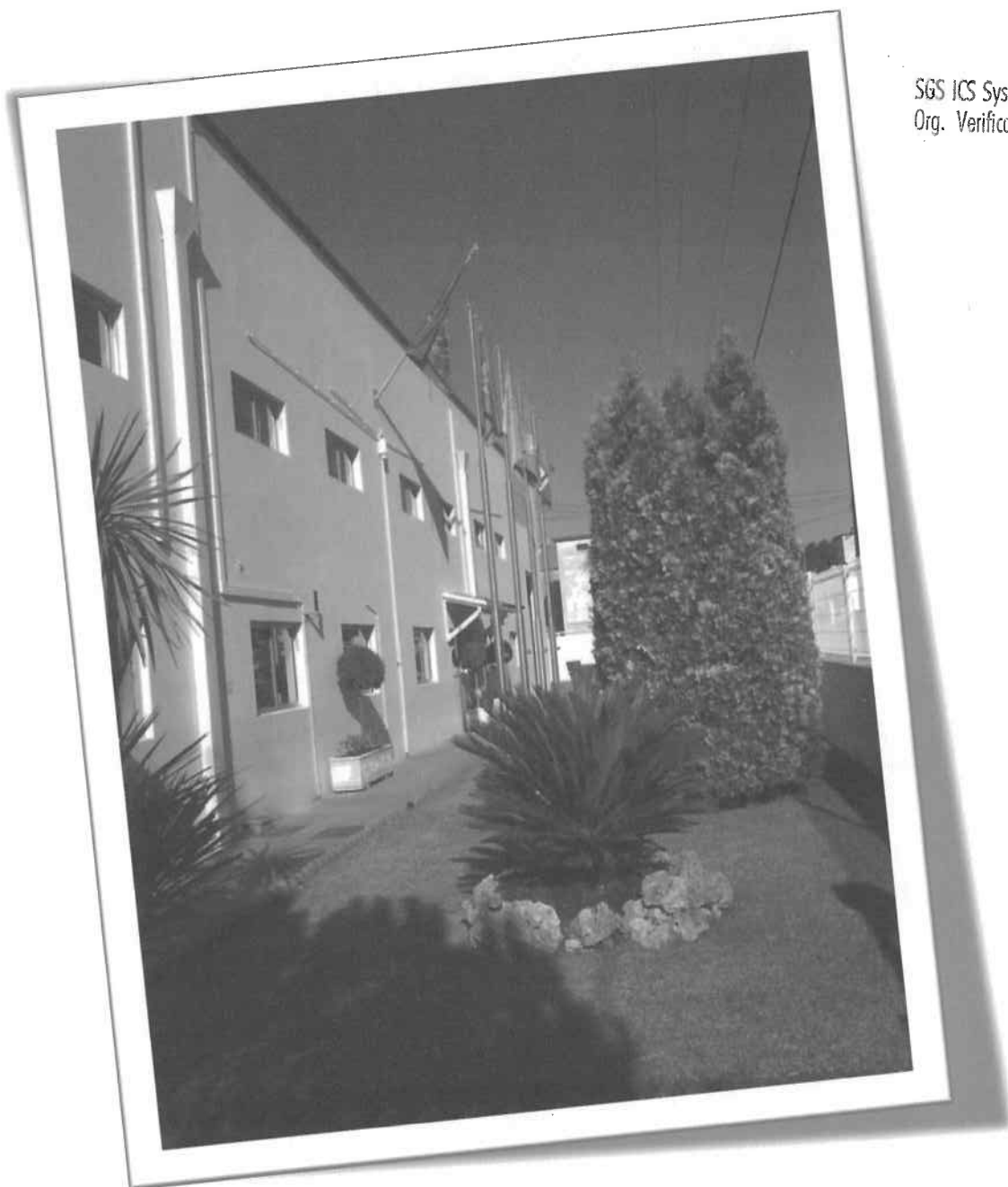


# ANSELL PORTUGAL – INDUSTRIAL GLOVES, LDA.



SGS ICS Systems & Services Certification  
Org. Verificação Ambiental PT-V-0003



## DECLARAÇÃO AMBIENTAL 2018

PERÍODO DE VALIDAÇÃO: JANEIRO A DEZEMBRO 2018



DECLARAÇÃO  
VALIDADA A  
23/04/2019

**Ansell**

**ÍNDICE**

<b>ÍNDICE</b>	<b>2</b>
<b>1 NOTA INTRODUTÓRIA</b>	<b>4</b>
<b>2 ANSELL PORTUGAL</b>	<b>5</b>
2.1 IDENTIFICAÇÃO E CONTACTOS	5
2.2 LOCALIZAÇÃO	6
2.3 EVOLUÇÃO HISTÓRICA	6
2.4 GRUPO ANSELL LIMITED	10
2.5 A EQUIPA DA ANSELL PORTUGAL	11
<b>3 ACTIVIDADES DA EMPRESA</b>	<b>13</b>
3.1 PROCESSO PRODUTIVO – RECOBRIMENTO DE FIO	13
3.2 PROCESSO PRODUTIVO – LUVAS TRICOTADAS	13
3.3 PROCESSO PRODUTIVO – LUVAS REVESTIDAS	14
3.4 EMPACOTAMENTO	16
<b>4 OS NOSSOS PRODUTOS</b>	<b>17</b>
<b>5 SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL</b>	<b>18</b>
5.1 POLÍTICA DE GESTÃO	18
5.2 SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL	19
<b>6 ASPECTOS E IMPACTES AMBIENTAIS</b>	<b>21</b>
6.1 METODOLOGIA DE IDENTIFICAÇÃO E ACOMPANHAMENTO	21
6.2 IMPACTES AMBIENTAIS SIGNIFICATIVOS DIRETOS	24
6.3 IMPACTES AMBIENTAIS SIGNIFICATIVOS INDIRETOS	25
6.4 SITUAÇÃO DE RISCO	25
<b>7 CONFORMIDADE LEGAL</b>	<b>25</b>
<b>8 RESULTADOS DO PROGRAMA DE GESTÃO AMBIENTAL 2018</b>	<b>28</b>
<b>9 DESEMPENHO AMBIENTAL</b>	<b>29</b>
9.1 PRODUÇÃO	29
9.2 FATURAÇÃO	29
9.3 MATÉRIAS-PRIMAS	29
9.4 EFICIÊNCIA ENERGÉTICA	31
9.5 CONSUMO DE ÁGUA	34

9.6	BIODIVERSIDADE .....	36
9.7	RESÍDUOS .....	36
9.8	EMISSÕES PARA A ATMOSFERA .....	39
9.9	ÁGUAS RESIDUAIS .....	41
9.10	SUBSTÂNCIAS QUE EMPOBRECEM A CAMADA DE OZONO.....	42
9.11	GASES FLUORADOS COM EFEITO DE ESTUFA .....	42
<b>10</b>	<b>PROGRAMA DE GESTÃO AMBIENTAL 2019 .....</b>	<b>44</b>
<b>11</b>	<b>COMUNICAÇÃO, FORMAÇÃO E ENVOLVIMENTO DAS PARTES</b>	
<b>INTERESSADAS.....</b>		<b>45</b>
11.1	AÇÕES DE FORMAÇÃO E SENSIBILIZAÇÃO.....	45
11.2	PARTICIPAÇÃO DOS COLABORADORES .....	46
11.3	COMUNICAÇÃO .....	47

## 1 NOTA INTRODUTÓRIA

O presente documento tem como objetivo atualizar a declaração ambiental da Ansell Portugal – Industrial Gloves, Sociedade Unipessoal, Lda., por forma a divulgar ao público interessado, o seu desempenho ambiental.

Esta declaração surge no âmbito da verificação da conformidade do sistema de gestão ambiental e validação do desempenho ambiental da organização com os requisitos do EMAS - Sistema Europeu de Eco-Gestão e Auditoria (Regulamento CE nº 1221/2009 de 25 de novembro) e foi elaborada segundo os requisitos constantes do anexo IV do Regulamento EMAS III.

O primeiro registo no EMAS II foi atribuído à Ansell Portugal, Lda. a 9 de setembro de 2008, à data denominada por Marigold Industrial Portugal, Lda, como reconhecimento de um desempenho ambiental de excelência, transparência e empenho. A 14 de junho de 2011 ocorre a primeira renovação. O ano 2014 é marcado pela manutenção do registo.

A 16 de junho de 2017 ocorreu a 3ª renovação do registo EMAS.


A presente Declaração Ambiental é resultado do empenho de todos os colaboradores da Ansell Portugal na melhoria contínua do seu desempenho.

## 2 ANSELL PORTUGAL

### 2.1 IDENTIFICAÇÃO E CONTACTOS

Denominação Social	Ansell Portugal – Industrial Gloves, Soc. Unipessoal, Lda.
Localização	Zona Industrial – S. Miguel – Vila Nova de Poiares
Natureza jurídica	Sociedade Unipessoal por Quotas
Capital Social	1.000.000 Euros
NIPC	502 295 066
C.A.E (Ver.3)	32994
NACE	3299
Nº Registo na CRC	502295066

#### Contactos:

-  Zona Industrial – S. Miguel  
 Apartado 41  
 3350-214 Vila Nova de Poiares
- ① Telefone: + 351 239 429 070  
 Fax: + 351 239 429 079

#### Para informações adicionais contactar:

Manuela Lopes  
 Diretora do Departamento de Qualidade e Ambiente  
 Telefone: + 351 239 429 062  
 Telemóvel: + 351 918 626 502



Fotografia 1 – Fotografia aérea da AP

## 2.2 LOCALIZAÇÃO

A Ansell Portugal situa-se na Zona Industrial de Vila Nova de Poiares, distrito de Coimbra e a cerca de 27 km desta cidade. A Zona Industrial de Vila Nova de Poiares tem como principais acessos a Estrada da Beira (N17) e o IP3.



Figura 1 – Localização da MIP

## 2.3 EVOLUÇÃO HISTÓRICA

A Ansell Portugal – Industrial Gloves, Sociedade Unipessoal Lda. foi fundada em 1989 com a denominação Franco Manufactura de Luvas, Lda. e com um capital social de 400.000\$00, repartidos pelos sócios Francesco Vazzana (80%) e Luis de Sousa (20%).

Iniciou a sua atividade produtiva em outubro de 1990 com 53 trabalhadores e com uma capacidade produtiva diária de 12.000 pares de luvas e com apenas uma Linha de Produção (LP1).

Ainda em 1990 o pacto social sofre uma alteração correspondente ao aumento de capital para 80.000.000\$00, mantendo-se a repartição de quotas pelos sócios.

Em outubro de 1992 o pacto social sofre mais uma alteração correspondente ao aumento de capital para 200.000.000\$00, repartidos pelos sócios Sacobel - Holanda (33,33%), KCL – Alemanha (33,33%), Francesco Vazzana (28%) e Luis de Sousa (5,4%).

Em outubro de 1994 verifica-se mais uma alteração, desta vez relativamente à repartição de quotas, Sacobel – Holanda (50%), Francesco Vazzana (42%) e Luis de Sousa (8%).

Tendo assistido a um processo contínuo de melhoria e expansão da empresa, a capacidade anual de produção passou de 1,8 milhões de pares de luvas em 1991 para 8,4 milhões em 1996. Para tal contribui a construção em 1994 de duas novas Linhas de Produção (LP2 e LP3), internamente desenvolvidas. Em 1994 a empresa contava com 112 trabalhadores ao seu serviço.

Com uma capacidade diária de produção de 43.000 pares e com 167 trabalhadores, a empresa foi adquirida em outubro 1996 pela multinacional London International Group, mantendo o seu capital social.

Em maio de 1997, com o empenho e dedicação de todos os colaboradores, a empresa é reconhecida ao nível da Qualidade, sendo certificada pelo INSPEC segundo a norma ISO 9003.

De imediato a empresa iniciou a implementação de um Sistema de Garantia de Qualidade segundo a norma ISO 9002, tendo obtido a respetiva certificação em abril de 1998.

Pretendendo aumentar a capacidade de resposta, em 1999 foi instalada uma quarta Linha de Produção (LP4), o que permitiu à empresa aumentar a capacidade anual de produção para 13 milhões de pares de luvas.

Nesta altura faziam parte dos quadros da empresa mais de 180 trabalhadores.

Em junho de 1999 a empresa passou a pertencer à recém-nascida multinacional SSL International Plc, resultado da fusão entre London International Group e Seton Scholl Healthcare.

Em 2000 e 2001 a empresa optou pela diversificação dos produtos fabricados, tendo sido realizado um investimento com a aquisição de cerca de 30 máquinas de tricotar e duas máquinas de aplicação de PVC, tendo o número de trabalhadores aumentado para 212.

A empresa começa a dar os primeiros passos na produção de luvas tricotadas, utilizando os mais diversos materiais, desde o algodão a fios técnicos como o Kevlar® ou Spectra®. Paralelamente a esta atividade, aplicam-se às luvas tricotadas pintas em PVC ou aplica-se um revestimento em Poliuretano ou Nitrilo.

Integrada num processo de melhoria contínua a empresa obtém em julho de 2002 a certificação do seu Sistema de Gestão Ambiental segundo a norma NP EN ISO 14001:1996, pela SGS.

Em novembro do mesmo ano a multinacional SSL International Plc vende à Comasec SAS a divisão de luvas MARIGOLD INDUSTRIAL, passando a Franco Manufatura de Luvas, Lda. a pertencer ao grupo francês.

Em abril de 2003 a empresa é auditada e concretiza a transição da certificação segundo a norma ISO 9002 de 1994 para a ISO 9001 de 2000.

Em julho de 2004 foi mais uma vez alterado o pacto social da empresa, desta vez com o objetivo de modificar a sua denominação social, de Franco Manufatura de Luvas, Lda. para Marigold Industrial Portugal – Luvas Industriais, Unipessoal, Lda.

Ainda durante este ano, a Ansell Portugal recebeu mais 44 máquinas de tricotar, tendo a capacidade anual de produção de luvas tricotadas aumentado para cerca de 3 milhões de pares. Nesta altura o número de trabalhadores ascende os 230.

Em novembro de 2005 a SGS realizou uma auditoria de acompanhamento ao SGA seguindo os requisitos da norma ISO 14001:2004.

A Ansell Portugal, instalada num terreno que compreende uma área total de 21.615 m<sup>2</sup>, ampliou em 2005/2006 as suas instalações fabris, tendo sido construído o Edifício Têxtil que entrou em funcionamento em janeiro de 2006, e onde se instalaram na altura as Secções de Costura e Embalagem de luvas tricotadas.

No final de 2006 teve início a ampliação do Edifício Têxtil, que entrou em funcionamento em meados de 2007 e que alberga atualmente a Secção de Tricotagem, incluindo as Secções de Costura e Embalagem, e o Armazém. Com esta ampliação a área coberta total da passou de 6.609,15 m<sup>2</sup> para os actuais 9.517,15m<sup>2</sup>.

Ainda em 2007 foram instaladas na Secção de Tricotagem mais 58 máquinas de tricotar, sendo atualmente a capacidade de produção desta área de 5 milhões de pares de luvas ao ano.

Ainda durante este ano foram instaladas mais 2 Linhas de Produção (LP5 e LP6) para produção de luvas revestidas a nitrilo (tricotadas sem costura e de algodão) e mais uma Linha de Produção para aplicação de pintas de PVC.

Para fazer face ao aumento de produção verificado durante o ano, foram admitidos 28 novos colaboradores em 2007, sendo a equipa da Ansell Portugal constituída por 243 pessoas em 31/12/2007.

Durante o ano de 2008 mais cerca de 180 máquinas de tricotar foram adquiridas e instaladas na Secção de Tricotagem, perfazendo um total de 343 máquinas. Além destas foram ainda instaladas mais 3 Linhas de Produção para aplicação de pintas de PVC. Ainda em 2008 foram admitidos 19 novos colaboradores, tendo a equipa da MIP aumentado para 262 pessoas em 31/12/2008.



