

## RESUMO NÃO TÉCNICO

O presente Resumo Não Técnico (RNT) destina-se a integrar o pedido de renovação da Licença Ambiental n.º 401/2011 de, 18 de abril de 2011, da empresa FAURECIA, ASSENTOS DE AUTOMÓVEL, LDA, que inclui duas unidades fabris designadas por SJM1 e SJM2, localizada em São João da Madeira. A atividade principal é a fabricação de assentos de automóvel. Neste documento a empresa será identificada como FAURECIA, ASSENTOS DE AUTOMÓVEL.

Do ponto de vista do licenciamento industrial, a FAURECIA, ASSENTOS DE AUTOMÓVEL é classificada como um estabelecimento do tipo 1, uma vez que se encontra abrangida pelo Decreto-Lei n.º 127/2013 de 30 de agosto, relativo à Prevenção e Controlo Integrados da Poluição.

A aplicabilidade do Decreto-Lei n.º 127/2013, de 30 de agosto, à FAURECIA, ASSENTOS DE AUTOMÓVEL resulta da capacidade de tratamento de superfície de metais instalada na empresa, cerca de 54 m<sup>3</sup>, ser superior ao limiar estabelecido na rubrica 2.6) do diploma, respeitante a: *“Tratamento de superfície de metais ou matérias plásticas que utilizem um processo eletrolítico ou químico, quando o volume das cubas utilizadas no tratamento realizado for superior a 30 m<sup>3</sup>”*.

Não ocorreram alterações significativas face ao descrito na Licença Ambiental n.º 401/2011 e respetivos aditamentos de informação, estando relatados ao longo deste documento os aspetos que merecem destaque.

No que diz respeito às condições de operação é de referir que a FAURECIA, ASSENTOS DE AUTOMÓVEL suspendeu a atividade secundária que era desenvolvida na instalação referente ao código CAE rev.3 13920 – Fabricação de artigos têxteis confeccionados, exceto vestuário (instalação designada por SJM2) tendo efetuado a notificação da alteração à Licença Ambiental n.º 401/2011 na entidade coordenadora de licenciamento em 2013. Para além desta situação, ocorreram outras duas alterações com relevo face ao descrito inicialmente na Licença Ambiental n.º 401/2011: foi eliminada a pintura com tinta beije e introduzida a soldadura por laser (2012).

Tendo em consideração os objectivos de um Resumo Não Técnico, este documento sintetiza os dados e informações de cariz ambiental, no âmbito do processo de renovação da Licença Ambiental da FAURECIA, ASSENTOS DE AUTOMÓVEL com maior relevância para o público.

## 1. INFORMAÇÃO GERAL

### 1.1 IDENTIFICAÇÃO E LOCALIZAÇÃO DA INSTALAÇÃO

A FAURECIA, ASSENTOS DE AUTOMÓVEL é uma indústria do ramo da fabricação de componentes e acessórios para veículos automóveis, com CAE<sub>rev3</sub> n.º 29320, que iniciou a sua laboração em 1962. Presentemente as suas instalações ocupam uma área total de 48.267 m<sup>2</sup>, dos quais cerca de 26.822 m<sup>2</sup> são cobertos.

A FAURECIA, ASSENTOS DE AUTOMÓVEL encontra-se sediada no concelho de São João da Madeira, distrito de Aveiro, estando localizada em zona industrial, conforme se apresenta na Figura 1.

