Documento de apoio[1] à avaliação da adequação de uma instalação abrangida pelo Anexo I do Decreto-Lei n.º 127/2013, de 30 de agosto, que estabelece o Regime de Emissões Industriais (REI), às disposições previstas nos Documentos de Referência (BREF) sobre Melhores Técnicas Disponíveis (MTD) aplicáveis[2].

Tabela A - Avaliação da instalação face aos BREF ou Conclusões MTD aplicáveis

1	2	3	4	5	6	7	8
MTD		**Está implementada?**	**Descrição do modo de implementação**	**VEA/VCA**	**Proposta de valor a atingir dentro da gama de VEA/VCA**	**Descrição da técnica alternativa implementada**	**Motivo da não aplicabilidade**
BREF ou Conclusões MTD (indicar o nome do documento em análise)							
n.º atribuído de acordo com o BREF ou documento Conclusões MTD	**Descrição de acordo com o BREF ou Conclusões MTD**	**S/N/n.a.**	**Se preencheu "S" na coluna 3.**			**Se preencheu "N" na coluna 3.**	**Se preencheu "n.a." na coluna 3.**
			Incluir descrição sobre o sistema de gestão que assegurará o bom desempenho da técnica.	Indicar a gama de VEA e/ou VCA associados ao uso da MTD, se existentes.	Deverá(ão) ser indicado(s) o(s) valor(es) dentro da gama de VEA e ou VCA a atingir, caso existam.	Se se trata de uma instalação existente terá de apresentar em anexo documentos de adjudicação dos equipamentos e trabalhos necessários para a implementação da MTD ou de técnica alternativa e respetiva calendarização.	Descrição dos motivos técnicos que levam a que a MTD não seja aplicável à atividade ou processo produtivo da instalação.
5.1.1	Assegurar, através da formação, que os trabalhadores estão cientes dos aspetos ambientais das operações da empresa, bem	S	É ministrada formação a todos os trabalhadores, de acordo com os planos de formação anual, que abrangem diversos conteúdos ligados à atividade	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.

[1] Informação a apresentar em sede de pedido de licenciamento ou autorização em matéria de ambiente, nos termos do previsto nas Portarias n.º 398/2015 e n.º 399/2015, de 5 de novembro.
[2] Os Documentos de Referência (BREF) poderão ser consultados em http://eippcb.jrc.ec.europa.eu/reference/.

	como das suas responsabilidades pessoais						
5.1.2	Desenhar/ selecionar equipamentos que otimizam os consumos e os níveis de emissões, e que facilitam a correta operação e manutenção	S	Apesar desta unidade ter já algumas décadas de funcionamento, têm vindo a ser efetuados upgrades técnicos e tecnológicos nos equipamentos, acompanhadas de manutenção adequada	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
5.1.3	Controlar as emissões de ruído na fonte através da conceção, seleção, funcionamento e manutenção de equipamentos, incluindo veículos a fim de evitar ou reduzir a exposição e, sempre que são necessárias reduções nos níveis de ruído, encapotar equipamentos ruidosos	S	As emissões de ruido são controladas através da medição de ruido ambiental no âmbito do DL 9/07 e o ruido laboral no âmbito do nosso programa de HSST. Além disso não existem recetores sensíveis num raio de cerca de 2 km	Previstos pela legislação específica de ruido	N.A.	N.A.	N.A.

5.1.4	Operar programas de manutenção regulares	S	Está implementado um software "ManWinWin" de manutenção e existe uma equipa técnica dedicada a estas funções	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
5.1.5.1	Obtenção de compromissos de gestão, organização e planeamento	S	Demonstrado nos sistemas de gestão implementados	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
5.1.5.2	Analisar os processos de produção, incluindo as etapas individuais do processo para identificar áreas de elevado consumo de energia e água, e produção de resíduos, para identificar oportunidades para o minimizar	S	Através dos nossos sistemas de gestão implementados (Qualidade, Ambiente, Segurança Alimentar) e no sistema informático "Multidos" que permite monitorizar todos os fluxos.	Definidos no âmbito dos respetivos sistemas	N.A.	N.A.	N.A.
5.1.5.3	Avaliar os objetivos, metas e limites do sistema	S	Idem	ibidem	N.A.	N.A.	N.A.

