

B

SGS ICS Systems & Services Certification
Org. Verificação Ambiental PT-V-001

*Validada
em
4/5/2017*



DECLARAÇÃO AMBIENTAL 2016

PERÍODO DE VALIDAÇÃO: JANEIRO A DEZEMBRO 2016



ÍNDICE

ÍNDICE.....	2
1 NOTA INTRODUTÓRIA.....	4
2 ANSELL PORTUGAL	5
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
3 ACTIVIDADES DA EMPRESA	13
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
4 OS NOSSOS PRODUTOS.....	17
5 SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL	18
5.1 Política de Gestão	18
5.2 Sistema de Gestão Ambiental.....	19
6 ASPECTOS E IMPACTES AMBIENTAIS	21
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
7 CONFORMIDADE LEGAL	25
8 RESULTADOS DO PROGRAMA DE GESTÃO AMBIENTAL 2016.....	28
9 DESEMPENHO AMBIENTAL	29
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	35
9.7	Resíduos.....	36
9.8	Emissões para a Atmosfera.....	38
9.9	Águas Residuais	40
9.10	Substâncias que empobrecem a camada de ozono.....	41
9.11	Gases fluorados com efeito de estufa.....	41
10	PROGRAMA DE GESTÃO AMBIENTAL 2017	43
11	COMUNICAÇÃO, FORMAÇÃO E ENVOLVIMENTO DAS PARTES INTERESSADAS	44
11.1	Ações de Formação e Sensibilização	44
11.2	Participação dos Colaboradores	45
11.3	Comunicação	46

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

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 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 Manufatura 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 Manufactura 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 Manufactura 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 m², 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 m² para os actuais 9.517,15m².

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).

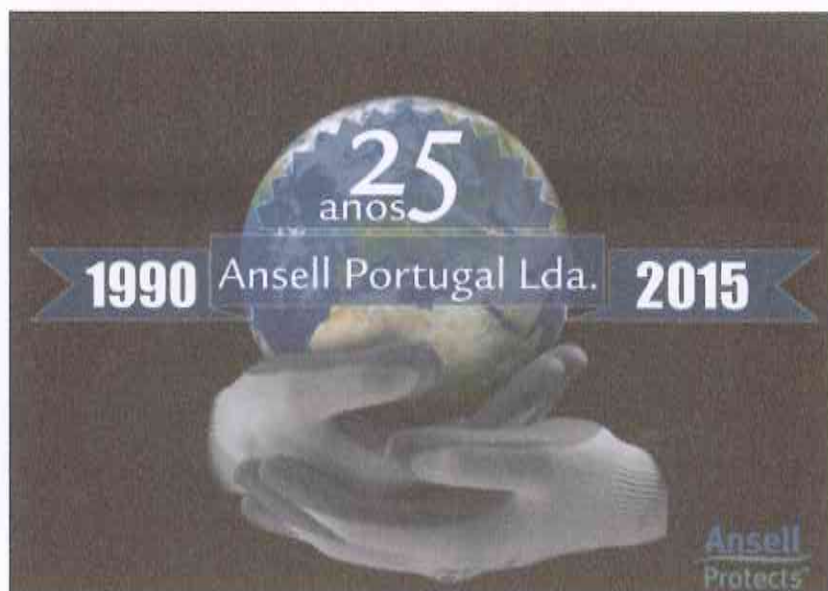


Figura 4 – Placa comemorativa dos 25 anos

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 ISO14001:2004.

2.5 A EQUIPA DA ANSELL PORTUGAL

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

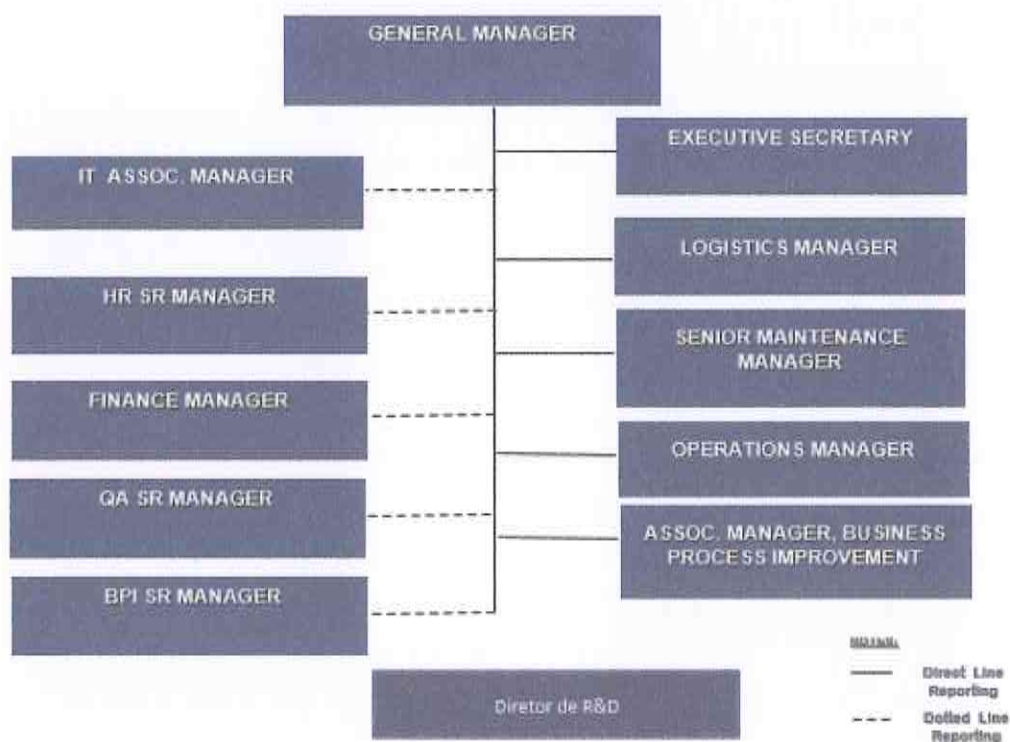


Figura 5 – Organigrama 2016

Em 31 de Dezembro de 2016, a Ansell Portugal, Lda. contava com uma equipa constituída por 350 colaboradores (265 produtivos e 85 não produtivos). Na tabela abaixo apresenta-se o número de colaboradores da Ansell Portugal, Lda. desde 2012.