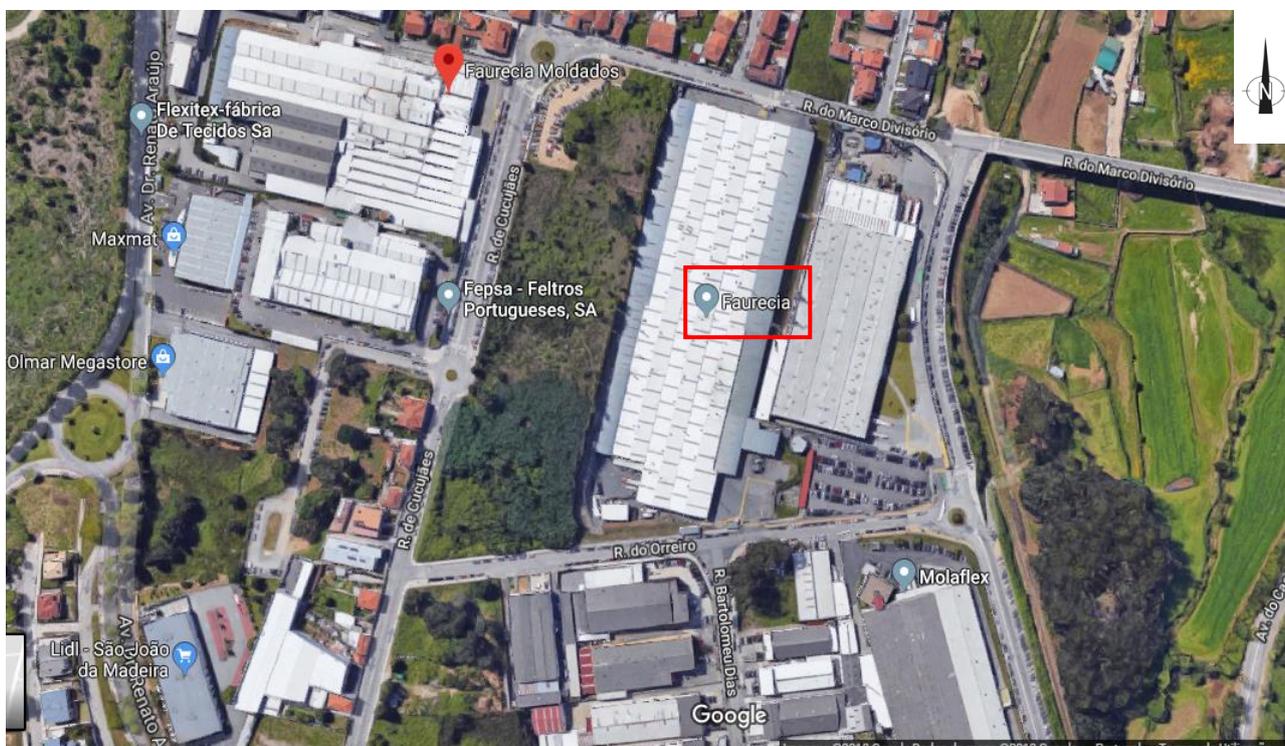


Figura 1 – Localização da FAURECIA, ASSENTOS DE AUTOMÓVEL.

### 1.2 REGIME DE FUNCIONAMENTO

A FAURECIA, ASSENTOS DE AUTOMÓVEL funciona 24 horas por dia de segunda a sexta, efetuando paragens variáveis de uma semana no mês de agosto.

### 1.3 NÚMERO DE TRABALHADORES

A empresa emprega cerca de 950 trabalhadores.