Figura 2 – Logótipo EMAS

Em abril de 2008 foi solicitado à Agência Portuguesa do Ambiente o registo da Ansell Portugal no Sistema Comunitário de Ecogestão e Auditoria (EMAS) ao abrigo do

Regulamento CE nº761/2001, do Parlamento Europeu e

do Conselho, de 19 de março. Registo esse obtido em setembro do mesmo ano sob o número PT-000081 (Figura 2).

Em 2010 obtivemos a renovação da certificação do Sistema de Gestão Ambiental.

Também em 2010 o Sistema de Gestão da Qualidade foi alvo de uma auditoria de renovação de acordo com os requisitos da norma ISO 9001:2008, tendo o certificado sido emitido em abril.

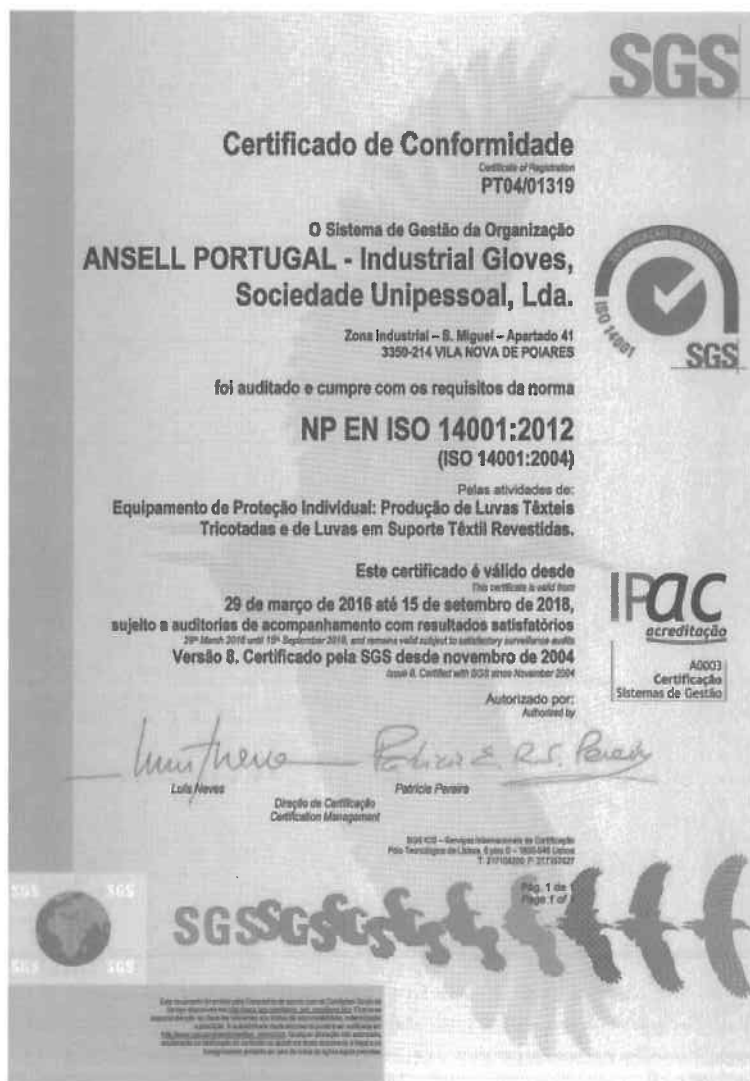


Figura 3 – Certificado ISO 14001



Durante 2010 deu-se início à implementação do LEAN, projeto que consiste na eliminação do desperdício e na simultânea criação de valor para a empresa. Partindo destes princípios o LEAN dá um forte contributo para o bom desempenho ambiental da Ansell Portugal, nomeadamente:

Alterações no Layout que permitiram criar espaço para fazer face à necessidade futura de instalação de novo equipamento e consequente aumento de produção não sendo para isso necessário recorrer a um aumento da área de construção;

Criação de processos produtivos mais eficientes, resultando na redução do consumo de recursos energéticos;

Redução da probabilidade de falhas, contribuindo para a diminuição da quantidade de resíduos gerados na atividade;

Utilização mais racional das matérias-primas, com benefícios ambientais relacionados com os impactos dos transportes das mesmas desde os países de origem.

Otimização da eficiência dos equipamentos de trabalho, resultando em menos tempo de trabalho por peça produzida, logo menor necessidade de trabalho suplementar, reduzindo os consumos energéticos fixos como a iluminação e as deslocações dos trabalhadores.

Em julho de 2012 o Sistema de Gestão, Desenvolvimento e Inovação, foi alvo de uma auditoria de concessão, de acordo com os requisitos da norma NP 4457:2007, tendo o certificado sido emitido em agosto de 2012.

No final de setembro do mesmo ano, a Ansell Limited, líder global em soluções de proteção, concluiu com sucesso a aquisição do Grupo Comasec SAS, ao qual pertencia a atual Ansell Portugal.

Em dezembro de 2012 a denominação social Marigold Industrial Portugal – Luvas Industriais, Unipessoal, Lda., foi alterada para Ansell Portugal – Industrial Gloves, Sociedade Unipessoal, Lda.

Em finais de 2014, foi introduzido um novo processo, com início de produção em 2015, que passa pelo recobrimento e torção de fibras técnicas. Para este novo processo foram adquiridos novos equipamentos.

O ano 2015 marca a celebração dos 25 anos de atividade da Ansell Portugal, Lda.

Em julho de 2015 o Sistema de Gestão da Qualidade e o Sistema de Gestão de Investigação, Desenvolvimento e Inovação foram sujeitos a uma auditoria de renovação tendo os certificados sido emitidos em outubro do mesmo ano pela SGS.

Em novembro de 2016 foi terminada a construção da Linha de Produção 7 (LP7), que teve como objectivo aumentar a capacidade de produção e melhorar a nossa eficiência energética, no mesmo ano obtivemos a renovação da certificação do Sistema de Gestão Ambiental (figura 3).



Figura 4 – Placa comemorativa dos 25 anos

Em 2017 a Ansell Portugal adquiriu o terreno adjacente, identificado como lote nº2 com uma área total de 8620 m<sup>2</sup>, no qual não foi ainda efetuada qualquer instalação de atividade ou alteração, estando este terreno disponível para ampliação da empresa, caso se verifique necessário.

## 2.4 GRUPO ANSELL LIMITED

A Ansell Portugal, Lda., é parte do grupo ANSELL LIMITED desde setembro de 2012. Este grupo, de origem Australiana adquiriu o grupo Francês Comasec SAS, do qual fazia parte a atual Ansell Portugal, Lda.

A história deste grupo remonta ao ano de 1920, quando, em 16 de agosto desse mesmo ano a empresa Dunlop Pneumatic Tyre Company Of Australasia Ltd mudou seu nome para Dunlop Rubber Company of Australia Limited e se tornou uma empresa cotada em Bolsa no Mercado de Valores de Melbourne. Posteriormente passou a denominar-se Ansell Limited.

Depois de vários anos de desenvolvimento e inovação, em 1975 a Ansell construiu uma nova unidade de produção na Malásia, começando no ano seguinte a exportar para o Reino Unido luvas para uso doméstico.

Em 1991, depois de mais de uma década de aquisição de fábricas em todo o mundo, a Ansell tornou-se líder mundial no fornecimento de luvas cirúrgicas e de luvas para uso doméstico e industrial.



Nas décadas seguintes a aquisição de fábricas continuou até que em 2012 a Ansell adquire a Comasec SAS e as suas subsidiárias.

Atualmente a Ansell Limited emprega cerca de 10.000 pessoas, repartidas pela produção, distribuição e comercialização de produtos e está representada em 33 países e opera 29 instalações em 16 países.

A Ansell Portugal, Lda. é uma das unidades de produção da Ansell Limited, sendo a própria Ansell o seu único cliente.

O grupo Ansell Limited assume o compromisso de proteger o meio ambiente e minimizar os impactos ambientais das suas operações. O grupo acredita que a gestão ambiental é responsabilidade de todos os colaboradores, e as questões ambientais são comunicadas, rastreadas e reportados em todos os níveis da organização.

O Sistema Gestão Ambiental (SGA) da Ansell e as suas políticas são baseadas nas normas internacionais ISO 14000 para a gestão ambiental. As 9 principais unidades de produção do grupo encontram-se certificadas de acordo com os requisitos da norma ISO14001.

## 2.5 A EQUIPA DA ANSELL PORTUGAL

Na figura seguinte, é apresentado o **Organigrama** da estrutura organizacional da Ansell Portugal, Lda.

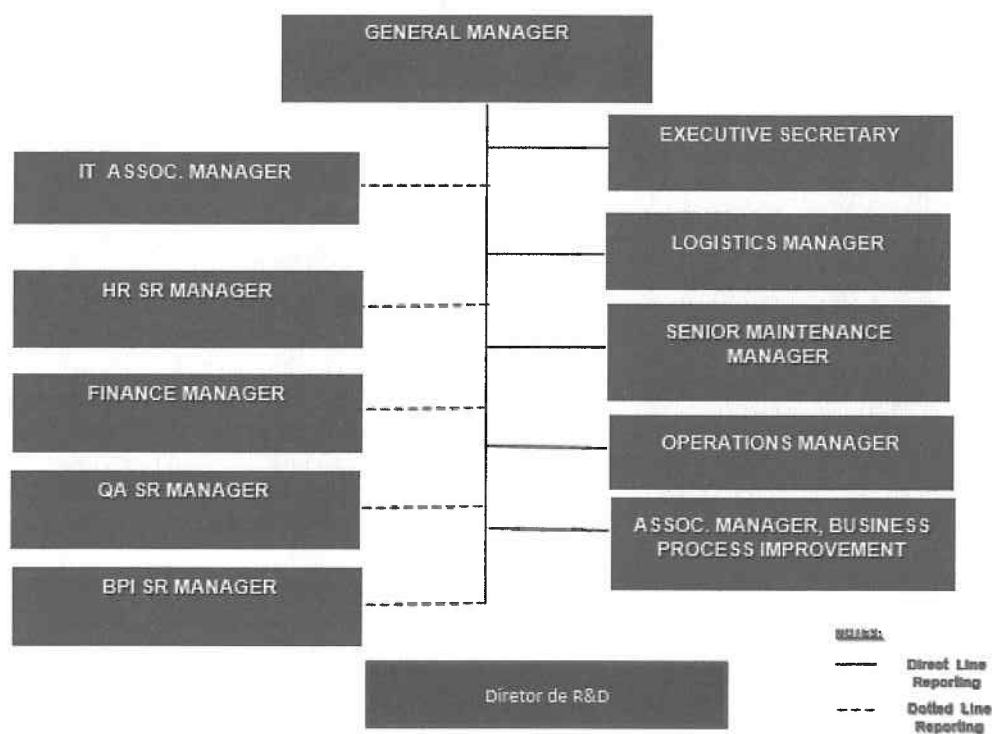


Figura 5 – Organigrama 2018

Em 31 de Dezembro de 2018, a Ansell Portugal, Lda. contava com uma equipa constituída por 351 colaboradores (288 produtivos e 63 não produtivos). Na tabela abaixo apresenta-se o número de colaboradores da Ansell Portugal, Lda. desde 2014.

	2014	2015	2016	2017	2018
Produtivos	243	257	265	287	288
Não Produtivos	66	80	85	77	63

Tabela 1 – Distribuição dos Colaboradores

À data de 31 de dezembro de 2018 a Ansell Portugal, Lda. apresentada a seguinte estrutura etária:

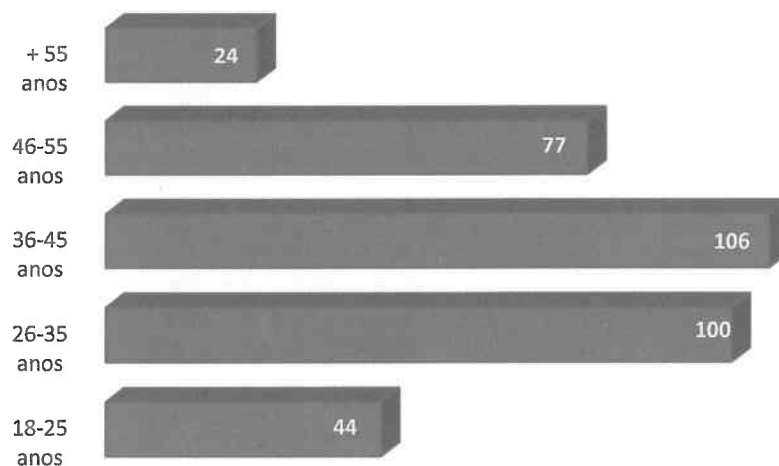


Gráfico 1 – Idade dos Colaboradores

Em termos percentuais a estrutura etária apresenta-se da seguinte forma:

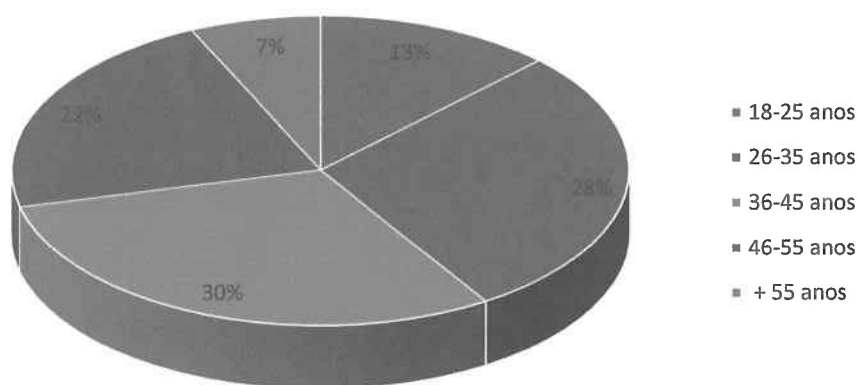


Gráfico 2 – Idade dos Colaboradores em %

### 3 ACTIVIDADES DA EMPRESA

A Ansell Portugal, Lda. desenvolve a sua atividade na produção de equipamento de proteção individual (EPI), nomeadamente:

- Luvas Tricotadas
- Luvas Revestidas

A empresa labora em regime de turnos rotativos, cinco dias por semana e/ou sete dias por semana (laboração continua): turno 1 das 6h00m às 14h00m, turno 2 das 14h00 às 22h00m, turno 3 das 22h00m às 6h00m. Já o horário normal da Empresa é das 07h às 19h com uma hora de paragem para almoço.

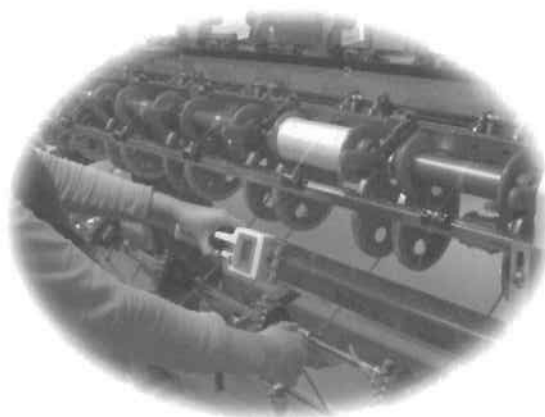
Anualmente é realizada uma paragem de 22 dias úteis para férias e manutenção do equipamento produtivo.

#### 3.1 PROCESSO PRODUTIVO – RECOBRIMENTO DE FIO

No final de 2014 foi introduzido na Ansell Portugal um novo processo de produção, tendo entrado em funcionamento no início de 2015 e duplicado a capacidade de recobrimento de fio em 2017, e que tem como objetivo a preparação de fios com elevada resistência ao corte, para a produção de luvas tricotadas – o processo de recobrimento e torção de fio.

Pelo processo de recobrimento, a fibra de vidro é recoberta por fios de outros materiais conferindo-lhe elevada resistência.

Paralelamente ao processo de recobrimento, submetemos diferentes fios simples a um processo de torção em que os vários fios são torcidos uns sobre os outros, obtendo no final novos fios, chamados fios retorcidos.



#### 3.2 PROCESSO PRODUTIVO – LUVAS TRICOTADAS

O processo de fabrico de luvas tricotadas é um processo simples. São utilizadas neste processo, máquinas automáticas de tricotar SFG produzidas no Japão pela SHIMA SEIKI MFG., LTD., líder no fabrico de máquinas de tricotar de alta tecnologia.