	2012	2013	2014	2015	2016
Produtivos	204	261	243	257	265
Não Produtivos	60	62	66	80	85

Tabela 1 – Distribuição dos Colaboradores

À data de 31 de dezembro de 2016 a Ansell Portugal, Lda. apresentada a seguinte estrutura etária:

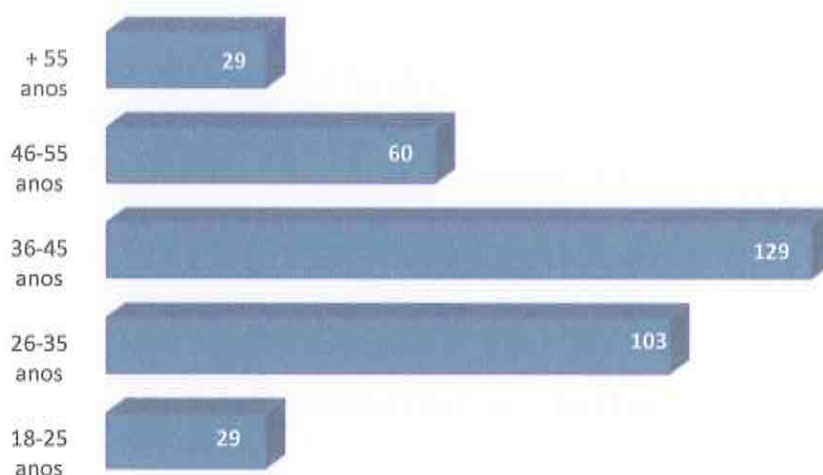


Gráfico 1 – Idade dos Colaboradores

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

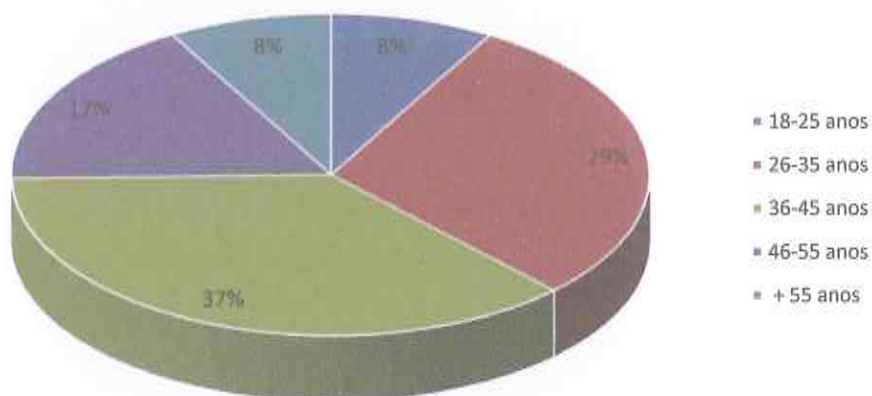


Gráfico 2 – Idade dos Colaboradores em %

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 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 distancia 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 NITRILO

Luvras 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 – Luvras 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 (≈ 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.



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).

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 Öko-Tex Standard 100 são renovados anualmente.



5 SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL

5.1 POLÍTICA DE GESTÃO

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

18

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;
- Avaliar regularmente, medir e manter registos dos seus aspectos ambientais, com o objectivo de minimizar os impactos 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.

Relativamente à Política de Gestão, a mesma foi atualizada em Abril de 2016 por forma a dar resposta a um requisito normativo da NP 4457:2007.

5.2 SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL

SGS ICS Systems & Services Certification
Org. Verificação Ambiental PT-V-0002



O sistema de gestão ambiental implementado na Ansell Portugal, Lda. pretende dar resposta aos requisitos da norma NP EN ISO 14001:2012 e ao Regulamento do Sistema Comunitário de Ecogestão e Auditoria (EMAS) – Regulamento (CE) nº1221/2009 de 25 de novembro de 2009.

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 impactes 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, Metas e Programa de Gestão Ambiental (PGA).

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

A avaliação dos Aspetos Ambientais e a sua significância estende-se a todas as atividades da empresa de acordo com metodologia definida em procedimento interno, revista em 2010.

Em 2010 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 impacte (RI) e para cada impacte determinou-se o seu grau de impacte (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.

O PGA é um instrumento importante na eliminação, redução, minimização e/ou controlo dos Aspetos 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 Ambiental
- 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:

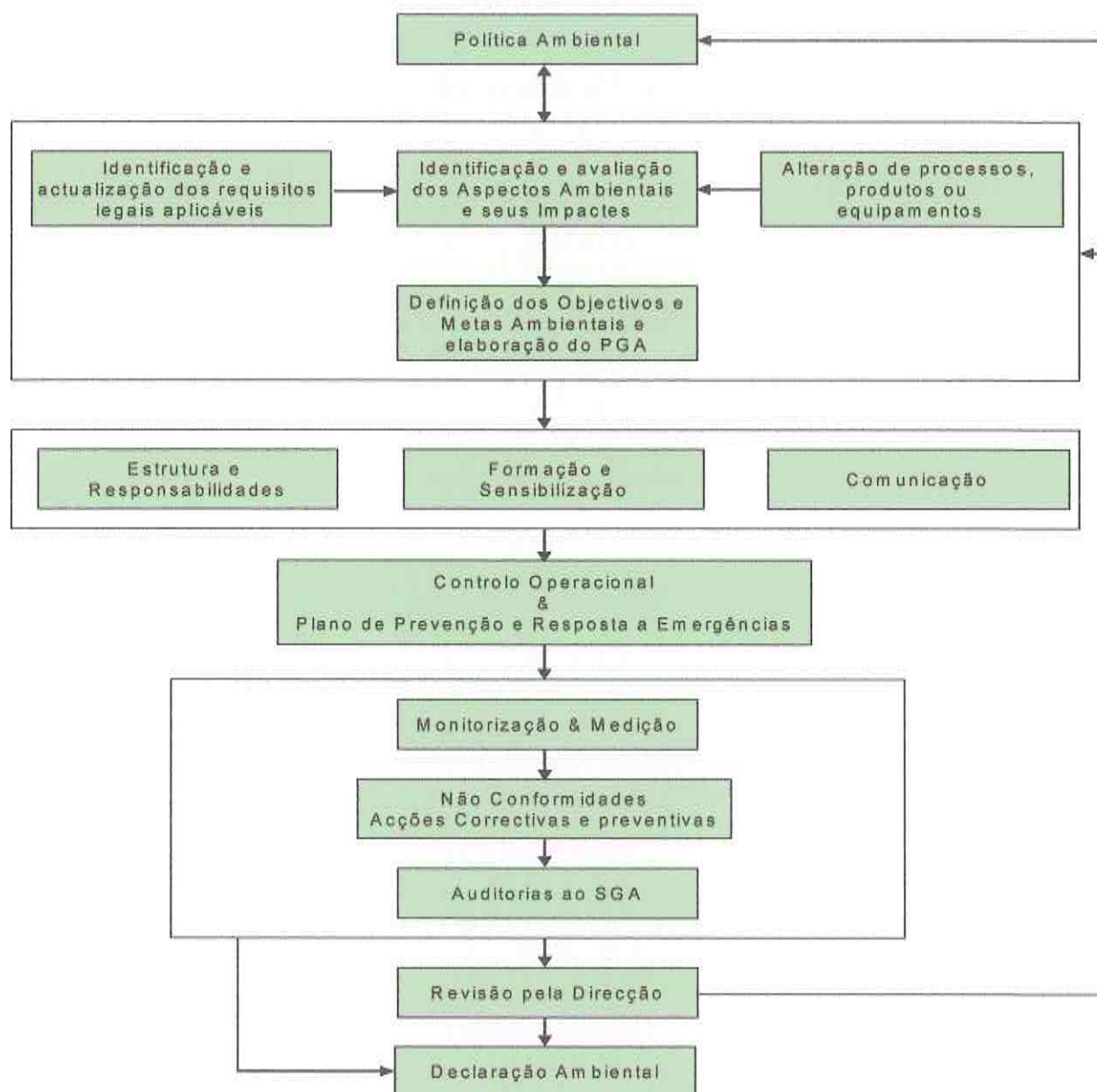


Figura 6 – representação esquemática do SGA

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 2011.

