



Descrição das medidas para a redução das emissões difusas

Serve este documento para descrever as principais medidas de redução das emissões difusas.

O sector da indústria do vidro envolve o uso de matérias-primas pulverizadas, ou sob a forma granular. O armazenamento e o manuseamento destes materiais constituem um potencial significativo para emissões de poeiras.

O controlo da recepção, armazenamento, doseamento e composição de matérias-primas têm sido alvo de investimentos sucessivos ao longo da existência do sector vidreiro português, por forma a minimizar a emissão de emissões difusas correspondentes a poeiras, proporcionando simultaneamente melhores condições de trabalho e um melhor meio ambiente.

Assim das diversas medidas implementadas cita-se:

1. Selecção de matérias-primas

- Utilização de especificações técnicas, incluindo a granulometria, aquando da aquisição das diversas matérias-primas, nomeadamente areia, casco, carbonatos, etc..
- Maximização da quantidade de casco utilizado na fusão de vidro de embalagem;
- Utilização de matérias-primas com elevado grau de pureza, nomeadamente dolomites, calcários e carbonatos, por forma a minimizar a libertação/volatilização de contaminantes

2. Armazenamento de matérias-primas

- Utilização de silos herméticos para o armazenamento de todas as matérias-primas em estado pulverulento, incluindo ainda a instalação de filtros nestes silos, e sistemas de aspiração de poeiras.
- Telas de transporte com instalação de sistemas de aspiração com as poeiras recolhidas, canalizadas para aproveitamento no mesmo transportador.
- Pavimento, incluindo vias de circulação e locais de estacionamento, com revestimento adequado de modo a evitar a contaminação de solos e/ou aquíferos e de fácil limpeza;
- Pavimentação é mantida em condições de higiene;

3. Composição

- O doseamento e mistura das matérias-primas é efectuado de um modo automático e o mais hermético possível, estando dotadas de sistemas de aspiração e posterior tratamento eficientes (filtros de manga)
- Humidificação da composição sempre que possível;



- Incorporação de casco;
- Pavimento possui revestimento adequado e facilmente lavável;

4. Feeder e arcas de recozimento e estufas de aquecimento de moldes e estufas de reatrilização

- Utilização de gás natural canalizado em substituição de outros combustíveis a granel;
- Inspecção sistemática do bom funcionamento dos sistemas de queima;
- Optimização das curvas de recozimento e da sua capacidade de recozimento;

5. Transporte interno (dentro das instalações)

- Utilização de empilhadores a electricidade em substituição a combustíveis;
- Manutenção e Inspecções periódicas.

6. Transporte externo

- Utilização da frota de veículos em boas condições de carburação;
- Optimização de percursos;
- A BA Glass subcontrata a terceiros o transporte de Matérias Primas e produtos, exigindo dos seus fornecedores subcontratados os planos de manutenção e as inspecções periódicas da frota;