#### **1.4 PRODUÇÕES**

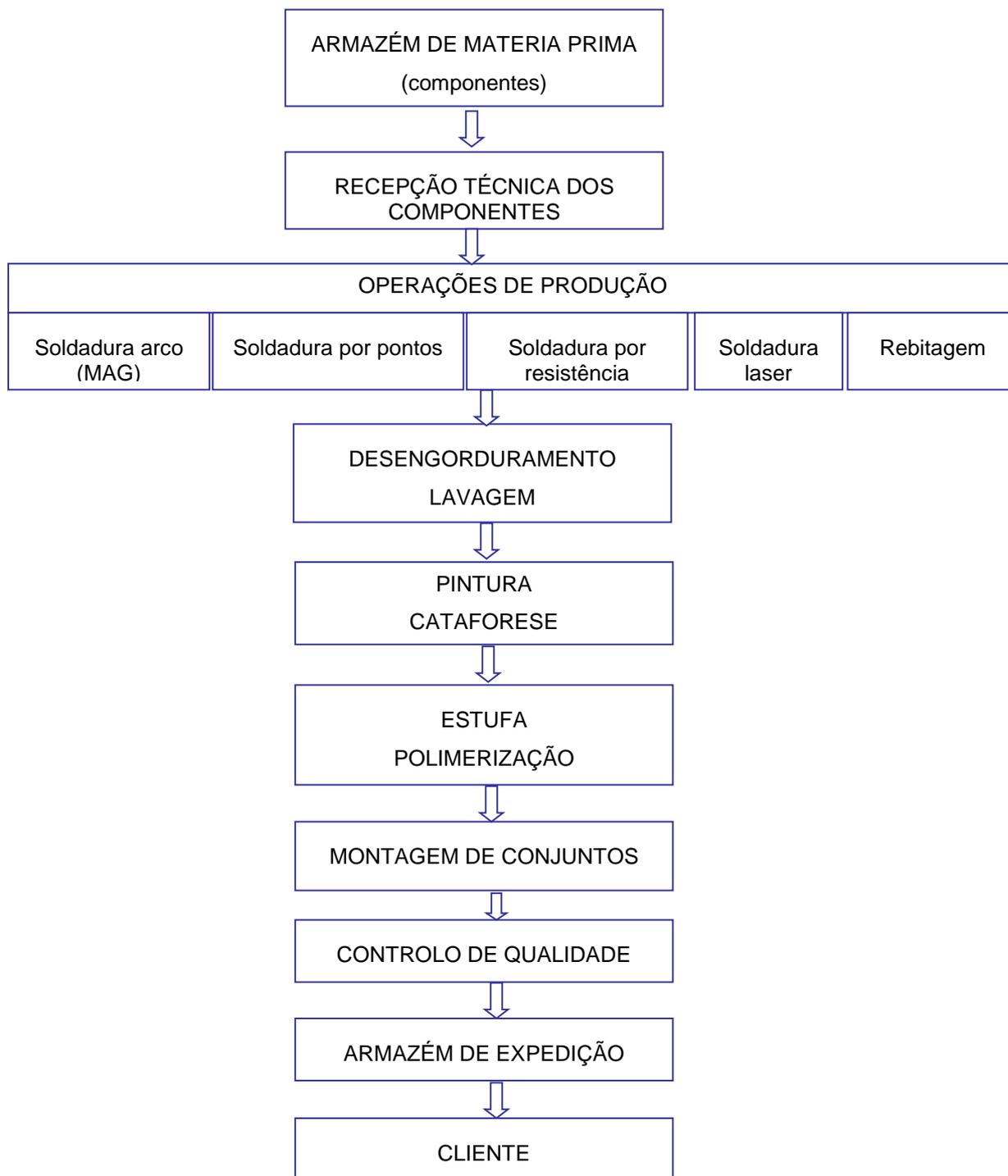
A FAURECIA, ASSENTOS DE AUTOMÓVEL possui uma capacidade instalada de cerca de 12.320.000 peças por ano. Atualmente a instalação conta com um volume de produção anual de cerca de 11.880.000 peças (estruturas metálicas para assentos de automóvel).

#### **1.5 ATIVIDADES DESENVOLVIDAS**

A produção de estruturas metálicas (assentos de automóvel) distribui-se por duas unidades fabris interligadas (UP1 e UP2) que são divididas nos seguintes sectores:

- Receção/Armazenamento de componentes
- Soldadura
- Desengorduramento e Lavagem
- Pintura (Cataforese)
- Estufa e Polimerização
- Montagem e Embalamento

O processo de fabricação possui o seguinte fluxograma geral:



De uma forma sucinta, os componentes essenciais para o produto final, após recepcionados são armazenados na sua maior parte no armazém de matéria-prima e em outros locais específicos na fábrica. Estes componentes, transportados essencialmente por via terrestre, são oriundos de diversos fornecedores (nacionais e internacionais).

Após a recepção técnica destes componentes, distribuídos de acordo com os vários projectos da fábrica e devidamente rastreados, são incorporados nas operações de produção.

As operações de produção compreendem trabalhos de soldadura por arco (MAG), soldadura por pontos, soldadura por resistência, soldadura por laser e rebitagem.

Após estes processos existe o desgorduramento e a lavagem. Esta zona é constituída por um túnel que envolve o transportador aéreo que através de suportes especiais movimenta de forma continua os produtos a pintar (assentos já montados nos vários sectores, provenientes de vários postos de fim de montagem).

Por baixo do túnel encontram-se quatro depósitos sendo os dois primeiros de desgorduramento e os dois últimos de lavagem. O desgorduramento e a lavagem são realizados por meio de projecção sobre pressão dos líquidos contra os assentos.

Em cada tina são utilizadas duas motobombas (uma em funcionamento e outra de reserva) para projecção da solução sobre as estruturas metálicas. No tecto do túnel encontram-se instalados três ventiladores exaustores, para remoção dos vapores resultantes do processo de lavagem e secagem dos assentos.

Após esta fase, segue-se a pintura por cataforese, seguido de estufa/polimerização.

A cataforese é uma operação de pintura por imersão em que o transporte das partículas de tinta acontece por efeito eléctrico. A peça transforma-se em cátodo e atrai para si a tinta. O sistema permite uma boa penetração e uma cobertura de espessura uniforme na totalidade da superfície metálica mesmo nas cavidades dos componentes, garantindo assim uma boa resistência a corrosão.