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.

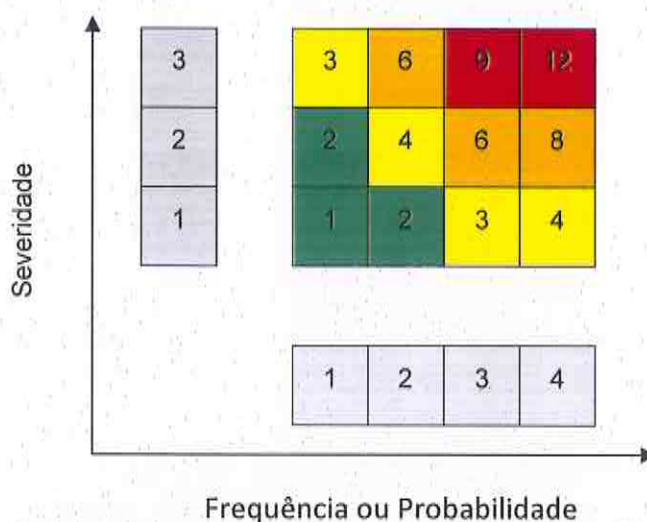
Geralmente este critério está associado à frequência de emissão, e se tem possibilidade de causar efeito (no caso dos resíduos considera-se a frequência com que este saem das instalações, visto que é quando pode ocorrer o impacto e no caso dos consumos quando os bens entram na empresa).

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 impacte, RI, que é um valor obtido pela matriz seguinte:



Valor da matriz entre	Risco de impacte, 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 impacte 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 =
≤ 3	Não Significativo
≥ 4	Pouco Significativo
≥ 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 expressa 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)
1 Ar			
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.	---
2 Água			
Consumo de água	Preparação de Soluções para revestimento de luvas, produção e lavagem de luvas, limpeza das instalações e dos equipamentos, rega do jardim, instalações sanitárias, atividades de Construção/Ampliação	Redução dos recursos hídricos	HP16-2016
3 Energia			
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	HP10-2017
Consumo de gás propano	Produção de Luvas (LP1, LP2, LP3, LP4, LP5, LP6) Secagem de luvas Aquecimento da fábrica	Impactes associados à produção, transporte e utilização de gás	HP11-2017
4 Resíduos			
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.	HP13-2017 HP14-2017
5 Matérias-Primas e outros materiais			
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	
6 Efluentes			
Águas residuais	Lavagem das luvas nas LP1, 4, 5 e 6	Impactes associados à produção e transporte do efluente	HP15-2017

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	Depleção de recursos naturais não renováveis
Emissões difusas		Poluição fotoquímica e efeito de estufa. Formação ozono ao nível troposférico

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 2016 não foram detetadas situações de incumprimento legal.

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 – Nº 76/2008	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 22/02/20112
	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 do Meio Hídrico – Nº LIC-2012-0399 de 28/8/2012
	DL 97/2008	Regime económico e financeiro dos recursos hídricos	Comunicar até 15/01 do ano seguinte quantidade de água captada e águas residuais industriais rejeitadas.	Dados de 2016 enviados a 12/01/2017.
	Despacho 484/2009	Normas orientadoras para aplicação do DL 97/2008	Pagamento de taxas	
	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 do Meio Hídrico – Nº LIC-2012-0399 de 28/8/2012	Estabelece condições para a rejeição de águas residuais industriais	Monitorizar semestralmente a qualidade da água e enviar relatório à ARH	Monitorizações efetuadas em 2016 demonstram o cumprimento das condições da Licença
Emissões Gasosas	DL 236/98 de 1 de Agosto	Estabelece normas, critérios e objetivos de qualidade (descarga de águas residuais)		
	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.		A CCDR Centro concedeu autorização com regime trianual para todas as fontes fixas, exceção para as fontes da LP5 e aplicação de Plastisol (LP4/5/6)
	P 675/2009 de 23 de Junho	Fixa VLE gerais dos COV's	Monitorização dos poluentes provenientes de fontes fixas	
	DL 78/2004 de 3 de Abril	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	Todos os poluentes em todas as fontes apresentam caudais mássicos limiares mássicos mínimos
	P263/2005		Verificar características das chaminés	Chaminés construídas de acordo com a legislação

Descritor	Requisito legal	Ações a efetuar	Análise da conformidade
GFEE	DL 56/2011, de 21 de Abril	Estabelece o regime aplicável a determinados gases fluorados com efeito estufa, assegurando a execução do Regulamento (CE) n.º 842/2006.	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 a 07/03/2017
Responsabilidade Ambiental	DL 147/2008	Define responsabilidade por danos ambientais com base no princípio do poluidor-pagador	Seguro de responsabilidade ambiental Apólice PA14MA004 (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 nº00694/12 válido até 23/03/2018 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 de 2016 submetido em 28/4/16 e aceite a 24/08/16
Resíduos	DL 366-A/97 de 20 de Dezembro	Gestão de Embalagens e Resíduos de Embalagens.	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.	Gestão adequada dos resíduos recorrendo a operadores licenciados pela APA com toda a documentação inerente à respetiva gestão Comunicar anualmente (SIPARA) quantidades de resíduos produzidos
	P 335/97	Fixa as regras a que fica sujeito o transporte de resíduos dentro do território nacional.	
	DL 230/2004	Gestão de resíduos de equipamentos elétricos e eletrónicos (REEE).	
	DL 178/2006 de 5 de Setembro	Aprova o regime geral da gestão de resíduos	
	P 1408/2006 de 18 de Dezembro	Aprova o regulamento de Funcionamento do Sistema Integrado de Registo Eletrónico de Resíduos (SIRER).	
	DL 73/2011 de 17 de Junho	Novo regime geral de resíduos	Lista de operadores licenciados e licenças atualizadas em arquivo. Registo e comunicação anual das quantidades de resíduos e destinos (SIRAPA)




8 RESULTADOS DO PROGRAMA DE GESTÃO AMBIENTAL 2016

ISO 14001 Systems & Services Certification
Org. Verificação Ambiental PT-V-0003

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 2016.

