



AVALIAÇÃO DA NECESSIDADE DE RELATÓRIO DE BASE NA RILER – INDÚSTRIA TÊXTIL, S.A.

Memória Descritiva e Justificativa



Riler – Indústria Têxtil S.A.
Rua Portos Júnior nº 168, Vizela

Março 2025

Índice

1. Introdução	2
1.1. Identificação da Instalação	2
1.2. Localização do Projeto	2
1.3. Enquadramento Legal do Relatório de Base	2
2. Avaliação da Necessidade da Elaboração do Relatório de Base	4
2.1. Descrição do processo produtivo na Riler	4
2.2. Identificação das substâncias perigosas	6
2.3. Identificação das substâncias possíveis de provocar contaminação	7
2.4. Identificação das substâncias com maior probabilidade de provocar contaminação	7
3. Conclusão sobre a necessidade de elaboração do Relatório de Base	13

1. Introdução

O presente relatório tem como objetivo compilar a informação necessária para a Agência Portuguesa do Ambiente avaliar e pronunciar-se relativamente à necessidade de elaboração do Relatório de Base para a empresa Riler – Indústria Têxtil S.A., que exerce a sua atividade na freguesia de Ínfias, situada no concelho de Vizela

1.1. Identificação da Instalação

Na tabela 1 encontra-se apresentada a identificação geral da Riler – Indústria Têxtil S.A., doravante designada por Riler.

Tabela 1 - Identificação do Proponente

Sede	Rua Portos Júnior, nº 168 4815-096 Ínfias, Vizela
Denominação do Estabelecimento Industrial	Riler Indústria Têxtil S.A.
Código de Classificação da Atividade Económica	Principal: 13301 – Branqueamento e tingimento Secundário: 13303 - Acabamento de fios, tecidos e artigos têxteis, n.e.
N.º de Identificação Coletiva	500232725
Pessoa a Contactar	Diana Coelho
Contacto de Email	dep.ambiente@riler.pt
Contacto de Telefone	253 560 600

1.2. Localização do Projeto

O estabelecimento da Riler localiza-se na Rua de Portos Júnior, nº 168, na freguesia de Ínfias, concelho de Vizela, distrito de Braga.

Segundo o Plano Diretor Municipal de Vizela, a Riler encontra-se em Espaços de Atividades Económicas.

O estabelecimento industrial da Riler é confrontado a norte pelo Manuel Pereira Alves e EM Rua de Portos Júnior, a sul pelo terreno da Riler e terreno da Sociedade Luz Monte, a este pela casa Beledo e a oeste pelas terras do Casal do Paço.

O perímetro do estabelecimento industrial está localizado a menos de 50 metros de áreas residenciais. A Escola Básica dos 2º e 3º Ciclos com Ensino Secundário de Infias encontra-se a mais de 100 metros de distância. O Centro de Saúde de Vizela localiza-se a cerca de 1,3 km.

1.3. Enquadramento Legal do Relatório de Base

A Riler é uma empresa do setor têxtil que possui a Título Digital de Alteração e Exploração Nº25027/2019-1, juntamente com a Licença Ambiental nº TUA20200330000111, que confere ao

estabelecimento a autorização de exploração das atividades tingimento e acabamentos têxteis.

O Artigo 42º do Decreto-Lei nº 127/2013, de 30 de agosto, prevê a necessidade de elaboração de um Relatório de Base a submeter à Agência Portuguesa do Ambiente, em situações em que na sua atividade industrial produza, utilize ou liberte substâncias químicas perigosas relevantes, tendo em conta a possibilidade de poluição do solo e das águas subterrâneas no local da instalação. A elaboração deste relatório deve ser realizada antes de iniciar a exploração da instalação, no momento da primeira renovação da Licença Ambiental, de alteração substancial ou atualização da licença.

A Comunicação 2014/C 136/03, salienta as "Diretrizes da Comissão Europeia respeitantes aos relatórios de base nos termos do artigo 22º, nº 2, da Diretiva 2010/75/UE relativa às emissões industriais". A execução do Relatório contempla 8 fases. Nas fases 1 a 3 há a decisão acerca da necessidade ou não do Relatório de Base, nas fases 4 a 7 existe a determinação do modo como o relatório de base deve ser elaborado e a fase 8 contém a determinação do conteúdo do relatório.