As máquinas são alimentadas com os materiais (fios naturais e /ou sintéticos) de acordo com a especificação de produção existente para cada produto. A máquina é previamente programada para produzir as luvas de acordo com as especificações de produção em termos de comprimento dos dedos, comprimento e largura da palma, etc.

Uma vez tricotadas, as luvas são encaminhadas para a atividade seguinte, conforme se trata de luvas para aplicação de revestimento de Plastisol, nitrilo, PU, borracha natural ou para acabamento.

### 3.3 PROCESSO PRODUTIVO – LUVAS REVESTIDAS

O processo de produção de luvas revestidas divide-se em 2 grandes áreas, dependendo dos materiais utilizados. A área “Nitrotough”, em que a base da luva final é uma luva de algodão, posteriormente revestida a Nitrilo e a área “Seamless” em que a base do artigo final são luvas tricotados com fios especiais sem costura e aqui podemos ainda distinguir três circuitos diferentes, as luvas com pontos PVC (Plastisol), as luvas revestidas com Poliuretano (PU) e ainda luvas revestidas a Nitrilo.

#### PREPARAÇÃO DO REVESTIMENTO

O processo de produção de luvas revestidas tem o seu início na Sala de Mistura, local onde é preparado o composto que reveste as luvas produzidas na Ansell Portugal, Lda.

Para a produção de luvas revestidas a Nitrilo é preparado um composto à base de borracha sintética de acrilonitrilo-butadieno (NBR) de base aquosa, ao qual são misturados diversos ingredientes tais como aceleradores de vulcanização, espessantes, pigmentos, entre outros.

Após esta adição o composto é agitado em moinhos preparados para o efeito e depois bombeado para os silos de armazenamento de onde, posteriormente é enviado por vácuo para as linhas de produção.

Relativamente às luvas revestidas a Poliuretano o composto é preparado à base de espuma de Poliuretano (PU) de base aquosa, ao qual são, também aqui, misturados diversos ingredientes, tais como agentes de reticulação, agentes molhantes, branqueador ótico, entre outros. Preparado o composto, através de um processo similar ao das luvas revestidas a Nitrilo, este é enviado para as Linhas de Produção em contentores próprios e não por vácuo, dada a distância das linhas de produção.

O processo de produção de luvas com pintas de PVC (Plastisol) tem início com a preparação da pasta de PVC (Plastisol) onde é misturada a resina de PVC com o plastificante e os restantes ingredientes tais como aceleradores de reação, espessantes, pigmentos, entre outros. Preparado o composto, também este é enviado para as Linhas de Produção.

#### LUVAS DE ALGODÃO COM REVESTIMENTO A NITRILÓ

Luvas de algodão são calçadas em moldes de alumínio ou cerâmicos que posteriormente são imersas no composto de nitrilo. De seguida, e dependendo da especificação do produto final algumas luvas passam por um tratamento de superfície que lhes confere rugosidade, seguindo-se a imersão numa solução Nitrato de Cálcio e finalmente mergulham em água.

Posteriormente as luvas entram no forno da Linha de Produção, onde decorre o processo de vulcanização, que consiste no estabelecimento de ligações por pontes de enxofre e zinco entre as várias moléculas do polímero. Este processo decorre a uma temperatura da ordem dos 105°C – 135°C, sendo o equipamento alimentado a gás propano.

Uma vez vulcanizado o revestimento, as luvas são enviadas para a área de inspeção, onde são aleatoriamente inspeccionadas de modo a verificar que as mesmas se encontram de acordo com os requisitos internos no que diz respeito a defeitos visuais.



### LUVAS SINTÉTICAS COM REVESTIMENTO A PU E/OU NITRIL

Luvas de poliamida são calçadas em moldes de cerâmica que posteriormente são aquecidos e imersos num pré-coagulante (solução aquosa de Ácido Acético).



Após um período de escorrimento os moldes são imersos em espuma de PU ou Nitrilo, dependendo do produto final. Seguidamente são imersos numa solução de acabamento e alguns artigos são carimbados na própria linha por intermédio de uma impressora (robot) de jato de tinta.

Finalmente o revestimento é seco e reticulado em forno a gás a temperaturas de 85º a 146ºC.

Depois de terem sido descalçadas dos moldes as luvas são encaminhadas para a secção de lavandaria.

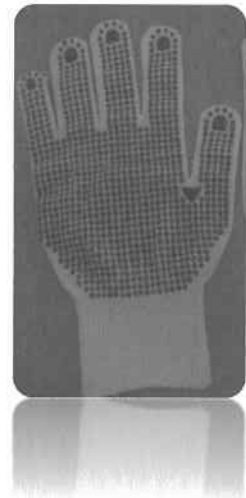
### APLICAÇÃO DO PLASTISOL

As luvas utilizadas no Processo Produtivo de aplicação de pontos de PVC podem ser produzidas internamente, Processo Produtivo – Luvas Tricotadas ou compradas e neste caso a luvas são importadas de países como o Sri-Lanka ou a Hungria.

A aplicação do Plastisol tem como objetivo dar uma melhor aderência às luvas aquando do contacto com superfícies escorregadias e aumentar a durabilidade das mesmas durante o período de utilização.

Esta operação consiste na deposição de uma pequena quantidade de Plastisol no suporte têxtil ( $\approx 12$  gr por par) por intermédio de um processo de lâmina e ecrã e sua posterior reticulação em forno elétrico.

Após ter sido efetuada a aplicação de Plastisol e dependendo da especificação final do produto, segue-se a identificação das luvas por meio de carimbo ou o seu encaminhamento para a secção de acabamento.



### LAVAGEM DAS LUVAS

Nesta fase as luvas provenientes do processo de produção de luvas sintéticas com revestimento a PU ou Nitrilo são lavadas para remoção de manchas e excesso de pré-coagulante, em máquinas industriais de lavar automáticas e submetidas a um tratamento que lhes confere propriedades hidrofóbicas. De seguida passam para a secção de secagem onde são secas em secador industrial durante um período de 50 minutos em que o ar é aquecido por intermédio de um queimador a gás.

Também as luvas tricotadas, resistentes ao corte e aprovadas para utilização em contacto com alimentos são sujeitas a um processo de lavagem e posterior centrifugação e secagem garantindo que as mesmas estão livres de qualquer agente contaminante.



### 3.4 EMPACOTAMENTO

O empacotamento de luvas é uma atividade comum a qualquer luva produzida pela Ansell Portugal. Terminado o processo de produção, as luvas são encaminhadas para a área de empacotamento.

Esta atividade consiste em agrupar as luvas e colocá-las em sacos de plástico ou elásticos devidamente acompanhadas da identificação e informação ao consumidor. De seguida as luvas são colocadas em caixas de cartão, que por sua vez são fechadas e devidamente identificadas, de acordo com os requisitos do cliente.

Qualquer uma destas operações é efetuada de acordo com instruções definidas na especificação de produção existente para cada artigo, emitidas de acordo com os requisitos de cada cliente.

Uma vez embaladas, as luvas são enviadas para o armazém onde são colocadas em paletes de acordo com as encomendas e o seu destino.



## 4 OS NOSSOS PRODUTOS

A Ansell Portugal, Lda. dedica-se à produção de equipamento de proteção das mãos e dos braços, de acordo com os requisitos da Diretiva CEE/89/686 (Equipamento de Proteção Individual), atualmente

A aposta na utilização de fios técnicos diversificados e adequados às necessidades do mercado, que garantam a proteção exigida pelas diferentes atividades, é um dos objetivos primeiros da Ansell Portugal.

A produção atual da Ansell Portugal divide-se entre as luvas revestidas, com suporte, e luvas tricotadas. Nas luvas revestidas são produzidas 11 famílias diferentes e nas luvas tricotadas 21 famílias.

Ainda durante 2009 foi criada uma nova gama de produtos, PURETOUGH, luvas revestidas com um composto de base aquosa, com o objetivo de substituir luvas disponíveis nos mercados e que são produzidas com revestimento à base de solventes.

Em 2008/2009 apostámos na utilização de materiais que garantem a ausência de substâncias nocivas para a saúde humana e obtivemos a certificação de 8 produtos, nos quais podemos utilizar o rótulo Öko-Tex Standard 100. Em 2011 obtivemos a certificação de mais 3 produtos da gama PURETOUGH, certificado 4419CIT, renovado anualmente.

Em 2012 foi obtida a certificação dos produtos da gama AEROSTAR e NITROTOUGH e simultaneamente foram renovados todos os certificados existentes.

Em 2013 foram certificados os primeiros produtos da gama Hyflex.

Em 2016, durante a renovação foram agrupados todos os nossos produtos Oeko-tex num único certificado, no qual foram inseridos mais 6 novos produtos, totalizando 23 produtos com esta certificação. Os certificados Oeko-Tex® Standard 100 são renovados anualmente.

Em 2017 o número de produtos certificados Oeko-Tex® Standard aumentou para 26 e em 2018 aumentou para 36.



## 5 SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL

### 5.1 POLÍTICA DE GESTÃO

#### Política de Gestão

A Ansell Portugal – Industrial Gloves, Sociedade Unipessoal, Lda. (Ansell Portugal), empresa dedicada à produção de Equipamento de Proteção Individual (luvas), rege-se por um conjunto de valores e políticas que refletem a sua missão e do Grupo a que pertence, num mercado global em constante desenvolvimento.

#### Missão

Soluções inovadoras para a segurança, bem-estar e paz de espírito, não importa a quem ou onde está.

#### Valores

**Trabalho em Equipa, Agilidade, Integridade, Criatividade, Paixão, Envolvimento,  
Confiabilidade/Credibilidade e Excelência**

Tendo por base os nossos valores, a Ansell Portugal assume o compromisso de:

- Proporcionar produtos e serviços de alta qualidade, best-in-class, que protejam os nossos clientes todos os dias;
- Apostar na inovação, apoiando o aparecimento de novas ideias que resultem em projetos suscetíveis de assegurar vantagens competitivas e posicionamento no mercado, assegurando a criação de valor e conhecimento;
- Assegurar a conformidade com a legislação, normas e restante regulamentação aplicáveis às nossas actividades e produtos;
- Desenvolver parcerias mutuamente benéficas com fornecedores e prestadores de serviços, baseadas na ética e na confiança recíproca;
- Estabelecer objectivos que conduzam à melhoria contínua da eficácia dos sistemas e do desempenho da empresa e assegurar a sua revisão.
- Promover uma cultura sustentada, baseada na informação, formação e participação dos trabalhadores, reconhecendo o seu empenho e dedicação;
- Assegurar as melhores condições de segurança, higiene e saúde no trabalho, com base nos Princípios Gerais da Prevenção;
- Proteger o Ambiente, através da avaliação regular, medição e manutenção dos registos dos seus aspectos ambientais, com o objectivo de minimizar os impactes ambientais decorrentes das suas actividades e produtos, prevenindo a poluição e efectuando uma utilização racional dos recursos naturais;
- Manter uma comunicação aberta e transparente com as partes interessadas, promovendo o seu envolvimento e informando-as sobre o nosso desempenho;
- Divulgar o desempenho ambiental;

Assegurar que esta Política se encontra documentada, implementada, mantida e comunicada a todo o pessoal e disponível ao público em geral.

## 5.2 SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL

O sistema de gestão ambiental implementado na Ansell Portugal, Lda. pretende dar resposta aos requisitos da norma NP EN ISO 14001:2015 e ao Regulamento do Sistema Comunitário de Ecogestão e Auditoria (EMAS) – Regulamento (CE) nº1221/2009 de 25 de novembro de 2009, alterado pelo Regulamento (UE) 2017/1505, de 28 de agosto.

A implementação efetiva do SGA decorreu durante o ano de 2001 e 2002, tendo sido sujeito, a partir de maio de 2002, a auditorias externas por um organismo de certificação, que culminaram, em julho desse mesmo ano, com a certificação ambiental do SGA, de acordo com os requisitos da NP EN ISO 14001:1999.

O Sistema de Gestão Ambiental da Ansell Portugal, Lda. tem como prioridade a proteção ambiental, minimizando os impactos ambientais das suas atividades, satisfazendo todas as partes interessadas.

O Manual de Gestão descreve e documenta o SGA da Ansell Portugal, Lda. de acordo com a Política de Gestão. O Manual de Gestão é da responsabilidade da Gestão de Topo, assim como a aprovação de Objetivos e Metas.

A responsabilidade pela identificação dos Aspectos Ambientais e respetivos Impactes e Requisitos Legais e Outros foi delegada no Representante da Direção.

A avaliação dos Aspectos Ambientais e a sua significância estende-se a todas as atividades da empresa de acordo com metodologia definida em procedimento interno, revista em 2010, tendo sido sujeito a nova revisão em 2017, com vista a formalizar alguns ajustes ocorridos na metodologia de identificação dos aspetos ambientais ao longo dos últimos anos e por forma a tornar o critério de avaliação da severidade mais objetivo.

Em 2017 os aspetos ambientais foram reavaliados tendo sido aplicada a atual metodologia a todas as atividades em condições normais, pontuais e de emergência, em função da sua **Severidade, Frequência/Probabilidade** da ocorrência e **Condições de Controlo** existentes. Da avaliação efetuada, calculou-se o risco de impacto (RI) e para cada impacto determinou-se o seu grau de impacto (GI). Seguidamente, verificou-se a necessidade de definir medidas adicionais de controlo ou monitorização, qualquer que seja o GI obtido, de forma a dar satisfação a requisitos legais ou partes interessadas.

Sempre que o Aspeto Ambiental é considerado significativo são estabelecidas medidas, tendo em vista a sua eliminação, redução, minimização e/ou controlo.

A definição de objectivos e metas é um instrumento importante na eliminação, redução, minimização e/ou controlo dos Aspectos Ambientais Significativos, sendo aprovado pela Direção da empresa.

As situações de emergência são também consideradas, tendo sido definido um Plano de Emergência Interno (PEI) com o objetivo de minimizar o risco ambiental resultante deste tipo de situações.