A fase de pintura é efectuada por imersão numa tina que contém uma tinta de base aquosa (pasta negra – MP66), cuja adesão às peças é conseguida por intermédio da existência de um campo eléctrico (processo electrolítico ou de cataforese).

Segue-se uma fase de lavagem em túnel, com recuperação da tinta e da água de lavagem por ultrafiltração e por ultimo a polimerização/cozimento em estufa, para que a tinta adquira resistência e dureza.

A pintura é realizada numa tina de tinta preta com 30 m<sup>3</sup> de capacidade instalada.

A polimerização da tinta é feita numa só estufa de polimerização. A temperatura dentro da estufa é de 155°C e é garantida pelo conjunto de 4 queimadores a gás natural. Os gases produzidos pelos queimadores são enviados para o exterior através de chaminés.

Existe um transportador aéreo (tipo carrocel) que é o responsável pela movimentação dos assentos desde a carga, passando pelo desgorduramento, lavagem, pintura, polimerização e descarga. A tracção deste transportador é feita por meio de motoredutores instalados ao longo do percurso. A velocidade é controlada automaticamente pelo sistema de comando da linha de pintura.

Os suportes que sustentam os assentos vão acumulando tinta durante a operação de pintura, sendo substituídos por outros limpos. Periodicamente (semestralmente) estes ganchos são enviados a terceiros que procedem à limpeza por decapagem com areia quente e granalha de aço. Este serviço é realizado em regime de subcontratação externa.

Para além das actividades acima referidas, é possível identificar vários processos de apoio à atividade produtiva da empresa, tais como:

- manutenção
- qualidade
- armazenagem
- áreas sociais (instalações sanitárias, balneários e refeitório)
- estação de tratamento de águas residuais.

## **1.6 SEGURANÇA, HIGIENE E SAÚDE NO TRABALHO**

Os serviços de higiene e segurança no trabalho da FAURECIA, ASSENTOS DE AUTOMÓVEL encontram-se organizados segundo a modalidade de serviços internos, estando integrados na área de Ambiente e Segurança. A este serviço, encontram-se afetos dois colaboradores: um gestor da área, técnico superior de segurança e higiene do trabalho (nível V) que assume a responsabilidade da organização do serviço e um técnico superior de segurança e higiene do trabalho, que presta o apoio necessário à boa realização dos trabalhos.

A FAURECIA, ASSENTOS DE AUTOMÓVEL dispõe de um estudo de riscos para a segurança, higiene e saúde no trabalho (SHST), bem como das medidas e meios necessários para a sua prevenção e controlo. A empresa desenvolveu e implementou um Plano de Emergência Interno (PEI), que prevê a realização de simulacros. Caso o PEI seja accionado, os Bombeiros Voluntários de S.João da Madeira, Proteção Civil e GNR prestam auxílio imediato. É do conhecimento destas entidades do Plano de Emergência da unidade fabril.

Com vista à melhoria das condições de trabalho e prevenção de acidentes, existem instruções de trabalho com regras de segurança escritas, nomeadamente no que diz respeito, por exemplo, à manipulação de substâncias perigosas, utilização de equipamentos de protecção individual (EPIs), execução de tarefas específicas e utilização de equipamentos. São também realizadas auditorias periódicas de segurança aos postos de trabalho, elaborados planos de ações preventivas e corretivas, e feitas avaliações periódicas às condições de trabalho para revisão dos valores da qualidade do ar interior, ruído, ambiente térmico e iluminância.

A FAURECIA, ASSENTOS DE AUTOMÓVEL dispõe de um posto médico localizado nas instalações fabris, para assistência aos seus trabalhadores desenvolvendo ações de medicina geral, medicina do trabalho e prestação de primeiros socorros. É constituído por uma sala – enfermaria – para prestação de cuidados de enfermagem e uma outra sala – consultório – onde o corpo clínico realiza a sua actividade de

consulta/diagnóstico aos trabalhadores. O corpo clínico é constituído por um(a) médico(a) de clínica geral, um(a) médico(a) de medicina do trabalho e enfermeiros do trabalho.

O posto médico dispõe do equipamento mínimo necessário para prestação de primeiros socorros. Para além do equipamento de dotação da enfermaria, dispõe também de meios ambulatoriais para prestação dos primeiros socorros.

