de atividades como divulgação e capacitação de pessoal.

O operador brasileiro investiu € 3.855.480,00 na implementação do Projeto até 2015, conforme apresentado na tabela 03. Somente com manutenção do equipamento foram investidos aproximadamente € 500.000,00.

Tabela 03: Execução financeira e orçamento - Recursos de contrapartida/Operador do Equipamento

Elementos de despesa	Orçamento (Euro)	Recursos utilizados até Dez/2015 (Euro)	Orçamento 2016 (Euro)
Pessoal	748.838,00	704.832,00	126.505,00
Obras e instalações	3.550.330,00	1.980.000,00	1.370.389,00
Custos operacionais	804.949,00	690.600,00	122.000,00
Diversos	510.035,00	480.048,00	139.751,00
Total	5.614.125,00	3.855.480,00	1.758.645,00