As fases necessárias a incluir na elaboração da necessidade de Relatório de Base (também disponíveis na Nota interpretativa n.º 5/2014 – Relatório de Base da Agência Portuguesa do Ambiente) são as seguintes:

- Identificação (listagem ou quadro) dos resíduos perigosos e das substâncias perigosas usadas, produzidas ou libertadas na instalação, de acordo com a classificação do Regulamento (CE) n.º 1272/2008

Neste ponto deve ser elaborada uma listagem de todas as substâncias perigosas presentes na instalação, sejam elas matérias-primas, subsidiárias, produtos, subprodutos ou resíduos, utilizadas ou associadas à atividade PCIP.

- Identificação, de entre as substâncias listadas no ponto anterior, as que são passíveis de provocar contaminação dos solos e águas subterrâneas

Nesta fase vão ser excluídas substâncias perigosas que não sejam suscetíveis de contaminar o solo ou as águas subterrâneas, com a justificação das decisões de exclusão.

- Identificação, de entre as substâncias listadas no ponto anterior, as que, tendo em consideração as suas características, quantidades presentes e medidas previstas e implementadas para o manuseamento, armazenamento e transporte, ainda são suscetíveis de provocar contaminação do solo e águas subterrâneas do local onde se encontra a instalação.

Nesta etapa é realizada uma análise da probabilidade real de contaminação do solo ou das águas subterrâneas no local da instalação, incluindo a probabilidade de ocorrência de

libertações/emissões e as suas consequências, das substâncias anteriormente identificadas. Os aspetos a considerar são os seguintes:

1. Para cada substância perigosa presente na instalação, indicação da quantidade máxima passível de armazenamento na instalação;
2. Indicação das condições de armazenamento de cada substância perigosa identificada;
3. Forma de transporte dentro da instalação;
4. Indicação da operação e/ou forma de utilização de cada substância perigosa;
5. Medidas de contenção adotadas ou a adotar para prevenir, evitar ou controlar a contaminação do solo e /ou águas.

- Conclusão sobre a necessidade de elaboração do Relatório de Base, atendendo ao resultado dos pontos anteriores. Estipular as substâncias perigosas relevantes presentes na instalação, a considerar para a elaboração do Relatório de Base, se aplicável.

No último passo e de acordo com a análise feita nos pontos anteriores, deve ser retirada uma conclusão acerca da necessidade de elaboração do Relatório de Base. O documento elaborado e respetiva conclusão deve ser enviado à APA. Poderá ser necessário enviar elementos complementares para poder avaliar e decidir sobre a obrigatoriedade ou dispensa de apresentação do relatório de base.

2. Avaliação da Necessidade da Elaboração do Relatório de Base

2.1. Descrição do processo produtivo na Riler

A empresa desenvolve a sua atividade no tingimento e acabamento de felpos e colchas, prestando fundamentalmente o seguinte conjunto de serviços: descolagem, branqueação, tingimento, ramulagem e laminagem.

Receção

Aquando da receção da matéria-prima, é elaborada uma ordem de serviço e uma folha de tempos e responsabilidades, de acordo com as especificações técnicas do cliente. A OS acompanha sempre a partida e a FTR vai para o planeamento.

Planeamento

Dependendo das características da FTR, o planeamento procede à alocação da partida na máquina. Consoante a necessidade de preparação de carga, o planeamento informa os colaboradores do vaivém para a preparação das mesmas.

No planeamento do tingimento é tido em conta a melhor forma de racionalizar o consumo de água, isto é, a programação das partidas é efetuada de acordo com a concentração de corante, para evitar a lavagem das máquinas entre partidas.

Tinturaria

Na tinturaria assumem-se vários processos:

- Desencolagem: consiste na lavagem do artigo, a temperaturas diferentes consoante as características do mesmo, para remoção das impurezas;
- Branqueamento: os artigos são branqueados de acordo com um receituário específico, onde estão presentes, entre outros componentes, o peróxido de hidrogénio e o hidróxido de sódio;
- Tingimento: O processo de tingimento é efetuado em Jet's, Barcas e Jigger's e consiste no tingimento do artigo por esgotamento com corantes, de acordo com uma receita, de forma a conferir-lhe a cor pretendida pelo cliente.

Acabamentos

Nos acabamentos podem-se ter vários processos:

- Centrifugação do artigo: Consiste na remoção do excesso de água do artigo.
- Máquina de Abrir: Após a centrifugação, existe necessidade de colocar o artigo novamente em livro para os processos seguintes.
- Tumbler: tem como objetivo principal, conferir um melhor toque ao artigo; Râmola: a ramolagem é uma operação de estabilização dimensional do artigo, permitindo fixar a largura e o comprimento, submetendo-o a uma temperatura e tensão controladas.