## 2 INFORMAÇÃO AMBIENTAL

### 2.1 CONDIÇÕES AMBIENTAIS DO LOCAL

A FAURECIA, ASSENTOS DE AUTOMÓVEL está localizada numa zona dedicada a ocupação industrial, no município de São João da Madeira, distrito de Aveiro.

Ao nível do ordenamento do território, a área da FAURECIA, ASSENTOS DE AUTOMÓVEL está abrangida pelo Plano Director Municipal (PDM) de São João da Madeira em vigor. De acordo com este instrumento, a área em questão é classificada como “Espaço de Atividade Económica”, estando rodeada a norte e este pela mesma tipologia com unidades industriais presentes e alguma área residencial, a sul por uma zona residencial e a oeste por espaço verde e área de Reserva Agrícola Natural.

A área de implementação da FAURECIA, ASSENTOS DE AUTOMÓVEL, ao nível das condicionantes previstas no PDM, não coincide com nenhuma área com estatuto específico nem está sujeita a qualquer condicionante. No entanto, no lado oeste, a cerca de 200 metros, é possível identificar uma mancha classificada como Reserva Agrícola Nacional (RAN), salientando-se igualmente uma zona de Área de Máxima Infiltração e Leito de Curso de Água.

### 2.2 CONSUMOS DE ÁGUA

O abastecimento de água à FAURECIA, ASSENTOS DE AUTOMÓVEL é realizado a partir da rede pública, para consumo humano e para o processo industrial (quando necessário), e de uma captação subterrânea, para uso industrial. O consumo médio anual de água correspondeu a aproximadamente 26 000 m<sup>3</sup>, sendo que cerca de 65% do total representa a utilização industrial. conforme se apresenta na Tabela 1. De referir que a captação existente se encontra devidamente autorizada.

Tabela 1 – Consumos de água.

ORIGEM	CONSUMO (m <sup>3</sup> /ano 2017)	UTILIZAÇÃO
Rede	12.742,49	Doméstica
Furo	13.150,47	Industrial
TOTAL	25.892,96	

A FAURECIA, ASSENTOS DE AUTOMÓVEL integra na sua gestão industrial diversas medidas com vista à racionalização dos consumos de água, das quais se destacam as seguintes:

- Sistema de lavagem em cascata nos banhos de lavagem e recirculação de água praticada na seção de Pintura;
- Programação na linha de Pintura da velocidade do transportador de modo a otimizar o tempo entre etapas;
- Sistema de filtração contínua da água desmineralizada através de resinas para redução dos silicatos nas respetivas cubas de lavagem;

- Implementação de procedimentos para controlo e avaliação do consumo de água;
- Manutenção preventiva do sistema de abastecimento de água;
- Realização de ações de sensibilização aos trabalhadores para a redução do consumo de água;

A FAURECIA, ASSENTOS DE AUTOMÓVEL pretende continuar a integrar no seu programa de gestão ambiental anual medidas de racionalização do consumo de água, com vista à melhoria contínua da gestão deste recurso.

### 2.3 EMISSÕES DE ÁGUAS RESIDUAIS

A FAURECIA, ASSENTOS DE AUTOMÓVEL dispõe de uma rede separativa para drenagem de águas residuais (domésticas e industriais) e das águas pluviais complementada com infra-estruturas de tratamento que asseguram a sua descarga em colector municipal de acordo com as normas de qualidade aplicáveis. A Estação de Tratamento de Águas Residuais Industriais (ETARI) encontra-se devidamente dimensionada para o tratamento dos efluentes industriais, sendo a sua eficácia periodicamente controlada através da análise do efluente de saída. A descarga das águas residuais tratadas no colector municipal encontra-se devidamente autorizada pela Águas de S. João. A FAURECIA, ASSENTOS DE AUTOMÓVEL efetua a monitorização das águas residuais industriais em um ponto à saída da ETARI, antes da junção do efluente industrial com os efluentes domésticos.

Na Tabela 2 é apresentada uma caracterização do efluente descarregado, tendo por base a monitorização realizada ao longo do ano de 2017.

Tabela 2 – Caracterização do efluente final descarregado em coletor municipal (valores médios de 2017).