O SGA implementado assenta em três pilares fundamentais:

- Política de Gestão
- Legislação Ambiental
- Aspetos Ambientais Significativos

O sistema de gestão ambiental da Ansell Portugal Lda. foi desenvolvido e encontra-se implementado com base no seguinte esquema:

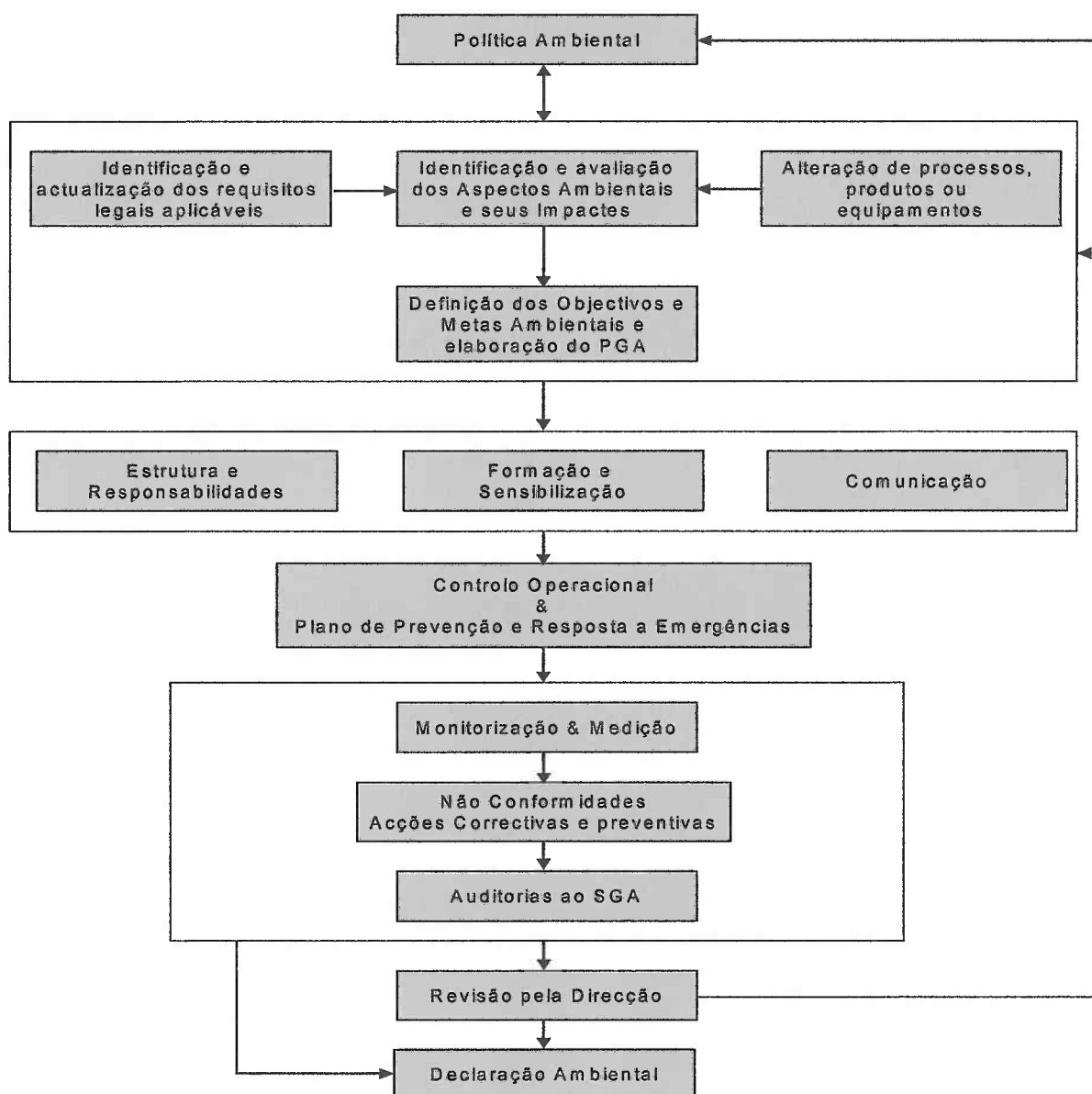


Figura 6 – representação esquemática do SGA

## 6 ASPECTOS E IMPACTES AMBIENTAIS

### 6.1 METODOLOGIA DE IDENTIFICAÇÃO E ACOMPANHAMENTO

No início do processo de implementação do sistema de Gestão Ambiental, a Ansell Portugal, Lda. efetuou um levantamento dos aspetos ambientais resultantes das suas atividades, serviços e produtos, suscetíveis de provocar alterações no ambiente, isto é, que têm um impacto ambiental. Posteriormente, em consequência de auditorias e de forma a eliminar omissões e tornar o processo de levantamento dos aspetos ambientais mais eficaz, foram realizadas revisões ao levantamento inicial, a última realizada em janeiro de 2018, adotando uma perspectiva do ciclo de vida desde a origem até ao destino final do produto.

Para efeitos da presente declaração, apresentamos apenas os aspetos ambientais significativos.

A avaliação do Grau de Impacte (GI) dos aspetos ambientais identificados é realizada de forma a serem determinados aqueles que têm, ou possam ter, um impacto ambiental significativo. Os critérios utilizados na identificação dos aspetos ambientais significativos são os seguintes:

#### SEVERIDADE

Refere-se ao impacto ambiental e expressa o nível de perturbação no ambiente de acordo com a gravidade dos danos causados, a reversibilidade ou irreversibilidade do efeito provocado e os custos de reposição do equilíbrio ambiental.

Para cada aspeto em avaliação dever-se-á verificar, de acordo com o quadro abaixo, qual a severidade das consequências do impacto ambiental que este possa provocar. Pode ser obtido um valor de 1 a 3.

3	Considera-se que o aspeto ambiental pode provocar danos ambientais muito graves e irreversíveis com custos muito elevados de reposição.
2	Considera-se que o aspeto ambiental pode provocar danos ambientais graves, mas reversíveis, embora associados a um custo elevado de reposição do equilíbrio ambiental.
1	Considera-se que o aspeto ambiente pode provocar danos ambientais pouco graves, com reposição fácil do equilíbrio.

#### FREQUÊNCIA OU PROBABILIDADE DE OCORRÊNCIA

A frequência ou probabilidade de ocorrência refere-se ao impacto ambiental, ou seja, quantas vezes o impacto pode acontecer num determinado período de tempo.

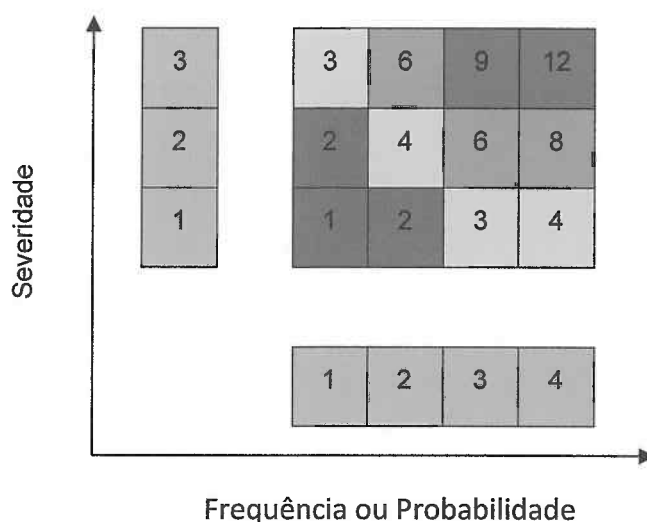
Geralmente este critério está associado à frequência de emissão, e se tem possibilidade de causar efeito (no caso dos resíduos considera-se a frequência com que estes saem das instalações, visto que é quando pode ocorrer o impacto e no caso dos consumos quando os bens entram na empresa).

Nas atividades em condição normal considera-se a frequência de ocorrência. Nas atividades em situação de emergência e em condição de anomalia, considera-se a probabilidade.

A discriminação dos níveis encontra-se também no quadro abaixo, podendo ser obtido um valor de 1 a 4.

VALOR	DESCRIÇÃO	FREQUÊNCIA	PROBABILIDADE
1	Esporádico	Não ocorre, ou pode ocorrer até uma vez por ano	Nunca ocorreu
2	Pontual	Pode ocorrer mais de uma vez por ano	Ocorreu uma vez nos últimos 5 anos
3	Ocasional	Pode ocorrer mais de uma vez por mês	Ocorreu uma vez nos últimos 2 anos
4	Frequente	Ocorre mais que uma vez por semana	Ocorre uma vez por ano

Da avaliação efetuada, de acordo com os critérios explicitados, resulta o risco de impacto, RI, que é um valor obtido pela matriz seguinte:



Valor da matriz entre	Risco de impacto, RI =
1 – 2	Baixo = 1
3 – 4	Moderado = 2
6 – 8	Médio = 3
8- 12	Elevado = 4

Posteriormente, avaliam-se as condições de controlo existentes para o controlo operacional aspeto ambiental e que podem reduzir/eliminar o impacto ambiental.

**CONDIÇÕES DE CONTROLO**

Valor	Descrição das condições de controlo
1	Existem, são suficientes e eficientes
2	Existem, mas ainda não são suficientes ou têm algumas deficiências
3	Existem, mas são poucas ou têm graves deficiências
4	Não existem

Seguidamente, para cada impacto ambiental, utilizando o risco ambiental e as condições de controlo, determina-se o seu grau de impacto, GI, multiplicando o Risco de Impacte Ambiental (RI) pelas Condições de Controlo.

O GI obtém-se multiplicando o valor do RI pelo valor correspondente às condições de controlo existentes.

Valor da matriz entre	Grau de impacto, GI =
$\leq 3$	Não Significativo
$\geq 4$	Pouco Significativo
$\geq 8$	Significativo

**MEDIDAS ADICIONAIS**

Para cada Aspeto Ambiental é verificada a necessidade de definir medidas adicionais de controlo ou de monitorização, qualquer que seja o valor do grau de impacto obtido. Estas medidas visam dar satisfação aos requisitos da legislação ou partes interessadas.

**Legislação:** se o aspeto em avaliação estiver abrangido por legislação (exemplo: as emissões gasosas, resíduos produzidos, consumo de água), o cumprimento da mesma é assegurado, entre outras formas, pelo Plano de Monitorização.

**Partes interessadas:** se o aspeto em avaliação for objeto de reclamações ou preocupações expressas de partes interessadas (sócios da empresa, fornecedores, público, entidades oficiais, colaboradores, clientes), serão tomadas medidas adicionais de gestão e controlo.

Foram identificados os aspetos ambientais controláveis/diretos (exemplo: efluentes líquidos, emissões gasosas, resíduos, consumo de matérias-primas, consumo de energia, de água e ruído) de todas as atividades, e influenciáveis/indiretos, exemplo: os geralmente associados a atividades subcontratadas ou de fornecedores, transporte.

Para efeitos da presente declaração, apresentamos apenas os aspetos ambientais significativos.

**6.2 IMPACTES AMBIENTAIS SIGNIFICATIVOS DIRETOS**

Na tabela seguinte estão identificados os aspetos significativos diretos da Ansell Portugal, Lda. de uma forma resumida e agregada.

ASPECTO AMBIENTAL	ACTIVIDADE	IMPACTE AMBIENTAL	OBJECTIVOS (Metas)
<b>1 Ar</b>			
Emissão de COV's	Processos de Produção de Luvas (secagem e reticulação do revestimento – Nitrilo, PU, Plastisol e Borracha Natural) Marcação/Identificação das luvas Imersão das luvas em tolueno (rugosidade)	Contaminação do ar ao nível local e exposição a gases perigosos Aquecimento global Contribuição para as chuvas ácidas e poluição fotoquímica.	---
<b>2 Água</b>			
Consumo de água	Lavagem de Luvas – Produto Acabado	Redução dos recursos hídricos	HP04-2018
<b>3 Energia</b>			
Consumo de energia elétrica	Produção de Luvas Funcionamento máquinas e equipamentos, iluminação das instalações. Ar comprimido Recobrimento/torção de fio	Impactes associados à produção e utilização de energia elétrica	HP02-2018
Consumo de gás propano	Produção de Luvas (LP1, LP2, LP3, LP4, LP5, LP7) Secagem de luvas Aquecimento da fábrica	Impactes associados à produção, transporte e utilização de gás	HP03-2018
<b>4 Resíduos</b>			
Produção de resíduos perigosos (absorventes e emb. contaminadas, composto obsoleto, lamas e óleos e solventes) e envio para armazenagem e posterior tratamento ou eliminação	Produção de Luvas Preparação de Soluções para revestimento de luvas Marcação/Identificação das luvas Manutenção Tratamento de Efluentes Recobrimento/torção de fio	Impactes associados ao transporte, triagem, armazenagem e tratamento dos resíduos.	--
<b>5 Matérias-Primas e outros materiais</b>			
Consumo de luvas e fios sintéticos	Processos de Produção de Luvas Recobrimento/torção de fios	Impactes associados à produção e transporte dos produtos	--
Consumo embalagens	Empacotamento de Luvas	Impactes associados à produção e transporte dos produtos	
<b>6 Efluentes</b>			
Águas residuais	Lavagem das luvas nas LP1, 4, 5 e 7	Impactes associados à produção e transporte do efluente	HP05-2018

Após clarificação do critério Severidade, verifica-se que o aspeto ambiental associado ao consumo de água, agora classificado com severidade mínima em algumas das atividades, mantém-se como significativo apenas nas atividades de lavagem de luvas.



### 6.3 IMPACTES AMBIENTAIS SIGNIFICATIVOS INDIRETOS

Na tabela seguinte estão identificados os aspetos significativos indiretos da Ansell Portugal, Lda.

ASPECTO AMBIENTAL	ACTIVIDADE	IMPACTE AMBIENTAL
Consumo de Combustíveis	Transporte de Matérias-Primas e Produto Acabado	Depleção de recursos naturais não renováveis
Emissões difusas		Poluição fotoquímica e efeito de estufa. Formação ozono ao nível troposférico
Emissões Atmosféricas	Produção de Matérias-Primas (Fios, Luvas, Produtos Químicos)	Poluição do Ar
Produção de Resíduos		Impactes associados ao transporte, triagem, armazenagem e tratamento dos resíduos.
Consumo de Matérias-Primas		Diminuição de Recursos Disponíveis
Produção de Resíduos	Utilização dos nossos produtos	Impactes associados ao transporte, triagem, armazenagem e tratamento dos resíduos.

### 6.4 SITUAÇÃO DE RISCO

Foram ainda sujeitos a avaliação os Aspetos Ambientais associados a situações de risco (emergência), tendo-se verificado que o respetivo grau de risco não é significativo.

Para minimização do impacto ambiental de cada aspeto significativo são estabelecidas diversas formas de gestão: estabelecimento de programas de melhoria com objetivos bem definidos, definição de procedimentos de monitorização e atuação, formação profissional.

## 7 CONFORMIDADE LEGAL

A identificação dos requisitos legais é assegurada através de contracto estabelecido com a empresa SIA – Sociedade de Inovação Ambiental, Lda., que mediante uma avença anual se compromete, após o envio de toda a legislação nacional e comunitária de ambiente em vigor, a proceder à atualização da legislação. A atualização da legislação ambiental é efetuada online.

Na data de publicação de novos diplomas, a SIA atualiza a informação referente ao diploma em causa, na base de dados, em suporte informático.

Relativamente a outros requisitos legais, sejam Políticas do grupo ou requisitos de clientes, os mesmos são enviados ao DQ/Representante da Gestão pela pessoa que os recebe.

A Diretora de Qualidade ao receber a legislação ambiental procede à sua análise, de forma a verificar a sua aplicabilidade.

Sempre que um requisito legal seja considerado aplicável, o Departamento de Qualidade envia a informação aos responsáveis das diversas áreas.

A conformidade com os requisitos legais aplicáveis é avaliada 3 vezes por ano.

Em janeiro de 2018 verificou-se uma situação de incumprimento legal relativamente à Licença de Utilização dos Recursos Hídricos para Rejeição de Águas Residuais Industriais, encontrando-se o CQO acima do VLE indicado na referida licença em 10mg/l O<sub>2</sub>. De imediato foram implementadas ações corretivas tais como diminuição de periodicidade de troca dos filtros de carvão activado, de 6 para 3 meses, tendo sido feita nova caracterização em fevereiro e enviada à entidade competente em março do mesmo ano. Atualmente o CQO é avaliado trimestralmente sendo que não se repetiram situações de incumprimento.