Controlo de Qualidade

Nesta fase é realizada a análise qualitativa do artigo, podendo ser verificados alguns parâmetros como a cor, o toque e a hidrofiliidade, ou efetuar outros ensaios de acordo com o caderno de encargos dos clientes.

Expedição

Nesta etapa é realizada a expedição do produto.

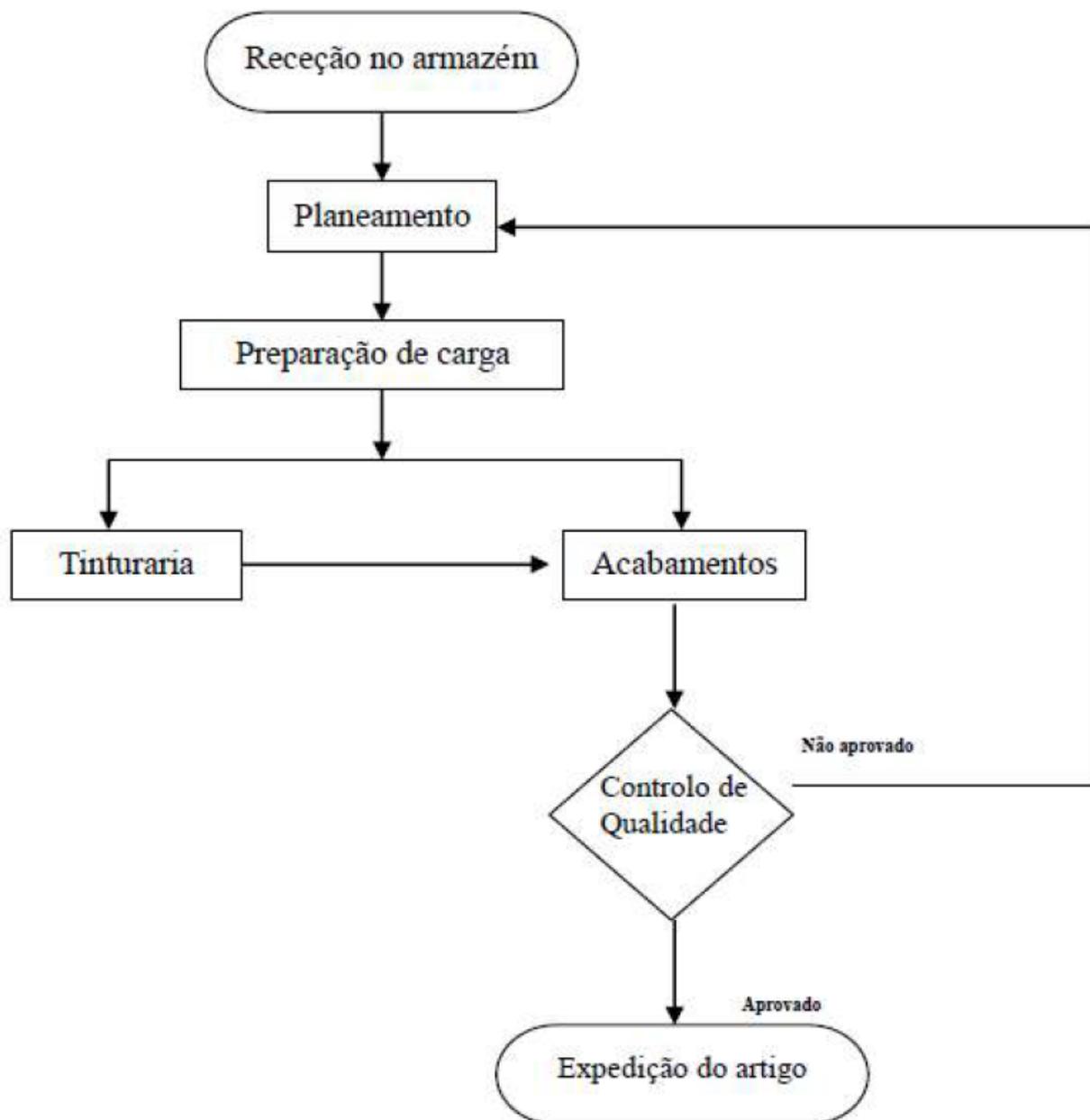


Figura 1 – Fluxograma produtivo da Riler

2.2. Identificação das substâncias perigosas

Nesta fase (fase 1) são identificadas as substâncias e misturas perigosas usadas, produzidas ou libertadas na instalação industrial da Riler. Para esta identificação foram consideradas as matérias-primas, matérias subsidiárias, produtos, subprodutos, resíduos e águas residuais.