PARÂMETROS	CARACTERÍSTICAS DO EFLUENTE		VLE (LA <sup>1</sup> ) / VMA <sup>2</sup>
pH a 22°C	7,6	Esc. Sor	6-9
Sólidos Suspensos Totais	24	mg/L	500
Carência Química de Oxigénio	522	mg O <sub>2</sub> /L	1600
Carência Bioquímica de Oxigénio	260,6	mg O <sub>2</sub> /L	-
Cianeto total	< 0,05 (LQ)	mg Cn/l	0,2/0,5
Sulfuretos	< 1 (LQ)	mg S <sub>2</sub> /l	1
Cloro residual total	0,21	mg Cl <sub>2</sub> /l	1
Fósforo total	1,3	mg/l P	-
Arsénio	0,008 (LQ)	mg As/l	1
Mercúrio	<0,0002 (LQ)	mg Hg/l	0,05
Níquel	0,2 (LQ)	mg/l Ni	2,0
Cádmio	0,05 (LQ)	mg/l Cd	0,2
Alumínio	2,5	mg/l Al	-
Crómio Total	<0,4 (LQ)	mg/l Cr	2,0
Estanho	<0,02 (LQ)	mg/l Sn	2,0/-
Zinco	<0,03 (LQ)	mg/l Zn	2,0/-
Chumbo	<0,2 (LQ)	mg/l Pb	0,5/1
Cobre	<0,2 (LQ)	mg/l Cu	2/1
Óleos e gorduras	7,2	mg/l	-/15
Hidrocarbonetos totais	5,72	mg/l	-
Fluoretos	3	mg/l F <sup>-</sup>	-
Fenóis	0,2	mg fenol/l	-/0,5
Cloretos	22	mg Cl <sup>-</sup> /l	-
Crómio hexavalente	<0,05 (LQ)	mg/l Cr (VI)	0,2/0,1

(1) Valor Limite de Emissão definido na Licença Ambiental.

(2) Valor Máximo Admissível estabelecido no Regulamento do Serviço de Sistemas de Água e de Drenagem de Águas Residuais do Município de S. João da Madeira.

L.Q. Limite de Quantificação.

A descarga de águas residuais da FAURECIA, ASSENTOS DE AUTOMÓVEL não resulta em impactes significativos sobre o ambiente no seu todo, atendendo a que se encontram implementadas as medidas de minimização e controlo necessárias ao cumprimento dos Valores Limite de Emissão estabelecidos.

## **2.4 EMISSÕES PARA A ATMOSFERA**

A FAURECIA, ASSENTOS DE AUTOMÓVEL possui nas suas instalações 34 fontes pontuais (das quais 7 se encontram desativadas) que na sua maioria se encontram associadas aos processos de soldadura, cataforese, bem como aos processos de combustão utilizados para aquecimento de banhos e estufas. De forma a caracterizar as suas emissões e dar cumprimento dos requisitos legais em vigor ao nível da qualidade do ar, a FAURECIA, ASSENTOS DE AUTOMÓVEL procede à monitorização periódica das suas fontes fixas.

No que respeita às emissões difusas, as principais fontes geradoras de poluentes para a atmosfera encontram-se associadas aos processos de soldadura, pintura. De forma a controlar e reduzir as emissões difusas emitidas para o ambiente de trabalho, a FAURECIA, ASSENTOS DE AUTOMÓVEL tem vindo a adotar diversas medidas, das quais se destacam as seguintes:

- Instalação de sistemas de exaustão localizados;
- Encapsulamento da linha de cataforese;
- Modernização da tecnologia processual utilizada;
- Parques para armazenamento dos produtos químicos em condições adequadas;
- Sensibilização dos trabalhadores para a adoção de boas práticas na utilização dos produtos químicos;
- Definição de procedimentos e boas práticas de trabalho, quer ao nível da produção como da manutenção.

Atendendo a que a FAURECIA, ASSENTOS DE AUTOMÓVEL dispõe de equipamentos e técnicas para controlo e redução das emissões geradas na sua unidade fabril, não se prevê a emissão de odores nocivos ou incómodos para a atmosfera nem a existência de impactes ambientais significativos sobre o ambiente no seu todo.

## 2.5 GESTÃO DE RESÍDUOS

Os resíduos produzidos pela FAURECIA, ASSENTOS DE AUTOMÓVEL são recolhidos seletivamente, quantificados e catalogados de acordo com a Lista Europeia de Resíduos (LER) estabelecida pela Decisão da Comissão 2014/955/UE, de 18 de dezembro de 2014. Alguns dos resíduos produzidos consistem em sucata metálica, lamas resultantes das operações de limpeza dos banhos ativos, lamas da ETARI, resíduos de embalagens diversas não contaminadas (madeira, plástico, cartão) e contaminadas, absorventes e materiais filtrantes, óleos hidráulicos, emulsões e soluções de maquinaria, suspensões aquosas contendo tintas e vernizes, e resíduos urbanos mistos. Cerca de 96% dos resíduos produzidos são encaminhados para valorização.