Aspeto Ambiental	Impacte Ambiental	Objetivo	Metas	Medidas Implementadas	Estado de Implementação	
Consumo de energia eléctrica HP14-2016	Impactes associados ao consumo de energia eléctrica	Redução do consumo específico de energia eléctrica face a 2015	5% face a 2015	Substituição das lâmpadas do Armazém e Costura	Redução de 1,4% no consumo específico	
Consumo de gás HP15-2016	Impactes associados ao consumo de gás	Redução do consumo específico de gás face a 2015	5% face a 2015	Transferência de artigos de produções maiores para a LP4 e LP7 e artigos de produções menores para a LP5 e LP6	Redução de 8,1% no consumo específico	
Consumo de água HP16-2016	Impactes associados ao consumo de água	Redução do consumo específico de água face a 2015	5% face a 2015	Contagem diária do número de lavagens na lavandaria Acções de sensibilização	Aumento de 5,4% no consumo específico	
Produção de Resíduos HP17-2016	Impactes associados à produção de resíduos têxteis	Redução da produção de resíduos têxteis	5% face a 2015	Redução/Eliminação de defeitos em alguns artigos tricotado, aumento dos yelds	Decréscimo de 25,8% na produção de resíduos de fibras têxteis processadas	

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

Apesar da implementação das medidas previstas, o objetivo HP14-2016 não foi atingido. As acções não tiveram o impacto esperado no consumo de energia eléctrica, visto não ter sido contemplado o consumo elevado de energia eléctrica dos equipamentos de recobrimento de fio, atendendo a que não existia histórico que permitisse uma definição do objetivo mais realista. O objetivo, no entanto, não foi fechado e transita para o ano de 2017.

O objectivo HP16-2016 não foi atingido. Devido a alguns problemas em produção, que causam defeitos visuais no produto final foi necessário aumentar o consumo de água para a lavagem das luvas, tendo sido identificadas e planeadas acções para solucionar o problema.

O Objectivo HP15-2016 foi cumprido com sucesso, isto deve-se essencialmente a optimização das linhas de produção da área Seamless, fazendo com que as produções mais longas fiquem alocadas às linhas de produção com maior capacidade e as produções mais curtas às linhas de produção de menor capacidade, evitando assim paragens e perdas de energia com a sistemática paragem dos fornos das linhas de produção.

O Objectivo HP17-2016 foi atingido devido à eliminação de alguns defeitos nos artigos tricotados e aumento dos yelds, tendo impacto muito significativo na diminuição da produção de resíduos tricotados.

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.

		2012	2013	2014	2015	2016
Luvas Tricotadas	Dúzias Pares	365.230	348.639	249.528	217.055	239.878
Luvas Revestidas	Dúzias Pares	764.949	851.006	734.312	728.163	666.505
Total	Dúzias Pares	1.130.179	1.199.645	983.840	945.219	906.383

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.

	2012	2013	2014	2015	2016
EUROS	15.029.454 €	17.810.740 €	15.622.502 €	17.556.548 €	17.757.086 €

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:

		2012		2013		2014		2015		2016	
		Consumo	Eficiência	Consumo	Eficiência	Consumo	Eficiência	Consumo	Eficiência	Consumo	Eficiência
Fios	Ton	196,4	13,07	256,8	14,42	239,1	15,30	280,8	16,00	272,00	15,32
Quím	Ton	631,3	42,00	880,3	49,42	989,1	63,20	989,9	56,38	934,14	52,61
Luvas	Pares	10 317 570	686 490	10 107 770	567 510	9 456 396	604 030	6 861 072	390 821	5 570 587	313 711

Tabela 4 – Eficiência dos Materiais por M E


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

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 2016 a eficiência dos materiais apresenta uma ligeira melhoria comparativamente ao ano anterior. Este resultado traduz o esforço e acompanhamento mensal da quantidade de luvas produzidas bem à primeira.

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 a Ansell Portugal tem um consumo anual superior a 500 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 desse resultado 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 decorre no período 2010 -2017. Por forma a acompanhar do ARCE, foram já submetidos três Relatórios de Execução e Progresso (REP), o primeiro referente ao biénio 2010-2011, o segundo referente ao biénio 2012-2013 e o terceiro referente ao biénio 2014-2015.

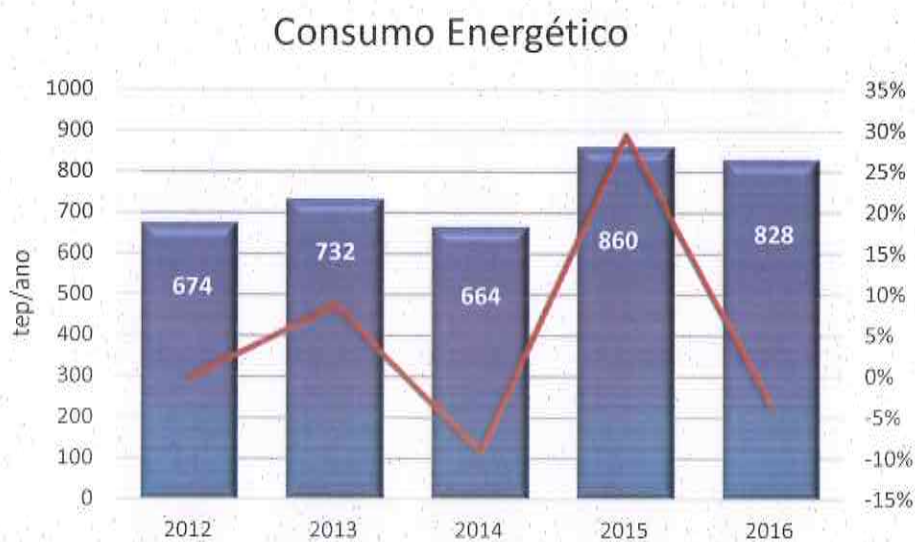


Gráfico 3 – Consumo energético em tep

CONSUMO DE ENERGIA ELÉTRICA

A Ansell Portugal, Lda. recebe a energia elétrica em média tensão, passando posteriormente para 1 posto de transformação de 630 kVA, 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).