A identificação das substâncias e misturas perigosas usadas, produzidas ou libertadas na instalação industrial da Riler está apresentada no Anexo I a este documento. Para cada substância ou mistura perigosa, está identificada a designação, a categoria, o local onde o produto é utilizado ou o resíduo é gerado, o tipo de produto, a quantidade consumida/produzida, a quantidade

máxima armazenada no estabelecimento, o modo potencial de emissão (uso, armazenamento, produção ou libertação), as condições de armazenamento, os constituintes das misturas e a classificação de perigosidade. Estão também incluídas informações que ajudam a identificar a substância, o fornecedor, bem como a ficha de dados de segurança que foi consultada.

De notar que a listagem acima referida não inclui matéria-prima (felpos, colchas, favos, meia malha e rendados) ou produto final (artigos referidos tingidos), uma vez que não são materiais perigosos. De igual modo, a listagem referida não inclui as substâncias e misturas presentes na instalação industrial cuja análise da ficha de dados de segurança mostrou serem não perigosas. Não inclui também os resíduos não perigosos nem os reagentes usados em testes de laboratório.

A definição de substâncias e misturas perigosas tem por base a classificação do Regulamento (CE) n.º 1272/2008, de 16 de dezembro, relativo à classificação, rotulagem e embalagem de substâncias e misturas (CLP).

A definição de resíduos perigosos tem por base a classificação estabelecida pela Decisão 2014/955/EU, de 30 de dezembro, relativa à lista europeia de resíduos (LER).

2.3. Identificação das substâncias possíveis de provocar contaminação

Após a fase de identificação das substâncias perigosas presentes no estabelecimento, é realizada uma verificação das propriedades destas substâncias ou misturas, de acordo com as informações disponibilizadas nas fichas de dados de segurança (Fase 2). Para verificar o risco de contaminação do solo e águas subterrâneas, as propriedades a considerar foram as seguintes:

- Propriedades físico químicas, como a solubilidade em água;
- Propriedades ecológicas, como a toxicidade, persistência e biodegradabilidade, e mobilidade no solo;

Esta informação aparece compilada no anexo I a este documento.

2.4. Identificação das substâncias com maior probabilidade de provocar contaminação

Neste ponto (Fase 3), foi necessário realizar uma análise da probabilidade de contaminação de solo e/ou águas subterrâneas, no local de implantação da instalação.

Os aspetos tidos em conta para exclusão das substâncias/misturas perigosas foram os seguintes:

1. Quantidade máxima da substância/mistura passível de armazenamento na instalação;
2. Condições de armazenamento;
3. Forma de transporte dentro da instalação;
4. Forma de manuseamento de cada substância perigosa;

5. Medidas de contenção adotadas ou a adotar para prevenir, evitar ou controlar a contaminação do solo e /ou águas.

Tinturaria + Cozinha de cores

É nesta parte da fábrica onde ocorre o maior consumo de produtos químicos, incluindo perigosos.

O setor da tinturaria está equipado com 14 jet 's, 3 barcas, 1 jigger e 6 máquinas de lavar/tingir. Existem mais equipamentos, mas referentes a amostras.

Os produtos químicos são armazenados na cozinha de cores (figura 2), em solo impermeabilizado e com bacias de retenção adequados aos volumes dos recipientes, antes de serem fornecidos aos equipamentos de doseamento automático da tinturaria.



Figura 2 – Armazenamento de produtos químicos da tinturaria em bacias de retenção.

Em caso de derrame de produto químicos, pode-se conter a área de derrame com auxílio de material absorvente.

Acabamento

O armazém de produtos químicos é impermeabilizado. Em caso de derrame de substâncias perigosas (quantidades muito pequenas), são encaminhadas para grelhas no pavimento, que encaminham o efluente para a ETAR da Riler.

ETAR

Nos seus processos de fabrico – tais como branqueamento, tingimento ou outros processos de acabamento à base de produtos químicos - é usada uma quantidade significativa de água. Após utilização, as águas residuais resultantes são submetidas a tratamentos físicos e químicos na

ETAR interna da Riler. que permitem a reutilização de uma parte no processo como água recuperada e a grande maioria é descarregada no coletor do Sistema Integrado de Despoluição do Vale do Ave – SIDVA. Esta operação é devidamente autorizada pela TRATAVE – Tratamento de Águas Residuais do Ave, S.A., entidade gestora do sistema.