A seguir encontra-se uma tabela com os requisitos legais aplicáveis em matéria de ambiente:

Descritor	Requisito legal		Ações a efetuar	Análise da conformidade
Licenciamento Industrial	Licença de Exploração Industrial – Nº76/2008	Licença de exploração industrial para o exercício de fabrico de luvas	Em caso de alterações às instalações ou produção, submeter pedido de alteração	Licença emitida em 24/07/2008, no seguimento de alterações das instalações
LUA	DL 75/2015	Licenciamento Único de Ambiente	Submeter pedidos/renovação de Licenças	
Solo/Água				Licença de Captação de Água – 2516/2010 de 29/12/2010 e Averbamento de 22/02/2012
	Lei 58/2005 de 29 de dezembro	Lei da água – estabelece o enquadramento para a gestão das águas	Licença para captação de águas e rejeição de águas residuais industriais	Licença de Captação de Água – A007619.2013RHA, de 22/05/2013  Licença de Utilização dos Recursos Hídricos – Nº L012734.2017.RH4A de 01/10/2017
	DL 97/2008	Regime económico e financeiro dos recursos hídricos	Comunicar até 31/01 do ano seguinte quantidade de água captada e águas residuais industriais rejeitadas. Pagamento de taxas	Dados de 2018 enviados a 30/01/2019.
	Despacho 484/2009	Normas orientadoras para aplicação do DL 97/2008		
	Licença de Captação de Água – 2516/2010			
	Licença de Captação de Água – A007619.2013.RH4	Estabelece condições para a captação de água subterrânea e define quantidades	Monitorizar a quantidade de água captada	
	Licença de Utilização dos Recursos Hídricos – Nº L012734.2017.RH4A de 01/10/2017	Estabelece condições para a rejeição de águas residuais industriais	Monitorizar semestralmente a qualidade da água e enviar relatório à ARH	Monitorizações efetuadas em 2018 demonstram o cumprimento das condições da Licença, com exceção de uma situação pontual em janeiro relativamente ao CQO, imediatamente resolvida e comunicada à ARH em 19/02/2018.
DL 236/98 de 1 de Agosto	Estabelece normas, critérios e objetivos de qualidade (descarga de águas residuais)			
Emissões Gasosas	Portaria 286/93 de 12 de Março	Fixa VLE para o dióxido de enxofre, partículas em suspensão, dióxido de azoto, o valor limite para o chumbo e os valores guias para o ozono.	Monitorização dos poluentes provenientes de fontes fixas	A CCDR Centro concedeu autorização com regime trianual para todas as fontes fixas, exceção para as fontes referentes às linhas de aplicação de Plastisol e TCR por ação de alterações implementadas.  Todos os poluentes em todas as fontes apresentam caudais mássicos limiares mássicos mínimos Chaminés construídas de acordo com a legislação
	P 675/2009 de 23 de Junho	Fixa VLE gerais dos COV's		
	DL 39/2018 de 11 de Junho	Estabelece o regime da prevenção e controlo das emissões de poluentes para a atmosfera.	Envio do relatório à CCDR-C	
	Portaria 80/2006 de 23 de Janeiro	Fixa os limiares mássicos máximos e mínimos de poluentes atmosféricos	Registo de nº de horas de funcionamento do gerador	
	P 190-A/2018	Fixa novas regras para cálculo da altura de chaminés e define as situações em que devem para esse efeito ser realizados estudos de poluentes atmosféricos.	Verificar características das chaminés	

Descritor	Requisito legal	Ações a efetuar	Análise da conformidade
GFEE	DL 145/2017, de 30 de novembro	Estabelece regras em matéria de utilização, comunicação, recuperação e destruição de gases fluorados com efeito de estufa, bem como para a avaliação e certificação pessoas para a realização de intervenções. Estabelece o regime aplicável a determinados gases fluorados com efeito estufa, assegurando a execução do Regulamento (CE) n.º 517/2014.	Lista do equipamento existente  Assegurar que todas as intervenções efetuadas são realizadas em conformidade com o DL
	Regulamento CE 517/2014	Relativo a determinados gases fluorados com efeito estufa  Calcular carga de fluido em ton de equivalente de CO2 Assegurar deteção de fugas de acordo com o Regulamento	Foi efetuada a verificação de fugas em equipamentos com 5 ton equivalente a CO2 ou superior Comunicação à APA em 14/03/2019
Responsabilidade Ambiental	DL 147/2008	Define responsabilidade por danos ambientais com base no princípio do poluidor-pagador	Seguro de responsabilidade ambiental  Apólice PA14MA0040 (AIG Europe Limited)
ESP	DL 90/2010	Aprova, simplificando, o novo Regulamento de Instalação, de Funcionamento, de Reparação e de Alteração de Equipamentos sob Pressão	Pedir registo, aprovação de instalação autorização de funcionamento do equipamento  Certificado nº202/2018 válido até 13/12/2023 Certificado nº5294 válido até 03/05/2026
Energia	DL 71/2008 de 15 de Abril	Estabelece o sistema de gestão do consumo de energia por empresas e instalações consumidoras intensiva	Avaliar consumo anualmente Consumo em 2010 de 648 tep (consumidor intensivo) Auditoria energética e apresentação de PREn  PREn submetido em 06/10/2010 (OP819-PREN (2010-2017)) Relatório de Execução e Progresso – BF submetido em 26/4/18 PREn referente ao período de 2018 até 2025 submetido a 20/9/2018
Resíduos	DL152D/2017	Gestão de Embalagens e Resíduos de Embalagens e REEE	A AP não coloca produtos no mercado nacional
	DL 162/2000 de 27 de Julho	Altera os artigos 4º e 6º do DL n.º 366-A/97, de 20 Dezembro.	
	Decisão da Comissão 2014/955/UE	Classificação de resíduos de acordo com ao LER.	Lista de operadores licenciados e licenças atualizadas em arquivo.
	DL 178/2006 de 5 de Setembro	Aprova o regime geral da gestão de resíduos	Gestão adequada dos resíduos recorrendo a operadores licenciados pela APA com toda a documentação inerente à respetiva gestão
	P 289/2015 de 17 de setembro	Aprova o regulamento de Funcionamento do Sistema Integrado de Registo Eletrónico de Resíduos (SIRER).	Registo e comunicação anual das quantidades de resíduos e destinos (SIRAPA)
	DL 73/2011 de 17 de Junho	Novo regime geral de resíduos	Comunicar anualmente (SIPARA) quantidades de resíduos produzidos Emissão obrigatória de E-GAR na plataforma Siliamb a partir do dia 1/1/2018 E-GAR emitidas na plataforma Siliamb desde o dia 4/7/2017 MIRR referente a 2018 submetido a 19/02/2019
	P 145/2017 de 26 de Abril	Define as regras aplicáveis ao transporte rodoviário, ferroviário, fluvial, marítimo e aéreo de resíduos em território nacional e cria as guias electrónicas de acompanhamento de resíduos e-GAR.	

## 8 RESULTADOS DO PROGRAMA DE GESTÃO AMBIENTAL 2018

O acompanhamento do Programa de Gestão Ambiental e dos resultados obtidos é efetuado em reunião de Direção da Empresa.

O quadro abaixo apresenta os resultados relativamente ao PG a 31 de dezembro de 2018.

Aspeto Ambiental	Impacte Ambiental	Objetivo	Metas	Medidas Implementadas	Estado de Implementação	
Produção de Resíduos HP01-2018	Impactes associados à produção de material compósito	Redução da produção de resíduos de material compósito face a 2017 (1,272 Ton/M€)	5% face a 2017	Aumento do Yield nas linhas de produção e acabamento.  Sensibilização dos colaboradores.	Decréscimo de 40% na produção de resíduos  (0,757 Ton/M€)	😊
Consumo de energia eléctrica HP02-2018	Impactes associados ao consumo de energia elétrica	Redução do consumo específico de energia eléctrica face a 2017 (1,97 MWh / 1000'DZ Prs)	3% face a 2017	Optimização do planeamento de produção do covering.  Sensibilização dos colaboradores.	Redução de 9,3% no consumo específico  (1,79 MWh / 1000'DZ Prs)	😊
Consumo de gás HP03-2018	Impactes associados ao consumo de gás	Redução do consumo específico de gás face a 2017 (0,483 Ton/1000'DZ pares)	3% face a 2017	Optimização do planeamento de produção, optimização dos fornos de vulcanização	Redução de 11,4% no consumo específico (0,428 Ton/1000Dz pares)	😊
Consumo de água HP04-2018	Redução dos recursos hídricos	Redução de consumo de água na FSA face a 2017 (10,43 m³/1000'DZ pares)	5% face a 2017	Otimizar número de lavagens de luvas tricotadas.  Instalação de um processo de centrifugação.	Redução de 32,7% no consumo específico (7,02 m³ /1000'Dz pares)	😊
Produção de Resíduos HP05-2018	Impactes associados à produção de resíduos de efluente	Redução da produção de resíduos de efluente face a 2017 (2,88 m³/1000'Dz pr)	8% face a 2017	Optimização das trocas de efluente	Decréscimo de 14,9% na produção de resíduos de efluente (2,45 m³/1000'Dz pr)	😊

Legenda: 😊 Objetivo atingido 😊😊 Objetivo atingido com tolerância de 2,5% 😞 Objetivo não atingido

## 9 DESEMPENHO AMBIENTAL

### 9.1 PRODUÇÃO

Como referido anteriormente, a Ansell Portugal – Industrial Gloves, Lda. dedica-se ao fabrico de produtos para proteção das mãos e braços. A nossa gama de produtos é variada cumprindo com as necessidades de proteção das mãos de uma grande variedade de indústrias.

Na tabela que se segue encontram-se os valores em unidades vendidas das diferentes famílias de produtos.

Consideram-se como unidades vendidas as unidades que foram faturadas.

		2014	2015	2016	2017	2018
<b>Luvas Tricotadas</b>	Dúzias Pares	249.528	217.055	239.878	229.097	625.956
<b>Luvas Revestidas</b>	Dúzias Pares	734.312	728.163	666.505	946.433	751.590
<b>Total</b>	<b>Dúzias Pares</b>	<b>983.840</b>	<b>945.219</b>	<b>906.383</b>	<b>1.175.530</b>	<b>1.377.546</b>

Tabela 2 – Dúzias de pares de luvas faturados

### 9.2 FATURAÇÃO

Relativamente à faturação, nos últimos anos foram obtidos os valores apresentados na tabela 3.

	2014	2015	2016	2017	2018
<b>EUROS</b>	15.622.502 €	17.556.548 €	17.757.086 €	22.736.169 €	24.902.968 €

Tabela 3 – Montante faturado

### 9.3 MATÉRIAS-PRIMAS

Sendo a nossa gama de produtos muito variada e sujeita a processos distintos, também as matérias-primas que lhe dão origem são as mais variadas.

No caso da produção das Luvas Tricotadas, as principais matérias-primas usadas são fios das mais diversas composições, desde o Kevlar®, Polyamida, Polyester, algodão, entre outros. Já na produção de Luvas Revestidas, as principais matérias-primas usadas são luvas, quer de algodão, quer de outros materiais.

Segue-se tabela com os dados relativos ao fluxo mássico anual dos principais materiais, incluindo luvas compradas, utilizados na produção de luvas:

		2014		2015		2016		2017		2018	
		Consumo	Eficiência	Consumo	Eficiência	Consumo	Eficiência	Consumo	Eficiência	Consumo	Eficiência
<b>Fios</b>	Ton	239,1	15,30	280,8	16,00	272,00	15,32	309,797	13,63	511,306	20,53
<b>Quim</b>	Ton	989,1	63,20	989,9	56,38	934,14	52,61	1253,675	55,14	1847,991	74,21
<b>Luvas</b>	Pares	9 456 396	604 030	6 861 072	390 821	5 570 587	313 711	10798560	474951	15093160	606079

Tabela 4 – Eficiência dos Materiais por M €

O indicador de eficiência dos materiais é calculado, em função da quantidade dos principais materiais sobre o total faturado em milhões de Euros.

Da análise da tabela acima, concluímos que em 2017 a eficiência dos materiais, relativamente ao consumo de fio, apresenta uma ligeira melhoria comparativamente ao ano anterior. Esta melhoria deve-se ao aumento de percentagem de luvas de primeira qualidade na área da tricotagem.

Relativamente ao consumo de produtos químicos e luvas, verificou-se uma diminuição na eficiência dos materiais, que reflete o aumento de produção de artigos de baixo valor acrescentado.

Em 2018 ocorreu um decréscimo na eficiência de materiais relativamente ao ano anterior. Esse decréscimo deve-se essencialmente ao facto de em 2018 o custo standard das luvas produzidas pela Ansell Portugal ter em média reduzido 15%, ter aumentado a produção de produtos de baixo valor, Hylite e EasyFlex, e a produção de mangas que tem um consumo de fio bastante superior ao consumo médio das luvas. Verificou-se ainda um aumento na quantidade de liners rejeitados, provenientes no nosso fornecedor ATL, por incumprimento da especificação do produto.

Com o objetivo de continuamente melhorar a eficiência dos materiais e dos processos encontram-se definidos e em progresso vários projetos que permitirão reduzir a quantidade de produto rejeitado.

## 9.4 EFICIÊNCIA ENERGÉTICA

A Ansell Portugal utiliza como principais fontes de energia, a energia elétrica e GPL (combustível fóssil).

O GPL é utilizado para alimentação das máquinas onde são revestidas as luvas e aquecimento das naves fabris. A energia elétrica é utilizada também na alimentação de máquinas, equipamentos produtivos e iluminação.

Avaliado o consumo de energia dos últimos anos, conclui-se que até 2016 a Ansell Portugal teve um consumo anual superior a 500 tep (tonelada equivalente ao petróleo), sendo que desde 2017 este consumo ultrapassou os 1000 tep (tonelada equivalente ao petróleo) o que de acordo com o disposto no Decreto-Lei 71/2008, de 15 de abril (SGCIE) a torna uma empresa consumidora intensiva de energia.

Decorrente dos consumos verificados foi realizada uma Auditoria Energética em 2009, da qual resultou um Plano de Racionalização de Consumo de Energia (PREn), que depois de aprovado pelas autoridades competentes, passou a designar-se Acordo de Racionalização de consumo de Energia (ARCE), e que decorreu no período 2010 -2017. Por forma a acompanhar o ARCE, foram submetidos os respectivos Relatórios de Execução e Progresso (REP), o primeiro referente ao biénio 2010-2011, o segundo referente ao biénio 2012-2013, o terceiro referente ao biénio 2014-2015. O Relatório de Execução e Progresso Final, biénio 2016-2017, foi submetido a 26 de abril de 2018.

Já em 2018 foi realizada uma nova Auditoria Energética, tendo resultado um novo Plano de Racionalização de Consumo de Energia (PREn), referente ao período de 2018 até 2025, submetido a 20 de setembro.



Gráfico 3 – Consumo energético em tep

**CONSUMO DE ENERGIA ELÉTRICA**

A Ansell Portugal, Lda. recebe a energia elétrica em média tensão, passando posteriormente para 2 postos de transformação de 630 kVA e, para o abastecimento de toda a organização. O transformador do PT utiliza óleo isolante. Após ensaio realizado ao óleo verificou-se que o mesmo se encontra livre de PCB's.

Nos gráficos 4 e 5 apresentamos o consumo de energia elétrica (absoluto e específico).

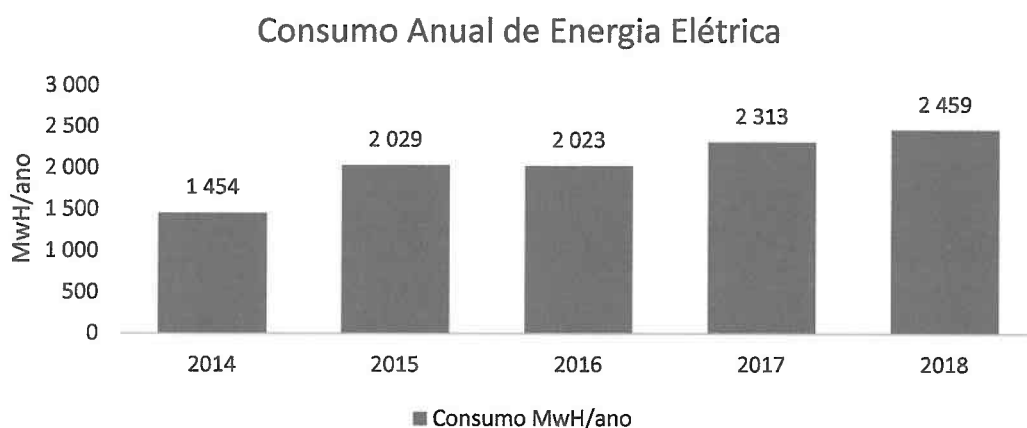


Gráfico 4 – Consumo total de Energia Elétrica

No gráfico 4 verificamos um aumento de 6,3% no consumo absoluto de energia em 2018, face ao ano de 2017.

O aumento do consumo de energia elétrica em 2018 deve-se essencialmente ao aumento de produção de luvas tricotadas e consequente aumento da produção resultante do processo de recobrimento e torção de fio, estando em causa equipamentos com consumos elevados de energia eléctrica.

Relativamente ao consumo específico houve um decréscimo de 2,9% no consumo de eletricidade por milhão de Euros faturados.