Consumo Anual de Energia Elétrica

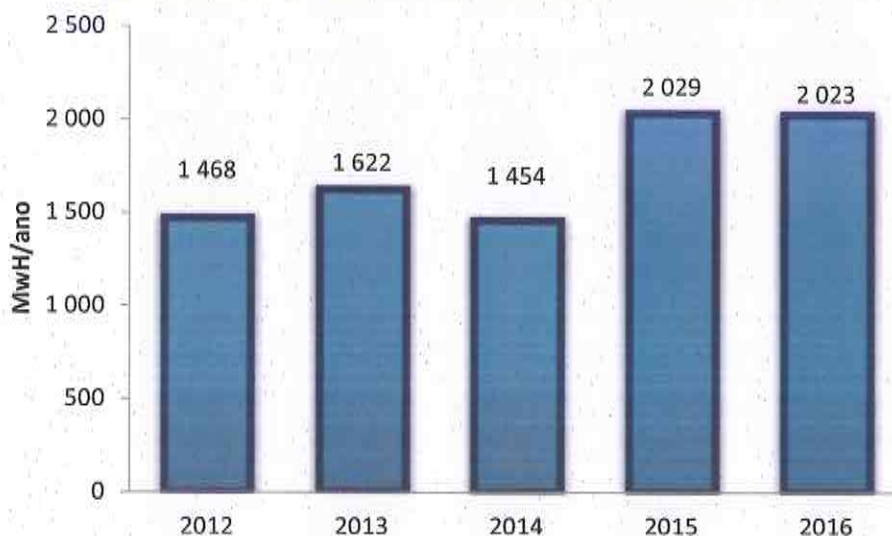


Gráfico 4 – Consumo total de Energia Elétrica

No gráfico 4 verificamos uma ligeira redução de 0,3% no consumo absoluto de energia em 2016, face ao ano de 2015. Relativamente ao consumo específico houve um decrescimo de 1,4% no consumo de eletricidade por milhão de Euros faturados.

Consumo Específico Anual de Energia Elétrica

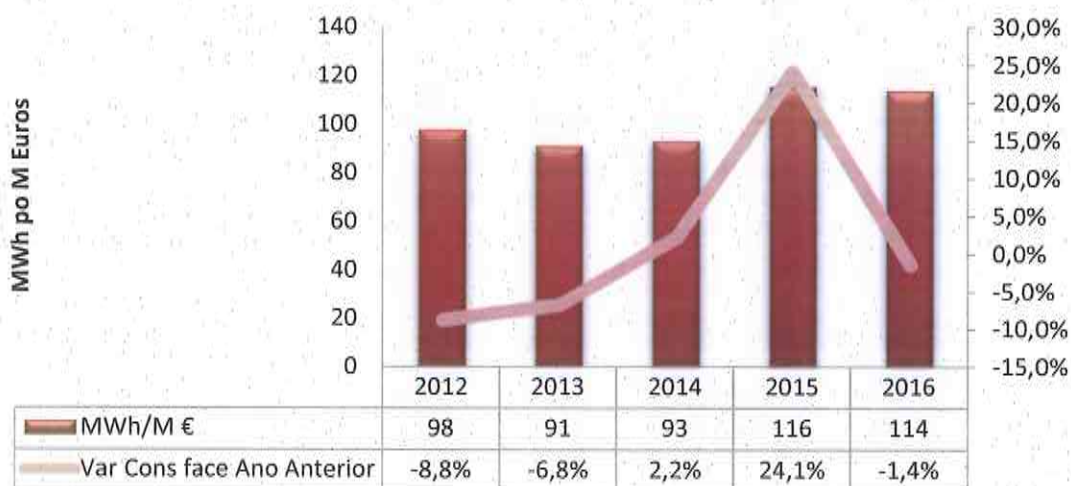


Gráfico 5 – Consumo Específico de Energia Elétrica

O aumento do consumo de energia elétrica em 2015 deve-se essencialmente à instalação dos novos equipamentos, necessários aos processos de recobrimento e torção de fio.

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 2016 o consumo foi inferior a 2015 em 7,1%.

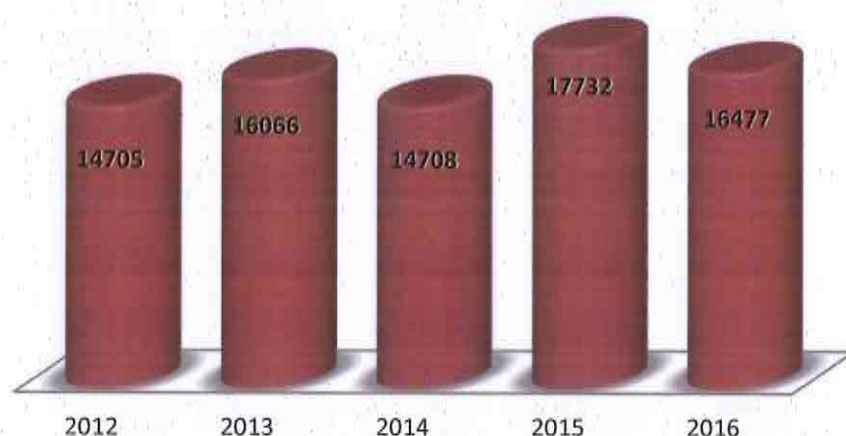
Consumo Anual de Gás Propano em GJ

Gráfico 6 – Consumo Total de Gás

O gráfico seguinte mostra-nos um decréscimo do consumo específico de 8,1% relativamente a 2015.

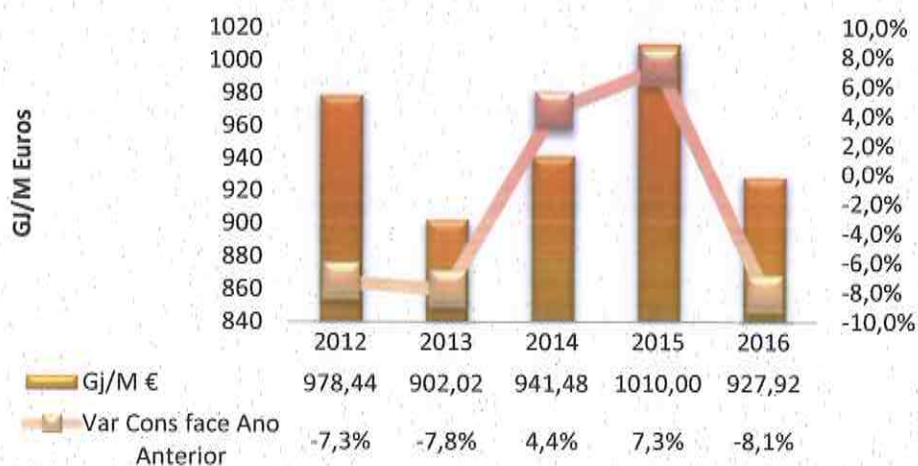
Consumo Específico Anual de GPL

Gráfico 7 – 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 m³, verificando-se, pelo gráfico abaixo, um volume mensal captado abaixo deste valor.

Durante o ano de 2016 verificou-se que a captação média mensal de água no Furo 1 foi 614 m³.