Na tabela 3 são apresentados os principais resíduos produzidos em 2017 e respetivas quantidades encaminhadas para destino final.

Tabela 3 – Principais Resíduos produzidos em 2017.

Código LER <sup>(1)</sup>	DESCRIÇÃO	QUANTIDADE
12 01 01	Sucata metálica	409,48 ton
11 01 09*	Lamas resultantes das operações de limpeza dos banhos ativos	9,68 ton
11 01 09*	Lamas da ETARI	71,801 ton
15 01 01	Embalagens de cartão	49,21 ton
15 01 02	Embalagens de plástico	10,91 ton
15 01 03	Embalagens de madeira	707,25 ton
15 01 10*	Embalagens contaminadas com substâncias perigosas	5,839 ton
15 01 11*	Embalagens de metal, incluindo recipientes vazios sob pressão	0,396 ton
15 02 02*	Absorventes e materiais filtrantes contaminados com substâncias perigosas	3,364 ton
13 01 10*	Óleos hidráulicos minerais não clorados	2,56 ton
12 01 09*	Emulsões e soluções de maquinaria	21,478 ton
08 01 19*	Suspensões aquosas contendo tintas	0,499 ton
20 03 01	Resíduos urbanos mistos	65,06 ton

(1) A Lista Europeia de Resíduos, LER, publicada pela [decisão 2014/955/UE](#), da Comissão, de 18 de dezembro, que altera a decisão 2000/532/CE, da Comissão, de 3 de maio, referida no artigo 7.º da diretiva 2008/98/CE, do Parlamento Europeu e do Conselho, de 19 de novembro.

A FAURECIA, ASSENTOS DE AUTOMÓVEL dispõe de áreas específicas para o armazenamento de resíduos, as quais se encontram vedadas, impermeabilizadas e dotadas de condições para a contenção de derrames em caso de acidente. Quando as quantidades armazenadas assim o justificam, os resíduos são enviados para entidades externas licenciadas para a sua gestão. No envio dos resíduos para o exterior da unidade são utilizadas as Guias Eletrónicas de Acompanhamento de Resíduos (e-GAR), as quais são mantidas em arquivo atualizado em conjunto com a restante documentação deste domínio.

---

Tendo em vista a melhoria do seu sistema de gestão de resíduos, a FAURECIA, ASSENTOS DE AUTOMÓVEL promove as seguintes ações:

- Otimização da dosagem dos produtos utilizados nos banhos por forma a reduzir os consumos e implementação de ações corretivas no sentido de manter os banhos sempre estáveis;
- Melhoria da recolha seletiva, através da separação cada vez mais rigorosa dos resíduos produzidos;
- Seleção de operadores de gestão de resíduos que permitam o alcance do objetivo da FAURECIA de aumentar a capacidade de valorização dos resíduos produzidos;
- Melhoria das condições de armazenamento dos resíduos, através da reorganização do espaço;
- Existência de tinas de retenção nos locais de armazenamento de resíduos que apresentam risco potencial de derrame;
- Sensibilização contínua dos trabalhadores para a adoção de boas práticas no que respeita à gestão de resíduos.

Atendendo às infra-estruturas existentes na FAURECIA, ASSENTOS DE AUTOMÓVEL para a recolha e armazenamento dos resíduos gerados, bem como ao facto das operações de transporte, valorização e eliminação dos resíduos a enviar para o exterior serem efetuadas por entidades devidamente licenciadas para o efeito, não se afiguram como previsíveis quaisquer impactes significativos sobre o ambiente, nas suas diversas componentes.

## **2.6 CONTROLO DE RUÍDO**

As principais fontes de ruído da FAURECIA, ASSENTOS DE AUTOMÓVEL são a soldadura, equipamentos associados aos trabalhos de montagem (prensas hidráulicas) túneis de polimerização, extratores, ventiladores e entrada e saída de veículos pesados. De forma a controlar o ruído resultante da sua atividade, a FAURECIA, ASSENTOS DE AUTOMÓVEL dispõe de medidas para a redução dos níveis de ruído emitidos por estes equipamentos.