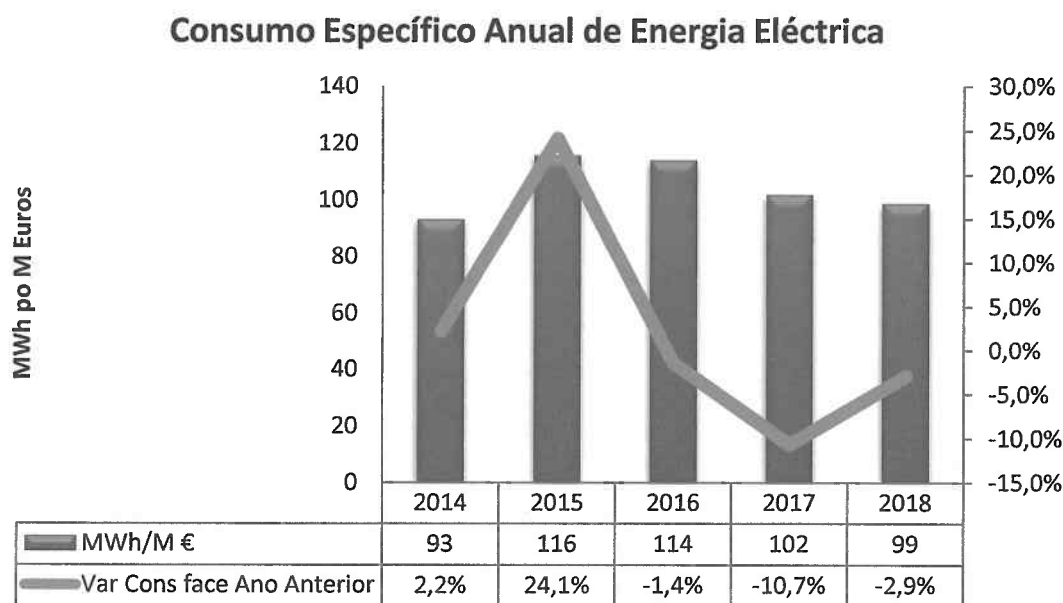


Gráfico 5 – Consumo Específico de Energia Elétrica



A energia eléctrica utilizada nas instalações é proveniente na sua totalidade de fornecimento externo, sendo que 30% da energia adquirida provém de fontes renováveis (eólica e hídrica) e 70% da energia é não renovável e é proveniente de, entre outras, cogeração fóssil e gás natural.

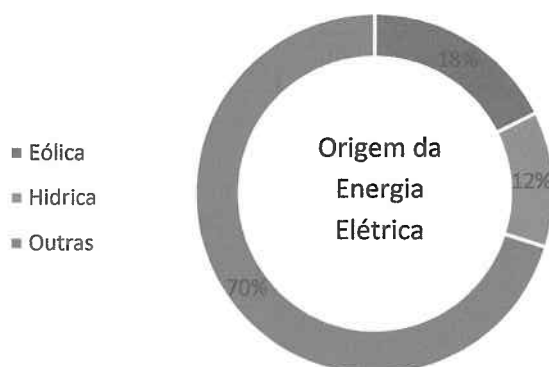


Gráfico 6 – Origem da Energia Elétrica

Para o ano fiscal de 2020, com início a 1 de Julho de 2019, a Ansell celebrou em novembro de 2018 um contrato com o seu fornecedor habitual por forma a que a energia eléctrica consumida nas instalações seja 100% proveniente de fontes renováveis.

### CONSUMO DE GÁS

Outra fonte de energia essencial ao processo de produção da Ansell Portugal é o gás propano. Existem nas instalações 2 tanques de armazenamento de combustíveis com uma capacidade de 22200 litros cada um, propriedade da Repsol Butano Portugal, R.B., S.A.

A instalação do equipamento foi sujeita a aprovação de instalação e autorização de funcionamento (certificados nº3720/2016 e 3721/2016, válidos até 15/07/2027). O equipamento foi ainda sujeito a Provas de Pressão realizadas em 15/07/2015 e Inspeções Técnicas realizadas a 31/07/2015.

Podemos ver a evolução do consumo anual absoluto de gás propano no gráfico seguinte. Em 2018 o consumo foi superior a 2017 em 0,8%.

### Consumo Anual de Gás Propano em GJ

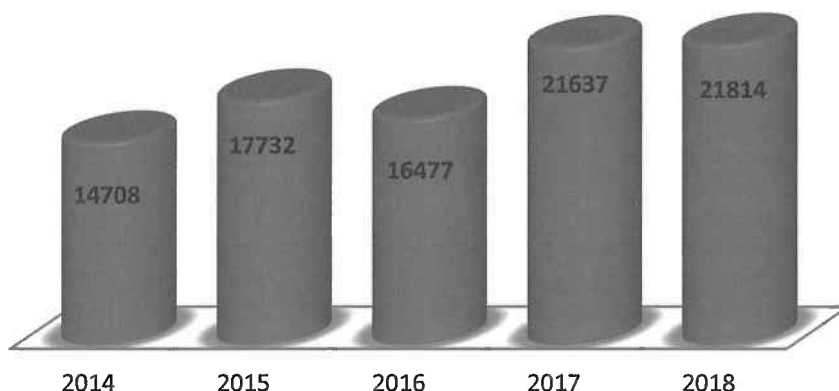


Gráfico 7 – Consumo Total de Gás

O gráfico seguinte mostra-nos uma redução do consumo específico em 8% relativamente a 2017.

### Consumo Específico Anual de GPL

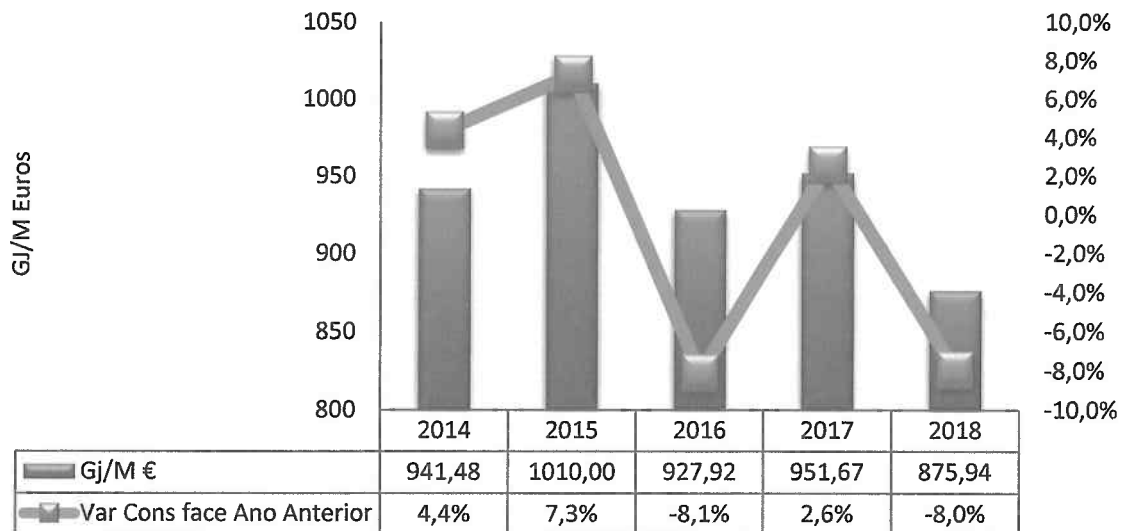


Gráfico 8 – Consumo Específico de Gás

## 9.5 CONSUMO DE ÁGUA

Atualmente a água usada na Ansell Portugal provém da rede pública, no caso da utilização nas instalações sanitárias e dos furos existente nas instalações para todas as outras utilizações.

Relativamente ao Furo 1, a Autorização de Utilização dos Recursos Hídricos para Captação de Água Subterrânea nº2516/2010 permite-nos uma captação máxima mensal de 750 m<sup>3</sup>, verificando-se, pelo gráfico abaixo, um volume mensal captado abaixo deste valor.

Durante o ano de 2018 verificou-se que a captação média mensal de água no Furo 1 foi 516 m<sup>3</sup>.

### Volume de água captado - Furo 1

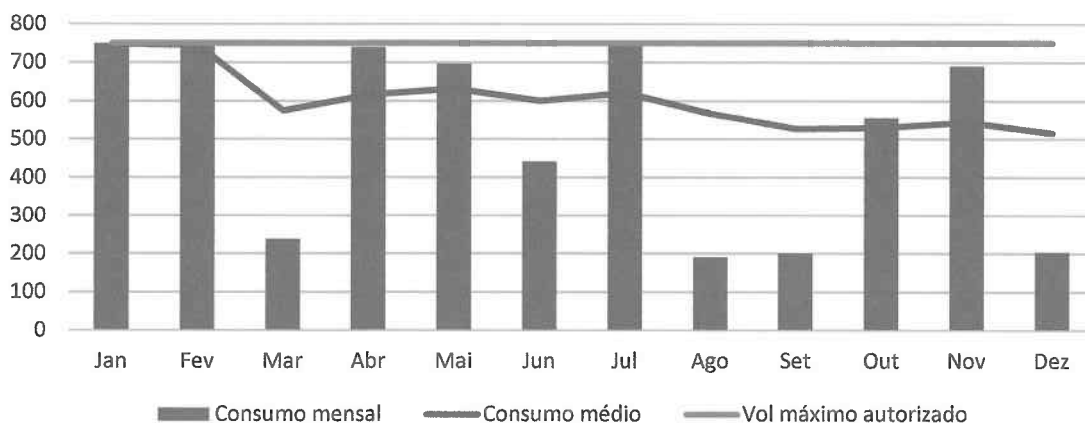


Gráfico 9 – Volume de água captada Furo 1



No que diz respeito ao Furo 2, foi emitida em 2012 a Autorização de Utilização dos Recursos Hídricos para Captação de Água Subterrânea nºAUT-2012-1347 que nos permitia uma captação média mensal de 40 m<sup>3</sup>. Em março de 2013 foi solicitada uma alteração ao volume máximo mensal de captação autorizado de 40m<sup>3</sup> para 500m<sup>3</sup>, tendo sido emitida a Autorização de Utilização dos Recursos Hídricos – Captação de Água Subterrânea nº A007619.2013RH4 a 22 de maio de 2013.

Durante o ano de 2018 verificou-se que a captação média mensal de água no Furo 1 foi 261 m<sup>3</sup>.

### Volume de água captado - Furo 2

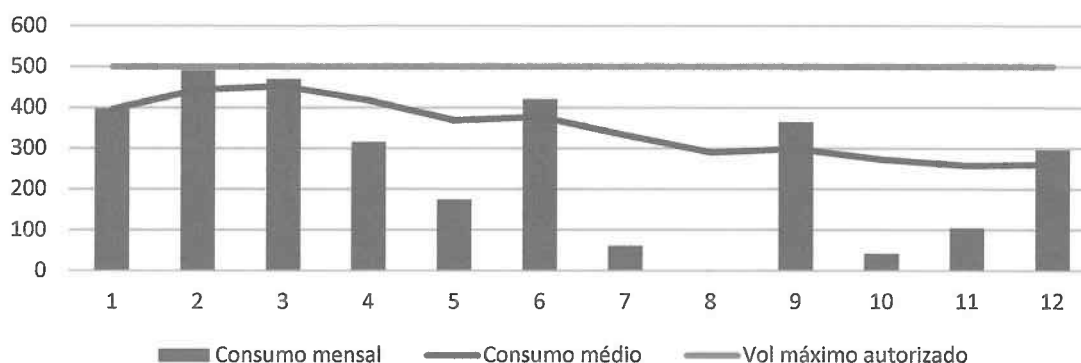


Gráfico 10 – Volume de água captada Furo 2

O consumo total de água em 2018 (furos e rede pública) foi de 9 666 m<sup>3</sup>. Em termos de consumo absoluto, verificou-se uma redução de 2 597 m<sup>3</sup>, o que corresponde a 21,2%, relativamente a 2017.

Consumo	2014	2015	2016	2017	2018
Absoluto (m³)	7 503	9 680	10 318	12 263	9 666
Específico (m³ por M Euros)	480,27	551,36	581,06	539,36	388,15

Tabela 5 – Consumo de água

Já no que diz respeito ao consumo específico verificou-se uma redução de 151,21 m<sup>3</sup> por milhão de Euros faturados, o que corresponde a um decréscimo de 28% face a 2017.

### Consumo Específico Anual de Água 2018

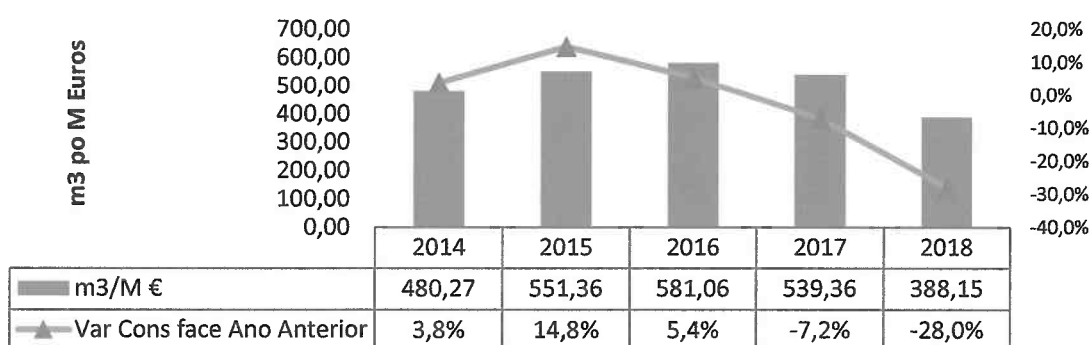


Gráfico 11 – Consumo de água

## 9.6 BIODIVERSIDADE

A Ansell Portugal está implantada na Zona Industrial de Vila Nova de Poiares, ocupando uma área total de 21 615 m<sup>2</sup>, à qual foram adicionados 8 620 m<sup>2</sup> adquiridos em 2017. Até final de 2006 a área total construída era de 5 169,41 m<sup>2</sup>. Durante o ano de 2007 as instalações foram ampliadas ocupando desde 31 de dezembro de 2013 uma área de 9 517,15m<sup>2</sup>.

	2014	2015	2016	2017	2018
Área de construção (m <sup>2</sup> )	9 517,15	9 517,15	9 517,15	9 517,15	9 517,15
Facturação (M Euros)	15,62	17,55	17,75	22,73	24,90
m <sup>2</sup> /M Euros	609	542	536	419	382

A manutenção da Biodiversidade local, responsável pelo equilíbrio dos Ecossistemas, apresenta-se como uma das preocupações da Ansell Portugal. Nesse sentido é assegurada a existência de espaços verdes no perímetro da empresa.

## 9.7 RESÍDUOS

Das atividades da Ansell Portugal, Lda. resultam vários resíduos que são encaminhados para um aterro de resíduos industriais banais, tratamento e eliminação, no caso de resíduos perigosos, e para valorização no caso de resíduos recicláveis.

Todos os destinatários dos resíduos encontram-se devidamente autorizados.

### RESÍDUOS INDUSTRIAIS BANAIS (RIB's)

LER	Descrição de Resíduos	2014	2015	2016	2017	2018
04 02 09	Resíduos de matérias compósitos	24,060	18,140	19,200	28,920	18,840
04 02 22	Resíduos de fibras têxteis processadas	0,000	0,000	0,000	0,000	13,040
16 03 06	Resíduos de moldes cerâmicos	2,720	0,000	0,423	0,000	0,000
16 03 04		0,386	0,000	0,599	1,965	1,940
20 01 02	Vidro	0,080	0,000	0,000	0,000	0,000
20 01 38	Madeira	1,120	0,000	0,210	0,000	0,000
Total - Toneladas		28,336	18,140	20,432	30,885	33,820
Faturação (M Euros)		15,620	17,557	17,757	22,736	24,903
Ton/ M Euros		1,816	1,033	1,151	1,358	1,358

O resíduo com o código LER 040222, foi encaminhado para um aterro de resíduos industriais banais, porque após o incêndio ocorrido na região Centro em 2017 o Operador de Resíduos localizado em Castanheira de Pera sofreu grandes danos não lhe tendo sido possível continuar a operar normalmente e dada a composição do resíduo ainda não foi possível encontrar Operador alternativo para assegurar a reciclagem do mesmo.

**RESÍDUOS PERIGOSOS**

A tabela seguinte apresenta as quantidades dos resíduos perigosos produzidos nos últimos 5 anos.