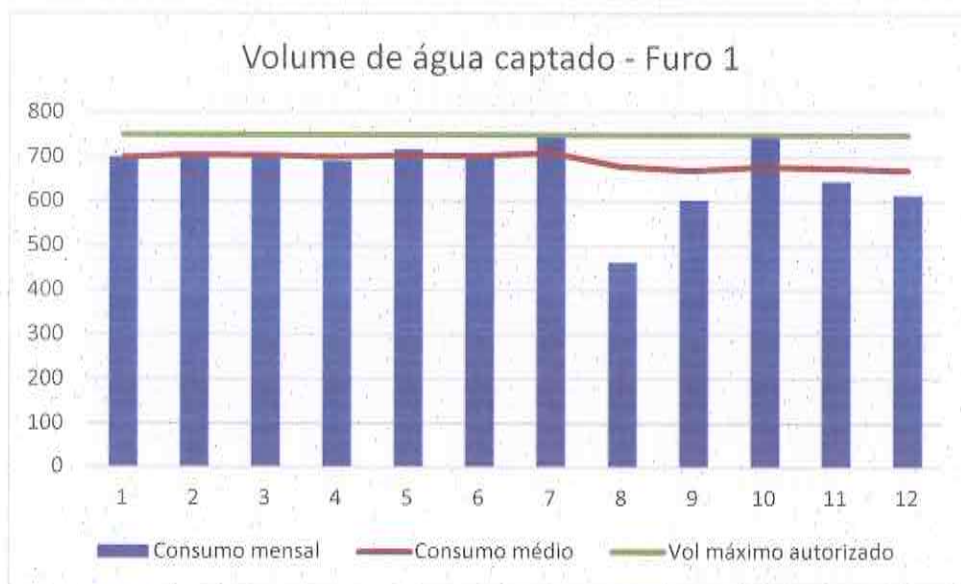


Gráfico 8 – Volume de água captada Furo 1

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 m³. Em março de 2013 foi solicitada uma alteração ao volume máximo mensal de captação autorizado de 40m³ para 500m³, tendo sido emitida a Autorização de Utilização dos Recursos Hídricos – Captação de Água Subterrânea nº A007619.2013RH4 a 22 de maio de 2013.

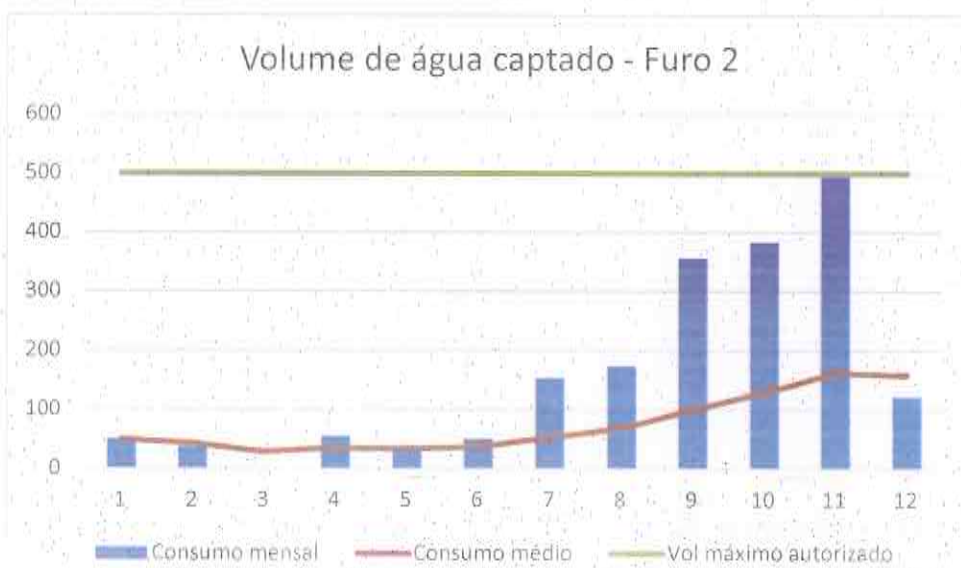


Gráfico 9 – Volume de água captada Furo 2

O consumo total de água em 2016 (furos e rede pública) foi de 10.318 m³. Em termos de consumo absoluto, verificou-se um aumento de 638 m³, o que corresponde a 6,6%, relativamente a 2015.

Consumo	2012	2013	2014	2015	2016
Absoluto (m ³)	8296	8240	7503	9680	10318
Específico (m ³ por M Euros)	551,98	462,64	480,27	551,36	581,06

Tabela 5 – Consumo de água

Já no que diz respeito ao consumo específico verificou-se um aumento de 29,82 m³ por milhão de Euros faturados, o que corresponde a um aumento de 5,4% face a 2015.

Consumo Específico Anual de Água

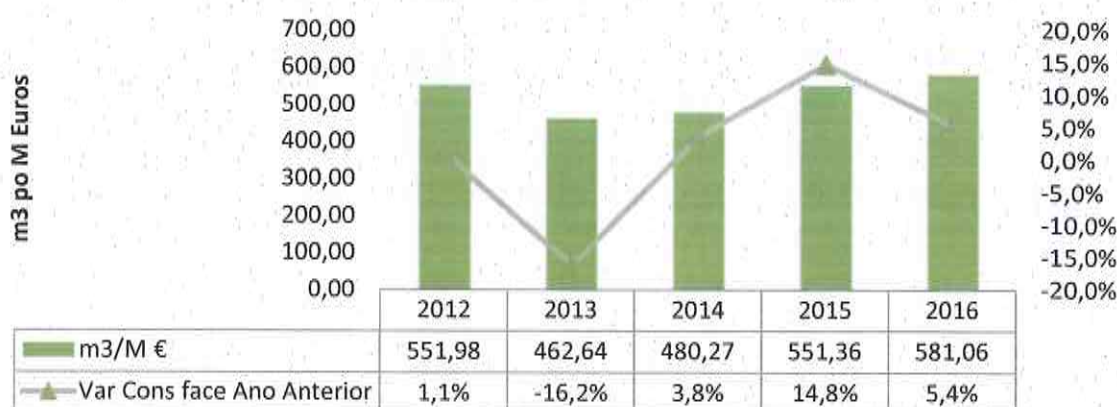


Gráfico 10 – Consumo de água

O aumento do consumo de água reflete o aumento de número de colaboradores e o aumento do número de lavagens das luvas de forma a cumprirem com os requisitos.

9.6 BIODIVERSIDADE

A Ansell Portugal está implantada na Zona Industrial de Vila Nova de Poiares, ocupando uma área total de 21 615 m². Até final de 2006 a área total construída era de 5 169,41 m². Durante o ano de 2007 as instalações foram ampliadas ocupando a 31 de Dezembro de 2013 uma área de 9 517,15m².