Atualmente, a estação de tratamento do Operador recebe dois tipos de efluente, classificados como efluente sujo, o proveniente do laboratório, da tinturaria e dos serviços gerais (refeitório e sanitários), e ainda o efluente limpo, proveniente das últimas lavagens entre partidas e do processo dos descolados.

O efluente sujo, por sua vez, ainda se subdivide relativamente à sua origem:

- ❖ Efluente sujo quente: proveniente das máquinas de tingimento com temperaturas superiores a 80oC, o qual vai direto das máquinas para o 1º tanque (Efluente sujo quente). Depois passa pelo permutador, aquecendo a água das 3 primeiras cubas de 20m³, que contêm água proveniente das captações. Esta água aquecida é, posteriormente, utilizada no processo. Desta forma, o efluente sujo quente arrefece com este processo e é encaminhado para o tanque das águas residuais para ser encaminhado para o SIDVA.
- ❖ Efluente sujo frio: proveniente das máquinas de tingimento abaixo dos 40oC, o qual vai direto para o tanque das águas residuais (SIDVA). As escorrências que possam ocorrer ao longo da zona de tingimento, e águas dos serviços gerais como sanitários, refeitório e laboratório são encaminhadas para um primeiro reservatório, o qual contém um filtro de forma a reter alguns resíduos têxteis. Posteriormente, passa para outro reservatório maior onde existe um motor que bombeia o efluente para o tanque das águas residuais (para ser encaminhado para o SIDVA, onde é adicionado ácido sulfúrico para acerto de pH). Existe ainda um terceiro reservatório que serve de apoio quando ocorre algum problema no outro reservatório.

Relativamente ao efluente limpo (água recuperada), proveniente das últimas lavagens entre partidas e do processo dos descolados, é encaminhado diretamente para o tanque 2 onde vai a permutar com a água tratada, aquecendo esta. Depois de arrefecer, é encaminhado para o tanque de água recuperada. O efluente contido no referido tanque é encaminhado para um tratamento de eliminação de cor e eventuais sólidos. Desta forma, do tanque de água recuperada, o efluente passa para o 1º decantador, para o 2º decantador e para o tanque que está por debaixo da cabine, passa nos filtros de areia e depois é encaminhada para os 2 últimos tanques (tanques de mistura) que têm ligação entre si. Assim, nestes tanques são misturadas as águas tratadas e filtradas com as águas de captação. Esta mistura, antes do envio para a fábrica é promovida uma filtração de 200 microhons, de modo a retirar as partículas de maiores dimensões. Depois passa no filtro de carvão, permuta com o efluente limpo e daí passa para as 2 últimas cubas. Estas águas de mistura voltam a alimentar a fábrica como água tratada.

Todos os produtos químicos utilizados nesta ETAR estão em local com cobertura e são acondicionados em bacias de retenção, adequados aos volumes armazenados, conforme figuras 3 e 4.



Figura 3 – Armazenamento de produtos químicos da ETAR em bacias de retenção.



Figura 4 – Armazenamento de produtos químicos da ETAR em bacias de retenção.

Oficina

Na unidade fabril existe uma área para a manutenção de máquinas e equipamentos, onde se armazenam alguns produtos e resíduos de limpeza de peças (150202* - Absorventes contaminados). Em caso de derrame no pavimento, estes são contidos com recurso a material absorvente.

A quantidade de resíduos gerados, provenientes da manutenção, é muito pequena.

Casa das caldeiras

Na casa das caldeiras são utilizados produtos químicos em pequenas quantidades para o tratamento de água que é alimentada ao gerador de vapor. O pavimento da área é impermeabilizado pelo que em caso de derrame de produto químico, este pode ser contido com recurso a material absorvente. Os produtos encontram-se em recipientes próprios para o efeito, conforme figura 5 e 6.



Figura 5 – Armazenamento de produtos químicos da caldeira de gás



Figura 6 – Armazenamento de produtos químicos da caldeira de biomassa

3. Conclusão sobre a necessidade de elaboração do Relatório de Base

Neste documento é compilado um conjunto de informação acerca das substâncias e misturas perigosas usadas, produzidas ou libertadas na instalação industrial da Riler, que tem como objetivo permitir a APA avaliar e pronunciar-se sobre a necessidade da elaboração do Relatório de Base.

Tendo em consideração o que foi sendo descrito ao longo deste relatório, face à avaliação realizada, conclui-se que é insignificante a probabilidade de contaminação do solo e águas subterrâneas no local da instalação. Desse modo, considera-se não existir necessidade de elaboração de Relatório Base, por parte da Riler – Indústria Têxtil S.A.