LER	Descrição Resíduo	2014	2015	2016	2017	2018
15 02 02*	Absorventes contaminados/filtros	15,550	16,051	19,558	22,191	19,637
19 09 04*	carvão ativado					
16 03 03*	Resíduos inorgânicos	24,990	24,847	50,164	48,118	43,774
06 01 06*	Outros ácidos	5,930	5,471	6,708	5,897	4,707
16 05 08*	Resíduos de composto	85,680	64,259	61,919	38,646	29,047
04 02 19*	Lamas do tratamento de efluentes contendo substâncias perigosas	21,140	32,452	37,934	32,730	26,328
13 05 08*	Água/Óleo	0,000	0,000	0,000	0,000	0,483
13 07 01*	Fuelóleo/gasóleo	0,000	0,000	0,000	0,300	0,000
14 06 03*	Mistura de solventes e respectivas	1,530	1,869	0,619	1,528	2,069
14 06 05*	lamas					
15 01 10*	Embalagens contaminadas e	3,660	2,888	3,329	3,305	2,935
15 01 11*	embalagens sob pressão					
16 03 05*	Pele	1,297	0,676	0,000	0,000	0,000
17 05 03*	Solos contaminados	0,000	0,000	0,000	10,440	0,000
Total - Toneladas		159,77	148,513	180,231	163,155	128,980
Faturação (M Euros)		16,52	17,557	17,757	22,736	24,903
Ton/ M Euros		10,23	8,459	10,150	7,176	5,179

**RESÍDUOS EFLUENTE**

LER	Descrição de Resíduos	2014	2015	2016	2017	2018
06 03 99	Águas residuais	668,0	729,0	900,5	1144	1097
Total - Toneladas		825,0	729,0	900,5	1144	1097
Faturação (M Euros)		17,81	17,557	17,757	22,736	24,903
Ton/ M Euros		42,77	41,522	50,712	50,316	44,051

Por incapacidade de tratar o efluente da área Seamless na ETARI existente nas instalações, as águas residuais são encaminhadas para tratamento na ATRIAG, conforme reportado na seção 9.9 desta Declaração Ambiental.

**RESÍDUOS ENVIADOS PARA RECICLAR**

LER	Descrição de Resíduos	2014	2015	2016	2017	2018	
04 02 22	Resíduos de fibras têxteis processadas	19,900	28,088	20,840	16,295	0,175	
15 01 01	Embalagens	66,150	74,430	85,500	96,680	119,840	
15 01 02							
15 01 03							
15 01 04							
15 01 06							
08 03 18	Equipamento fora de uso, REEE e toners, lâmpadas	0,310	0,400	0,980	0,720	0,375	
16 02 11							
16 02 14							
16 02 16							
16 06 05							
20 01 35							
20 01 36							
20 01 21	Sucata, metais ferrosos, metais não ferrosos, borracha, alumínio	11,980	22,840	14,070	9,460	28,344	
20 01 40							
19 12 03							
19 12 04							
19 12 02							
12 01 03	Total - Toneladas		98,340	125,758	121,390	113,695	148,734
Faturação (M Euros)		15,620	17,557	17,757	22,736	24,903	
Ton/ M Euros		6,300	7,163	6,836	5,001	5,973	

Em 2018 verificou-se um aumento na produção de resíduos enviados para reciclar de cerca de 19%, conforme se pode ver na tabela acima, que corresponde a um aumento dos resíduos provenientes de material de embalagem devido a alterações na legislação referente a EPI que obrigou a alterações na rotulagem, e no aumento de matérias-primas e consequente embalagem. Verifica-se ainda um aumento nos resíduos de sucata provenientes do desmantelamento da LP5 e LP6.

O resíduo com o código LER 040222 foi, em 2018, gerido como RIB's pelas razões já apresentadas.

## 9.8 EMISSÕES PARA A ATMOSFERA

Os poluentes atmosféricos mais relevantes resultantes do processo de fabrico de luvas são o monóxido de carbono (CO), os óxidos de azoto (NOx), os compostos inorgânicos clorados (Cl-) e os compostos orgânicos voláteis (COV's).

Estes poluentes atmosféricos têm origem nas atividades de secagem e reticulação dos processos de produção de luvas revestidas a Nitrilo, a PU e a Plastisol (Cl-), e ainda na preparação e manuseamento de tintas no processo de identificação/marcação de luvas (COV's).

As emissões gasosas associadas à atividade industrial da Ansell Portugal são determinadas com base em amostragens pontuais, em regime trienal ou duas vezes por ano, quando aplicável, ou seja, sempre que sejam instaladas novas fontes de emissão ou ocorra alteração às existentes. Na tabela seguinte apresentamos os resultados das últimas caracterizações.

**Caracterização dos Poluentes – Medições Pontuais nas Chaminés das Linhas de Produção**  
(valores apresentados em mg/m<sup>3</sup> N)

	VMA	LP1 2812	LP2 2813	LP3 2814	LP4 2815	LP4 E.Dif. 5443	LP5 5439	LP5 E.Dif. 5438	LP4 Pré-Vul 10754	Hotte 4669
Data de amostragem		12/7/17	26/6/17	26/6/17	20/12/17	26/6/17	12/7/17	12/7/17	26/6/17	9/2/17
CO	--	8,3	18	445	40	-	94,5	-	<3	-
NOx	500	<6	<6	<6	18,7	-	<6	-	<6	-
COV	200	5,2	9,1	292	13,5	<4,5	44,7	9,1	12	1052,9

	VMA	LP7 12105		LP7 E.Dif. 12106		PVC LP1 12601		PVC LP4&LP2 12602		PVC LP5 7864	PVC LP3 12600
Data de amostragem		12/7/17	6/11/17	12/7/17	6/11/17	9/2/17	4/12/17	9/2/17	4/12/17	9/2/17	26/2/18
CO	--	43,7	<3	-	-	-	-	28,4	20,6	-	-
NOx	500	<6	<6	-	-	-	-	<30,6	<24,9	-	-
Compostos Inorgânicos Clorados (Cl)	30	-	-	-	-	<5,11	<0,87	11,19	<1,32	29,64	<1
COV	200	<4,5	<4,5	<4,5	<4,5	181,5	5,2	<4,1	8,6	175,9	33
Cloro (Cl <sub>2</sub> )	5	-	-			4,52	<0,10	2,97	<0,12	3,60	<1

(1) Portaria 675/2009

(\*) A exigência de cumprimento do VLE fixado para o poluente não se aplica uma vez que foi constatado que que as emissões desse poluente, com a instalação a funcionar à sua capacidade nominal, registam um caudal mássico inferior ao limiar mássico mínimo fixado na Portaria 80/2006 de 23 de janeiro.

No início de 2018 foi reactivada a fonte correspondente à LP3 – PVC (12600) tendo sido realizada a 1ª campanha de monitorização em fevereiro. Não foi efectuada a segunda campanha porque foi alterada a localização da máquina em novembro do mesmo ano não tendo sido possível por essa razão a realização de

2 campanhas no mesmo ano civil com um intervalo mínimo de 60 dias conforme previsto na legislação. Está previsto para 2019 a realização das 2 campanhas de monitorização.

Considerando que os caudais mássicos de emissão dos poluentes referidos são consistentemente inferiores ao limiar mássico mínimo fixado na Portaria 80/2006, de 23 de janeiro, a monitorização pontual destas fontes de emissão é efetuada apenas uma vez de três em três anos (ofício CCDD-C referência DLPA 2983/08).

### Caudal Mássico (valores apresentados em kg/h)

	Limiares mássicos		LPI 2812	LP2 2813	LP3 2814	LP4 2815	LP4 E.Dif. 5443	LP5 5439	LP5 E.Dif. 5438	LP4 Pré-Vul 10754	Hotte 4669
	Mín	Máx									
Data de amostragem			12/7/17	26/6/17	26/6/17	20/12/17	26/6/17	12/7/17	12/7/17	26/6/17	9/2/17
CO	5	100	0,01	0,06	1,13	0,05	-	0,13	-	<0,0005	-
NOx	2	30	<0,003	<0,01	<0,01	0,02	-	<0,004	-	<0,0005	-
COV	2	30	0,01	0,03	0,75	0,02	<0,04	0,06	0,11	0,002	0,408

	Limiares mássicos		LP7 12105		LP7 E.Dif. 12106		PVC LPI 12601		PVC LP4&LP2 12602		PVC LP5 7864	PVC LP3 12600
	Mín	Máx										
Data de amostragem			12/7/17	6/11/17	12/7/17	6/11/17	9/2/17	4/12/17	9/2/17	4/12/17	9/2/17	26/2/18
CO	5	100	0,16	<0,01	-	-	-	-	0,06	0,031	-	-
NOx	2	30	<0,01	<0,01	-	-	-	-	<0,064	<0,037	-	-
Compostos Inorgânicos Clorados (Cl)	0,3	3	-	-	-	-	<0,001	<0,0004	0,024	<0,002	0,051	<0,001
COV	2	30	<0,02	<0,02	<0,02	<0,02	0,051	0,002	<0,009	<0,013	0,304	0,031
Cloro (Cl <sub>2</sub> )	0,05	-	-	-	-	-	0,0013	<0,00005	0,0062	<0,0002	0,0062	<0,001

Na tabela seguinte apresentam-se os totais emitidos, em toneladas, dos poluentes monitorizados, calculados com base nas monitorizações pontuais efetuadas em 2014 e 2015, para os anos de 2014 a 2016, e com base nas monitorizações pontuais efetuadas em 2017 e 2018, e no número de horas de funcionamento dos equipamentos. Verificou-se em 2017 um aumento de CO relativamente ao ano anterior devido ao resultado da última monitorização efetuada à LP3, aumento esse que volta a ocorrer em 2018.

Como ação de correção para a redução de emissão de CO na LP3 procedeu-se à afinação dos queimadores, não tendo sido feita uma nova avaliação. Está prevista uma nova caracterização das emissões gasosas da LP3 em 2019 por forma a corrigir a quantidade de CO emitida.

	2014		2015		2016		2017		2018	
	Total	Ton/M €	Total	Ton/M €	Total	Ton/M €	Total	Ton/M €	Total	Ton/M €
ton CO	1,34	0,086	1,48	0,084	1,48	0,083	3,58	0,158	7,98	0,321
ton NO <sub>x</sub>	2,84	0,182	2,96	0,168	2,96	0,166	0,43	0,019	0,43	0,017
ton COV	6,91	0,442	7,98	0,455	7,98	0,450	3,74	0,164	5,86	0,235
ton Cl <sub>2</sub>	0,17	0,011	0,11	0,006	0,11	0,006	0,04	0,002	0,03	0,001
ton Cloro	0,17	0,011	0,12	0,007	0,12	0,006	0,16	0,007	0,08	0,003



## 9.9 ÁGUAS RESIDUAIS

Nas nossas instalações existe uma estação de tratamento de águas residuais industriais, provenientes do processo de limpeza de equipamento e Sala de Mistura. O tratamento de efluentes na ETARI consiste no tratamento físico-químico de coagulação e floculação, seguido de uma unidade de tratamento biológico (desnitrificação, arejamento e decantação) e ainda de uma filtração em leito de carvão ativado.

Ao longo dos anos tem sido promovido internamente a reutilização do efluente tratado, seja para rega dos jardins, seja para limpeza de equipamentos e instalações. A água que não é reutilizada internamente é lançada no domínio hídrico público.

A Licença de Utilização dos Recursos Hídricos NºLIC-2012-0399, válida até 30/09/2017 que previa a monitorização semestral do efluente foi substituída pela Licença de Utilização dos Recursos Hídricos – Rejeição de Águas Residuais Nº L012734.2017.RH4A, válida até 30/09/2022, que obriga a um autocontrolo trimestral para os parâmetros pH, CQO, SST, Óleos e Gorduras e Zinco e semestral para os parâmetros CBO, Azoto e Fósforo.

O parâmetro Hidrocarbonetos foi retirado do programa de autocontrolo que faz parte da Licença atual.

No quadro seguinte apresentam-se os resultados de monitorização da qualidade do efluente.

No autocontrolo realizado em janeiro de 2018 o parâmetro CQO encontrava-se acima do VLE, tendo sido tomadas as ações corretivas descritas na página 25 desta Declaração, ao que se seguiu nova caracterização do efluente.

### Monitorização de águas residuais

PARÂMETROS	VLE	2014		2015		2016		2017		2018				
		JUN	NOV	MAR	SET	MAI	NOV	JUN	SET	JAN	FEV	MAI	AGO	NOV
pH	6 - 9	7,9	8,0	8,2	8,0	8,1	8,4	7,9	7,9	7,9	8,4	8,2	8,1	7,9
CQO (mg/L)	150	69	140	75	<15	120	120	150	110	160	50	69	93	120
SST (mg/L)	60	8	13	19	22	<5	8	9	5	16	8	11	8	12
Óleos e gorduras (mg/L)	15	<2	<2	0,7	0	<2	<2	<2	1,09	<0,4	<0,4	<0,4	<0,4	<0,4
Zinco (mg/L)	n/a	-	-	-	-	-	-	-	0,7	1,4	1,5	4,4	3	1,4
Azoto Total (mg/L)	n/a	-	-	-	-	-	-	-	78	90	44	-	84	-
Fósforo Total (mg/L)	n/a	-	-	-	-	-	-	-	<2	<2	<2	-	<2	-
CBO (mg/L)	n/a	5	23	36	<10	<3	5	6	7	14	17	-	5	-

n/a = VLE não imposto pela Licença Nº L012734.2017.RH4A

Do processo de produção resultam ainda águas residuais contaminadas com sais e ácido das LP1, LP4, e LP7 que são encaminhadas para tratamento na Estação de Tratamento de Águas Residuais de Águeda (Atriag), que dispõem de uma Licença de Utilização dos Recursos Hídricos para Descarga de Águas Residuais. Durante o ano de 2018 enviamos para tratamento 1097 m<sup>3</sup> de águas residuais, menos 47 m<sup>3</sup> que em 2017, o que equivale a uma redução de cerca de 4%, tendo-se verificado uma redução de cerca de 12,5% no volume de água por M€ facturados.

Relativamente aos efluentes domésticos, estes são encaminhados para o coletor municipal, sendo posteriormente tratados na Estação de Tratamento do Município.

**9.10 SUBSTÂNCIAS QUE EMPOBRECEM A CAMADA DE OZONO**


Os equipamentos existentes com substâncias que empobrecem a camada de ozono nomeadamente HCFC's e CFC's, foram todos substituídos até setembro de 2015.

**9.11 GASES FLUORADOS COM EFEITO DE ESTUFA**

Atualmente a climatização das instalações é efetuada através de equipamentos que contém gases fluorados com efeito de estufa (ver tabela abaixo), que foram adquiridos com o objetivo de substituir equipamentos que continham HCFC-22, ou adquiridos recentemente.