	2012	2013	2014	2015	2016
Área de construção (m ²)	9 517,15	9 517,15	9 517,15	9 517,15	9 517,15
Facturação (M Euros)	15,00	17,81	15,62	17,55	17,75
m ² /M Euros	634	534	609	542	536

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	2012	2013	2014	2015	2016
04 02 09	Resíduos de matérias compósitos	34,52	24,96	24,06	18,140	19,200
16 03 06	Resíduos de moldes cerâmicos	1,76	0,63	2,72	0,000	0,423
16 03 04		0	0	0,386	0,000	0,599
20 01 02	Vidro	0	0	0,080	0,000	0,000
20 01 38	Madeira	0	0	1,120	0,000	0,210
	Total - Toneladas	26,08	36,28	28,366	18,140	20,432
	Faturação (M Euros)	15,03	17,81	15,620	17,557	17,757
	Ton/ M Euros	2,41	1,44	1,816	1,033	1,151

RESÍDUOS PERIGOSOS

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

LER	Descrição Resíduo	2012	2013	2014	2015	2016
15 02 02*	Absorventes contaminados/filtros	29,89	18,49	15,55	16,051	19,558
19 09 04*	carvão ativado					
16 03 03*	Resíduos inorgânicos	0,83	0	24,99	24,847	50,164
06 01 06*	Outros ácidos	7,70	9,13	5,93	5,471	6,708
16 05 08*	Resíduos de composto	115,81	59,32	85,68	64,259	61,919
04 02 19*	Lamas do tratamento de efluentes contendo substâncias perigosas	36,54	28,90	21,14	32,452	37,934
14 06 03*	Mistura de solventes e respectivas lamas	0,63	1,05	1,53	1,869	0,619
14 06 05*						
15 01 10*	Embalagens contaminadas e	5,03	2,21	3,66	2,888	3,329
15 01 11*	embalagens sob pressão					
16 03 05*	Pele	0	0	1,297	0,676	0,000
	Total - Toneladas	196,43	119,09	159,77	148,513	180,231
	Faturação (M Euros)	15,03	17,81	15,62	17,557	17,757
	Ton/ M Euros	13,07	6,69	10,23	8,459	10,150

RESÍDUOS ENVIADOS PARA RECICLARSGS ICS Systems & Services Certification
Org. Verificação Ambiental PT-V-0003

LER	Descrição de Resíduos	2012	2013	2014	2015	2016
04 02 22	Resíduos de fibras têxteis processadas	21,25	16,42	19,90	28,088	20,840
15 01 01	Embalagens	52,94	69,35	66,15	74,430	85,500
15 01 02						
15 01 03						
15 01 04						
15 01 06						
08 03 18	Equipamento fora de uso, REEE e toners, lâmpadas	0,47	0,55	0,31	0,400	0,980
16 02 11						
16 02 16						
16 06 05						
20 01 35						
20 01 36						
20 01 21						
20 01 40						
19 12 03	Sucata, metais ferrosos, metais não ferrosos, borracha	5,92	4,32	11,98	22,840	14,070
19 12 04						
19 12 02						
Total - Toneladas		81,71	80,58	98,34	125,758	121,390
Faturação (M Euros)		15,03	17,81	15,62	17,557	17,757
Ton/ M Euros		5,36	5,09	6,30	7,163	6,836

Em 2016 verificou-se um aumento na produção de resíduos de embalagem em cerca de 14,9%, conforme se pode ver na tabela acima. Este aumento deveu-se essencialmente a materiais de embalagem de artigos que foram descontinuados, alterações da embalagem devido à alteração normativa da EN 388 e ao material de embalagem das peças que foram utilizadas na construção da Linha de Produção 7 e da aplicação dos sprinklers. Já no que diz respeito à produção de resíduos industriais banais e resíduos perigosos verificou-se um aumento de cerca de 12,6% e 21,4%, respetivamente. O aumento da produção de resíduos perigosos deve-se essencialmente ao aumento da produção de resíduos inorgânicos, devido à especificidade dos critérios de aceitação do sulfato de sódio após a passagem pelo crivo. O aumento dos RIB's está inerente ao desenvolvimento de novos produtos e à passagem de alguns artigos para outras linhas de produção.

RESÍDUOS EFLUENTE

LER	Descrição de Resíduos	2012	2013	2014	2015	2016
06 03 99	Águas residuais	713,0	825,0	668,0	729,0	900,5
Total - Toneladas		1064,0	713,0	825,0	729,0	900,5
Faturação (M Euros)		14,00	15,03	17,81	17,557	17,757
Ton/ M Euros		47,44	46,32	42,77	41,522	50,712

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.

9.8 EMISSÕES PARA A ATMOSFERA

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

B

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 (CI-) 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 (CI-), 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/m³ N)

	VMA	LP1	LP2	LP3	LP4		LP4 E.Dif.		LP5	LP5 E.Dif.
Data de amostragem		13/5/14	14/5/14	13/5/14	5/3/14	25/9/14	13/5/14	25/9/14	13/5/14	13/5/14
CO	--	<21	<21	42	59,9	46,9	42	-	87	-
NOx	500	<35	<35	<35	9,9	9,9	<35	-	<35	-
COV	200	6,6	12,7	31	77,3	18	31	41,3	210(*)	12,9

	VMA	LP6	LP6 E.Dif.	Hotte	LP-PVC1/2/3	PVC4&6	PVC5	LP4 Pré-Vul	
Data de amostragem		14/5/14	14/5/14	13/5/14	24/9/15	14/5/14	14/5/14	26/2/15	19/11/15
CO	--	<21	-	-	-	-	-	15,8	<l.q.
NOx	500	303	-	-	-	-	-	52,0	109
Compostos Inorgânicos Clorados (CI-)	30	-	-	-	<0,24 ⁽¹⁾	<24,2 ⁽¹⁾	<23,8 ⁽¹⁾	-	-
COV	200	82	5,3	20	6,9	11,6	7	19,5	5,4
Cloro (Cl ₂)	5	-	-	-	<0,30 ⁽¹⁾	<24,2 ⁽¹⁾ (*)	<23,8 ⁽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.

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 são efetuadas apenas uma vez de três em três anos (ofício CCDR-C referência DLPA 2983/08).

Caudal Mássico (valores apresentados em kg/h)

	Limiares mássicos		LP1	LP2	LP3	LP4		LP4 E.Dif.	LP5	LP5 E.Dif.
	Mín	Máx								
Data de amostragem			13/5/14	14/5/14	13/5/14	5/3/14	25/9/14	5/3/14	25/9/14	13/5/14
CO	5	100	<0,013	<0,022	0,045	0,08	0,06	-	-	0,13
NO _x	2	30	<0,022	<0,036	<0,037	0,01	0,01	-	-	<0,050
COV	2	30	0,0041	0,013	0,033	0,10	0,02	0,74	0,39	<0,30

	Limiares mássicos		LP6	LP6 E.Dif.	Hotte	PVC1/2/3	PVC 5	PVC4&6	LP4 Pré-Vul	
	Mín	Máx								
Data de amostragem			14/5/14	14/5/14	13/5/14	24/9/15	14/5/14	14/5/14	26/2/15	19/11/15
CO	5	100	<0,031	-	-	-	-	-	0,004	<1.q.
NO _x	2	30	0,44	-	-	-	-	-	0,01	0,02
Compostos Inorgânicos Clorados (Cl)	0,3	3	-	-	-	<0,00039	<0,022	<0,048	-	-
COV	2	30	0,12	0,053	0,0073	0,011	<0,0066	<0,024	0,005	0,001
Cloro (Cl ₂)	0,05	-	-	-	-	<0,00048	<0,022	<0,049	-	-

Na tabela seguinte apresentam-se os totais emitidos, em toneladas, dos poluentes monitorizados, calculados com base nas monitorizações pontuais efetuadas em 2014 e 2015 e no número de horas de funcionamento dos equipamentos:

	2013		2014		2015		2016	
	Total	Ton/M Euros	Total	Ton/M Euros	Total	Ton/M Euros	Total	Ton/M Euros
ton CO	5,35	0,300	1,34	0,086	1,48	0,084	1,48	0,083
ton NO _x	0,99	0,056	2,84	0,182	2,96	0,168	2,96	0,166
ton COV	5,88	0,330	6,91	0,442	7,98	0,455	7,98	0,450
ton Cl ₂	0,04	0,002	0,17	0,011	0,11	0,006	0,11	0,006
ton Cloro	0,03	0,002	0,17	0,011	0,12	0,007	0,12	0,006

9.9 ÁGUAS RESIDUAIS

Nas nossas instalações possuímos 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.