Em julho de 2015 a FAURECIA – ASSENTOS DE AUTOMÓVEL realizou um estudo dos níveis de ruído emitidos para o exterior, de acordo com o Decreto-Lei n.º 9/2007, de 17 de janeiro, no qual se verificou o cumprimento do critério de incomodidade e do critério de exposição máxima.

## 2.7 CONSUMOS ENERGÉTICOS

Para o desenvolvimento das suas atividades produtivas, a FAURÉCIA – ASSENTOS DE AUTOMÓVEL utiliza energia elétrica, gás natural e gasóleo. O gasóleo é utilizado nas viaturas de serviço da instalação. A compilação dos consumos de energia eléctrica e gás natural da FAURÉCIA – ASSENTOS DE AUTOMÓVEL no ano de 2017 é apresentada na Tabela 4.

Tabela 4 – Consumos de energia no ano de 2017.

TIPO DE RECURSO	CONSUMO	CONSUMO DE REFERÊNCIA <sup>(1)</sup>
Electricidade	9 785 kWh	2103 tep
Gás natural	512 m <sup>3</sup>	464 tep
	<b>TOTAL</b>	<b>2567 tep</b>

(1) tep – toneladas equivalente de petróleo. Para as conversões de unidades de energia foram utilizados os fatores de conversão constantes do despacho 17313/2008 publicado no DR n.º 122, 2.º série, de 26/06/2008.

A FAURÉCIA – ASSENTOS DE AUTOMÓVEL defende e pratica uma abordagem ativa na gestão da energia, dispondo de medidas e procedimentos de racionalização dos seus consumos energéticos, das quais são de destacar as seguintes:

- Instalação de baterias de condensadores por forma a corrigir o fator potência;
- Substituição de instalação de GPL por gás natural;
- Substituição de iluminação de iodetos metálicos por instalação de iluminação em LED's;
- Melhoria do aquecimento da estufa, através de uma melhoria do isolamento;
- Aquisição de um sistema de gestão de consumos que permite monitorizar o consumo de energia (elétrica e gás natural);
- Os equipamentos de ventilação/aspiração/exaustão estão equipados com variador de frequência para otimização do consumo de energia;
- Otimização da temperatura de operação nos banhos aquecidos mediante sistema automático de aquecimento (queimadores a gás com permutadores de calor);
- Implementação de procedimentos de controlo e afinação da eficiência de queima de gás;
- Sensibilização contínua dos trabalhadores para a adoção de boas práticas no que respeita à gestão de resíduos;
- Desligar os equipamentos em períodos de não produção (Ex. fim de semana);
- Desligar os compressores de ar comprimido em períodos de não produção (Ex. fim de semana).

## 2.8 SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL

A FAURÉCIA – ASSENTOS DE AUTOMÓVEL reconhece na gestão ambiental uma componente fundamental do seu sucesso empresarial, promovendo a melhoria contínua do seu desempenho. O entendimento da FAURÉCIA – ASSENTOS DE AUTOMÓVEL acerca do Ambiente encontra-se patente na

política ambiental definida no âmbito do Sistema de Gestão Ambiental da empresa, o qual se encontra certificado pela norma NP EN ISO 14001 desde 2008.

### **3 DESACTIVAÇÃO DA INSTALAÇÃO**

Não se prevê que as instalações da FAURÉCIA – ASSENTOS DE AUTOMÓVEL venham a ser desativadas. No entanto, caso isso venha acontecer, os impactes mais significativos deverão estar associados ao desmantelamento dos equipamentos e à limpeza dos edifícios das unidades de laboração, pelo que se farão sentir essencialmente ao nível dos resíduos e do ruído.

Para reduzir os impactes negativos potencialmente existentes, propõem-se as seguintes medidas de minimização:

- Manutenção adequada dos veículos, equipamentos e máquinas utilizadas;
- Definição de zonas de armazenamento específicas para os resíduos gerados, de acordo com as suas características, tendo em atenção as condições necessárias para a prevenção de potenciais acidentes;
- Gestão adequada dos resíduos, incluindo o seu encaminhamento para entidades devidamente licenciadas para o efeito, privilegiando, sempre que possível, as operações de valorização face às de eliminação, e a utilização de Guias Eletrónicas de Acompanhamento de Resíduos (e-GAR);
- Definição de responsáveis pelo manuseamento dos depósitos que oferecem maiores riscos de poluição, designadamente as substâncias perigosas existentes na instalação.