Substância	Quantidade (kg)	Ton Equiv de CO <sub>2</sub>	Tipo de Utilização	Tipo de Equipamento	Data Fabrico	Capacidade de Refrigeração (kW)	Quant. e de Equipamentos
HFC-410A	0,94	1,96	Climatização	Ar Condicionado	*	3,4	1
HFC-410A	0,59	1,23	Climatização	Ar Condicionado	*	2,5	1
HFC-410A	0,9	1,88	Climatização	Ar Condicionado	*	2,5	3
HFC-410A	2,2	4,59	Climatização	Ar Condicionado	*	2,5	1
HFC-410A	2,2	4,59	Climatização	Ar Condicionado	*	5	1
HFC-410A	2,0	4,18	Climatização	Ar Condicionado	*	2,5	2
HFC-410A	1,9	3,97	Climatização	Ar Condicionado	*	6,3	2
HFC-410A	0,75	1,57	Climatização	Ar Condicionado	*	2,5	2
HFC-410A	1,05	2,19	Climatização	Ar Condicionado	*	3,5	7
HFC-410A	1,35	2,82	Climatização	Ar Condicionado	*	5	4
HFC-410A	3,8	7,93	Climatização	Ar Condicionado	*	14	2
HFC-410A	7,2	15,03	Climatização	Ar Condicionado	*	25	1
HFC-410A	1,95	4,07	Climatização	Ar Condicionado	*	3,5	2
HFC-410A	1,6	3,34	Climatização	Ar Condicionado	*	7,1	1
HFC-600a	0,048	1,09	Refrigeração	Congeladora	*	0,08	1
HFC-134a	0,048	0,07	Refrigeração	Frigorífico	*	*	2
HFC-134a	2,8	4	Outro	Secador	*	*	1
HFC-134a	0,55	0,79	Refrigeração	Ref. de quadros	10/98	*	1
HFC-134a	0,55	0,79	Refrigeração	Ref. de quadros	09/2001	*	1
HFC-404A	0,19	0,75	Refrigeração	Máquina Gelo	*	0,037	1
HFC-410A	1,8	3,76	Climatização	Ar Condicionado	*	7,1	1
HFC-410A	2,5	5,22	Climatização	Ar Condicionado	*	6	2
HFC-410A	5,8	12,11	Climatização	Ar Condicionado	2014	32,1	2
HFC-410A	7,2	15,03	Climatização	Ar Condicionado	2014	28	1
HFC-410A	7,2	15,03	Climatização	Ar Condicionado	2016	28	1
HFC-410A	2,1	4,39	Climatização	Ar Condicionado	2016	2,5	1
HFC-410A	3,5	7,31	Climatização	Ar Condicionado	2004	12	1
HFC-410A	5,1	10,65	Climatização	Ar Condicionado	2017	10,65	3

\* Não foi possível determinar



Substância	Quantidade (kg)	Ton Equiv de CO <sub>2</sub>	Tipo de Utilização	Tipo de Equipamento	Data Fabrico	Capacidade de Refrigeração (kW)	Quant. e de Equipamentos
<b>HFC-410A</b>	11,2	23,38	Climatização	Ar Condicionado	2017	25,8	2
<b>HFC-417A</b>	9,1	21,35	Climatização	Ar Condicionado	*	25	1
<b>HFC-422D</b>	1,5	4,09	Outro	Secador	*	*	1
<b>HFC-410A</b>	3,45	7,2	Climatização	Ar Condicionado	2016	12	1

A informação de dados relativamente a 2018 (quantidade de cada gás fluorado com efeito de estufa que temos instalado) foi comunicada à APA.

De forma a garantir a conformidade legal relativamente a estas substâncias, foi efetuado o levantamento de todo o equipamento de refrigeração e climatização. Verifica-se a existência de equipamento fixo com carga de fluido refrigerante em quantidades iguais ou superiores a 5 toneladas de equivalente de CO<sub>2</sub>, o qual é sujeito a verificação de 12 em 12 meses para deteção de eventuais fugas das substâncias regulamentadas, recorrendo para o efeito a um técnico e empresa certificados.

Para além do equipamento acima mencionado, existe equipamento dispensador de água fria e natural e comida, da responsabilidade dos respetivos fornecedores.



## 10 PROGRAMA DE GESTÃO AMBIENTAL 2019

Partindo da Política da Empresa, tendo em consideração os Aspetos Ambientais Significativos decorrentes das suas atividades e com vista à sua eliminação ou minimização anualmente são definidos objetivos e metas.

Para o período de janeiro a dezembro de 2019 foram estabelecidos os seguintes objetivos:

Aspecto Ambiental		Impacte Ambiental	Objetivo	Meta/Prazo	Medidas a Implementar
HP2019-05	Consumo de água	Redução dos recursos hídricos	Redução de consumo de água	5% face a 2018	Otimizar número de lavagens de luvas. Instalação de um processo de autoclave na FSA.
HP2019-06	Consumo de energia elétrica	Impactes associados ao consumo de energia eléctrica	Redução de consumo de energia	3% face a 2018	Optimização do planeamento de produção. Sensibilização dos colaboradores. Implementar ações previstas no PREn
HP2019-10			Consumir energia eléctrica apenas de origem renováveis	100% apartir de 01/07/2019	Solicitar alteração nas condições de fornecimento de energia
HP2019-07	Consumo de gás	Impactes associados á produção, transporte e utilização de gás	Redução de consumo de gás	3% face a 2018	Optimização do planeamento de produção, optimização dos fornos de vulcanização Implementar ações previstas no PREn
HP2019-08	Águas residuais	Impactes associados à produção e transporte do efluente	Redução no efluente Seamless	7% face a 2018	Aumento do Yield nas Linhas de Produção Tornar processo de lavagem de luvas mais eficiente
HP2019-09	Produção de Resíduos	Impactes associados à produção de resíduos	Redução da produção de resíduos de embalagens (Cartão)	10% face a 2018	Otimização na gestão de stock em material de embalagem.  Rever e propor alterações nas embalagens de MP
			Redução da produção de resíduos de embalagens (Plástico)	5% face a 2018	

## 11 COMUNICAÇÃO, FORMAÇÃO E ENVOLVIMENTO DAS PARTES INTERESSADAS

### 11.1 AÇÕES DE FORMAÇÃO E SENSIBILIZAÇÃO

Reconhecendo que a formação e sensibilização de todos são fatores que contribuem em grande escala para uma boa eficiência do SGA, a Ansell Portugal aposta em formação e sensibilização, mantendo atualizado um programa de formação definido de acordo com as necessidades dos colaboradores.

Durante o ano de 2018, todos os novos colaboradores receberam formação inicial de ambiente aquando da sua admissão. Nesta formação os colaboradores tomam conhecimento de informações relativamente ao nosso SGA, à nossa Política, às práticas da Empresa e aos Objetivos Ambientais, de acordo com as suas responsabilidades e funções.

Ação de Formação	Nº Formandos	Total Horas
Formação Inicial Qualidade e Ambiente	38	608
Ambiente, Segurança, Higiene e Saúde no Trabalho	2	50
Formação Qualidade e Ambiente para Supervisores	7	21

No total, durante o ano de 2018 foram mais de 20 900 horas de formação/sensibilização/seminários, das quais 679 horas na área do ambiente, incluindo treino inicial e de mudança de posto de trabalho.

Essas ações de formação e sensibilização são também estendidas ao universo dos contratados e prestadores de serviços que desempenham funções nas instalações da Empresa. Para além destas ações de formação/sensibilização que decorrem na empresa, os nossos fornecedores, são sujeitos a uma avaliação prévia no sentido de aferir o seu desempenho ambiental. Esta avaliação é realizada recorrendo a várias metodologias, uma das quais, um questionário de Avaliação de Fornecedores, que nos permite, de acordo com procedimentos internos, aprovar, aprovar com reservas ou rejeitar o fornecedor em avaliação.

A divulgação da Política de Gestão da Empresa a fornecedores é também um meio de consciencializar os nossos parceiros de negócio para o cumprimento das melhores práticas ambientais.

## 11.2 PARTICIPAÇÃO DOS COLABORADORES

A Ansell Portugal vê a participação ativa dos trabalhadores como uma condição para um bom desempenho ambiental e para o alcance da melhoria contínua.

A participação dos colaboradores a todos os níveis no Sistema de Gestão Ambiental da Empresa é assegurada através de um esquema de ideias, designado por ANSELLDEA, que incentiva a contribuição e participação de todos. Este projeto veio substituir a antiga caixa de sugestões.



Para além do projeto de geração de ideias, em 2007 foi criada uma Comissão Ambiental, que tem como principais objetivos divulgar junto de todos os colaboradores a Política da Empresa e sensibilizá-los para a necessidade do seu cumprimento, assim como da legislação aplicável, divulgar os procedimentos e instruções de trabalho e os Objetivos e Metas, identificar necessidades de formação em todas as áreas, propor ações de formação e contribuir com sugestões para melhorar o desempenho ambiental da empresa. A Comissão Ambiental é composta pelo

Diretor Geral, pelo responsável do SGA e por representantes de todas as áreas de produção.

Para além do já referido, todos os colaboradores têm acesso, através de informação disponibilizada no quadro de informação ou em forma de boletins à informação relativamente aos principais indicadores de desempenho da empresa.

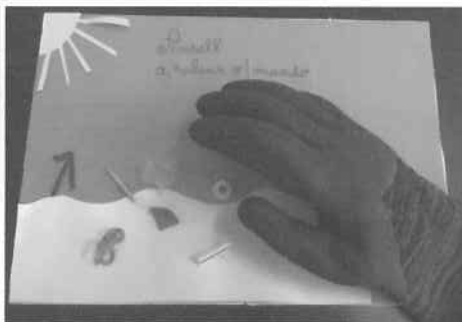
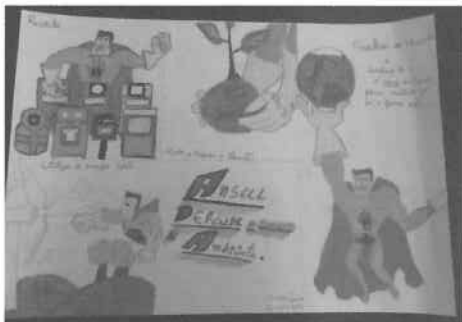
A Declaração Ambiental é também disponibilizada internamente.

Em junho de 2016, assinalamos pela terceira vez a Semana da Energia e Ambiente, que teve como objetivo sensibilizar e envolver os nossos colaboradores para as temáticas ambientais.



Diariamente, durante uma semana, foi lançada uma pergunta dedicada a estas áreas, motivando o interesse de todos para a procura e pesquisa de informação relacionada com o desempenho ambiental e boas práticas ambientais, não só da empresa, mas também a nível nacional.

Em 2017, de forma a assinalar o dia Mundial do Ambiente foi lançado o primeiro concurso de desenho Infantil da Ansell Portugal como tema "A Ansell e o Ambiente".



### 11.3 COMUNICAÇÃO

A Ansell Portugal demonstra uma total transparência nas questões ambientais da empresa, revelando a maior abertura ao diálogo com o público, com a comunidade local, com os seus clientes e fornecedores e outras partes interessadas.

Esta transparência e abertura estão patentes em algumas iniciativas que a empresa organizou ao longo dos últimos anos, nomeadamente:

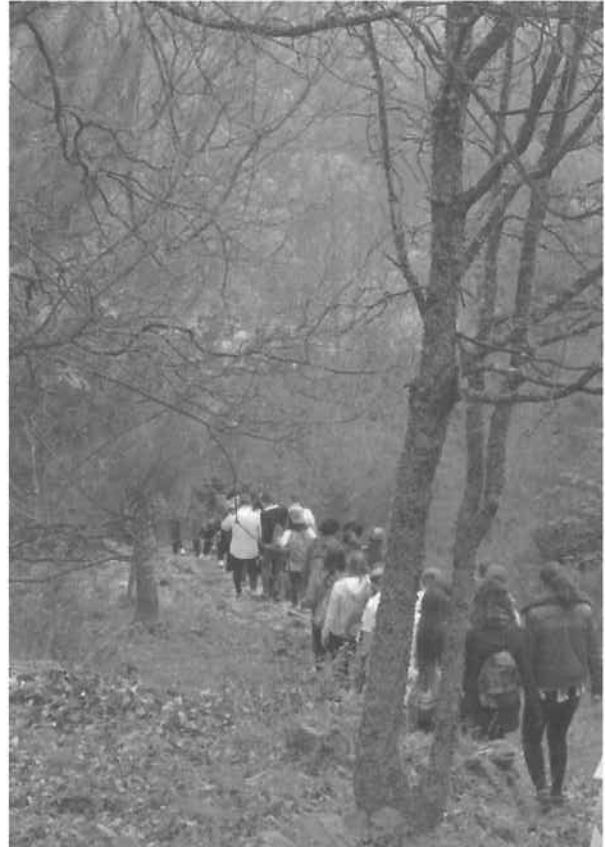
- ❖ A II **Caminhada Ansell** realizou-se no dia 1 de maio de 2016, com o objetivo de promover o contacto com a natureza e para angariar donativos para uma causa social.

- ❖ O **“Dia do Funcionário”**, assinalado anualmente, tem como objetivo motivar todos os nossos colaboradores, assim como fomentar o trabalho de equipa.

Em 2014, durante este dia, todas as equipas foram convidadas a recolher todos os resíduos encontrados no percurso em que se realizaram as atividades de “Team Building”.

- ❖ O **“Dia Aberto à Comunidade”** que tem como objetivo mostrar à comunidade o processo produtivo e os Sistemas de Gestão Ambiental e Qualidade e boas práticas relativamente a Saúde e Segurança no trabalho, e ocorre de 2 em 2 anos. No dia 30 de junho de 2018, no período 9:30h – 17:30h recebemos a visita de cerca de 500 pessoas. O “Dia Aberto à Comunidade” estará de volta em julho de 2020.

- ❖ Os questionários enviados à Comunidade Vizinha com o objetivo de avaliar a sua perceção relativamente às atividades da Ansell Portugal e seu desempenho. O último questionário foi enviado durante o ano de 2014.



Para além das iniciativas referidas acima, a Ansell Portugal mantém as portas abertas convidando os seus clientes e fornecedores a visitar as instalações. A Ansell anualmente recebe a visita de vários fornecedores e clientes e de alunos de vários Agrupamentos Escolares da região.



No que respeita a partilhar o conhecimento, a experiência e a divulgação de boas práticas, não só na área ambiental, mas também nas áreas de qualidade e desenvolvimento, a Ansell Portugal está sempre disponível para receber estágios ou visitas de estudo, sempre que solicitado.

Em 2018 recebemos várias pessoas em Estágios Curriculares e profissionais:

- R&D – 1
- Operações – 3
- BPI – 6
- Manutenção – 1

Desde 2011 a Ansell Portugal é candidata a receber estudantes de universidades europeias para a realização de estágios curricular ou extracurricular no âmbito Erasmus Consortia for Placements (Consórcios Erasmus).



## DECLARAÇÃO DO VERIFICADOR AMBIENTAL SOBRE AS ACTIVIDADES DE VERIFICAÇÃO E VALIDAÇÃO

A **SGS ICS**, com o número de registo de verificador ambiente EMAS **PT-V-0003** acreditado ou autorizado para o âmbito **Equipamento de Proteção Individual: Produção de Luvas Têxteis Tricotadas e de Luvas em Suporte Têxtil Revestidas** (NACE **3299**), declara ter verificado se o (s) local (ais) de actividade ou toda a organização, tal como indicada na declaração ambiental actualizada, da organização **Ansell Portugal – Industrial Gloves, Sociedade Unipessoal, Lda.**, com o número de registo **PT-000081** cumpre todos os requisitos do Regulamento (CE) nº 1221/2009, alterado pelo Regulamento (UE) 2017/1505, de 28 de agosto, que permite a participação voluntária de organizações num sistema comunitário de ecogestão e auditoria (EMAS).

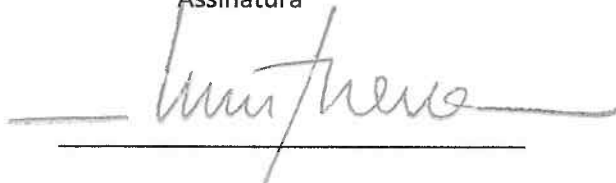
Assinando a presente, declaração declaro que:

- a verificação e validação foram realizadas no pleno respeito dos requisitos do Regulamento (CE) nº 1221/2009 na sua actual redacção;
- o resultado da verificação e avaliação confirma que não existem indícios do não cumprimento dos requisitos legais aplicáveis em matéria de ambiente;
- os dados e informações contidos na declaração ambiental/ na declaração ambiental actualizada (\*) da organização/do local da actividade (\*) refletem uma imagem fiável, credível e correcta de todas as actividades (\*) das organizações/dos locais de actividade, no âmbito mencionado na declaração ambiental.

O presente documento não é equivalente ao registo EMAS. O registo EMAS só pode ser concedido por um organismo competente ao abrigo do Regulamento (CE) nº 1221/2009, na sua actual redacção. O presente documento não deve ser utilizado como documento autónomo de comunicação ao público.

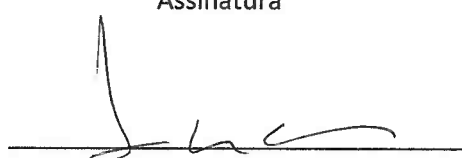
Feito em Vila Nova de Poiares, em 20 de março de 2019

Assinatura



Verificador Ambiental Acreditado

Assinatura



Auditor