O efluente é monitorizado 2 vezes por ano, de acordo com o programa de inspeções internas e Alvará de Licença de Utilização do Domínio Hídrico emitido pela CCDRC para descarga de águas residuais. A monitorização do efluente é efetuada a partir de amostras compostas de 24 horas e as análises realizadas por laboratório acreditado.

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

Monitorização de águas residuais

PARÂMETROS	VMA	2012		2013		2014		2015		2016	
		JUN	DEZ	MAI	NOV	JUN	NOV	MAR	SET	MAI	NOV
pH	6 - 9	8,2	8,4	7,1	8,2	7,9	8,0	8,2	8,0	8,1	8,4
CBO (mg/L)	<40	5	6	10	<5	5	23	36	<10	<3	5
CQO (mg/L)	<150	<30	<30	48	88	69	140	75	<15	120	120
SST (mg/L)	<60	<5	5	11	<5	8	13	19	22	<5	8
Óleos e gorduras (mg/L)	<15	-	<2*	<2	<0,3	<2	<2	0,7	0	<2	<2
Hidrocarbonetos (mg/L)	<10	-	<2*	<2	<0,3	<2	<2	<0,3	0	<2	<2

* Parâmetros testados em Março de 2013

Do processo de produção resultam ainda águas residuais contaminadas com sais e ácido das LP1, LP4, LP5, LP6 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 2016 enviamos para tratamento 900,5 m³ de águas residuais, mais 171,5 m³ que em 2015, o que equivale a um aumento de cerca de 23,5%. O aumento das águas residuais resulta de um problema de qualidade na linha de produção 5 e 6, que teve como acção imediata aumentar a periodicidade da troca de efluente, ou seja, passámos a trocar os tanques de efluente três vezes por turno, em vez de uma.

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	Quantida de (kg)	Ton Equiv de CO ₂	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	*	32,1	2
HFC-410A	7,2	15,03	Climatização	Ar Condicionado	*	28	1
HFC-417A	9,1	21,35	Climatização	Ar Condicionado	*	25	1
HFC-422D	1,5	4,09	Outro	Secador	*	*	1

* Não foi possível determinar



A informação de dados relativamente a 2016 (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 CO₂, o qual é sujeito a verificação anual 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 2017

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

Partindo da Política da Empresa, tendo em consideração os Aspectos 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 2017 foram estabelecidos os seguintes objetivos:

Aspecto Ambiental		Impacte Ambiental	Objetivo	Meta/Prazo	Medidas a Implementar
HP10-2017	Consumo de energia elétrica	Impactes associados ao consumo de energia elétrica	Redução de consumo de energia	3% face a 2016	Optimização do planeamento de produção do covering. Sensibilização dos colaboradores.
HP11-2017	Consumo de gás	Impactes associados á produção, transporte e utilização de gás	Redução de consumo de gás	3% face a 2016	Optimização do planeamento de produção
HP12-2017	Consumo de água	Redução dos recursos hídricos	Redução de consumo de água	5% face a 2016	Otimizar número de lavagens de luvas. Avaliar possibilidade de utilização da água tratada em processos de lavagem e rega.
HP13-2017	Produção de Resíduos	Impactes associados ao transporte e tratamento	Redução da produção de resíduos absorventes	5% face a 2016	Quantificaos resíduos absorventes produzidos por área e avaliar. Avaliar os processos de manutenção e limpeza.
HP14-2017	Produção de Resíduos	Impactes associados ao transporte e tratamento	Redução da produção de resíduos de sulfato	5% face a 2016	Avaliar a possibilidade de adquirir surfato com a granulometria pretendida
HP15-2017	Produção de Resíduos	Impactes associados ao transporte e tratamento	Redução da produção de resíduos de efluente	8% face a 2016	Optimizar as trocas de efluente nas LP

11 COMUNICAÇÃO, FORMAÇÃO E ENVOLVIMENTO DAS PARTES INTERESSADAS

Org. Verificação Ambiental PT-V-0003

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 2016, 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
Metodologia 5S/ Práticas na Ansell Portugal	17	17
Procedimentos de Emergência (Brigada Ambiental)	14	42
Qualidade e Ambiente - Princípios e Responsabilidades Q&A -	12	18
Transição para a Norma ISO 9001:2015 e ISO 14001:2015	12	224
Conformidade Legal em matéria de Ambiente	1	8
Curso de Eficiência Energética em Sistemas de Ar Comprimido na Indústria	1	42

No total, durante o ano de 2016 foram mais de 8 000 horas de formação/sensibilização/seminários, das quais 351 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.



Semana da Energia e do Ambiente 2016



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.

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 23 de Julho de 2016, no período 9:30h – 17:30h recebemos a visita de mais de 400 pessoas. O “Dia Aberto à Comunidade” estará de volta em julho de 2018.
- ❖ 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 segurança a Ansell Portugal está sempre disponível para receber estágios ou visitas de estudo, sempre que solicitado.

Em 2016 recebemos várias pessoas em Estágios Curriculares e profissionais:

- Dep. Financeiro – 1
- Dep. MIS – 1
- R&D – 2
- Tricotagem – 1
- Manutenção – 1
- Costura – 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

De acordo com o anexo VII do Regulamento (CE) Nº 1221/2009 do Parlamento Europeu e do Conselho de 25 de Novembro

A **SGS ICS**, com o número de registo de verificador ambiente EMAS **PT-V-0003** acreditado ou autorizado para o âmbito Fabricação de Equipamentos de Protecção e Segurança (NACE **3299**), declara ter verificado se toda a organização, tal como indicada na declaração ambiental, 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 do Parlamento Europeu e do Conselho, de 25 de Novembro de 2009, 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;
- 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 da organização reflectem uma imagem fiável, credível e correcta de todas as actividades da organização, 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. O presente documento não deve ser utilizado como documento autónomo de comunicação ao público.

Feito em Vila Nova de Poiares, em 4 / 5 / 2017

Assinatura



Verificador Ambiental Acreditado

Assinatura



Auditor