5.1.5.4	Identificar as opções de minimização dos consumos de água e energia, e produção de resíduos usando uma aproximação sistémica, tal como tecnologia mais económica	S	Idem	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
5.1.5.5	Realizar uma avaliação e um estudo faseado de viabilidade	S	A Sorgal mantem-se atenta às novidades técnicas e tecnológicas e efetua sempre este tipo de avaliações	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
5.1.5.6	Implementar um programa para minimizar o consumo de água, energia e produção de resíduos	S	Através dos nossos sistemas de gestão implementados (Qualidade, Ambiente, Segurança Alimentar). Está implementado e é mantido um Plano de Racionalização dos C. Energia	Definidos no âmbito dos respetivos sistemas	N.A.	N.A.	N.A.
5.1.5.7	Monitorização contínua dos consumos de água, energia, produção de resíduos e efetivação de medidas de controlo	S	Idem	ibidem	N.A.	N.A.	N.A.

5.1.6	Implementar um sistema de monitorização e rever o consumo e níveis de emissão das etapas individuais do processo, ao nível local, para permitir a otimização dos níveis atuais de performance.	S	A unidade tem implementado um software " Multidos" que permite a visualização e acompanhamento de todo o processo, incluindo consumos em tempo real	ibidem	N.A.	N.A.	N.A.
5.1.7	Manter um Inventário atualizado de entradas e saídas em todas as fases do processo desde a receção de matéria-prima até à expedição do produto final e tratamentos de fim de linha	S	O software implementado –SAP – permite monitorizar, informaticamente, todos os fluxos e stocks na unidade.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
5.1.8	Aplicar planos de produção de modo a minimizar a produção de resíduos e a frequência das limpezas	S	Os nossos planos de produção procuram sempre a maior eficiência em todos os domínios, inclusivamente ambientais (planos de higiene e limpeza)	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.

5.1.9	Transportar as matérias-primas sólidas, produtos, subprodutos e resíduos no estado seco	S	Sempre que aplicável. Alguns subprodutos e matérias-primas liquidas não são passiveis de serem transportados secos	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
5.1.10	Minimizar o período de armazenagem das matérias perecíveis	S	Efetuado no âmbito da nossa gestão de stocks.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
5.1.11	Separar os outputs, de modo a otimizar a sua utilização, reutilização, recuperação, reciclagem e eliminação	S	A sequência de processos está rigorosamente identificada, sendo que são conferidos destinos e/ou tratamentos adequados aos "subprodutos" resultantes	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
5.1.12	Prevenir a queda de materiais no chão, através da colocação de sistemas de retenção	S	O processo produtivo ocorre em circuito fechado, não havendo possibilidade de queda.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
5.1.13	Otimizar a segregação das correntes de águas para otimizar a reutilização e tratamento;	S	Apenas ocorre nos condensados de vapor que são reaproveitados. Não ocorre recirculação de águas.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.

5.1.14	Recolher as correntes de água, tais como condensados e águas de arrefecimento separadamente para otimizar a reutilização	S	Apenas ocorre com os condensados que são recolhidos no tanque de condensados e reencaminhados para a produção de vapor	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
5.1.15	Evitar usar mais energia do que a necessária para os processos de aquecimento e arrefecimento, sem prejudicar o produto.	S	A empresa tem implementado e mantém um Plano de Racionalização de Consumos de Energia. Considera-se que é obtida a máxima eficiência energética aplicável.	No âmbito doesse PRCE	N.A.	N.A.	N.A.
5.1.16	Aplicar boas práticas na instalação	S	S	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
5.1.17	Redução do ruído proveniente dos veículos	S	Circuitos rodoviários identificados e devidamente sinalizados com indicadores de velocidade.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
5.1.18	Aplicar métodos de armazenamento e manuseamento referidos no BREF ESB	S	Vide análise de BREF respetivo que segue conjuntamente neste processo	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.

5.1.19.1	Onde são aplicados processos térmicos, e/ou onde os materiais são armazenados ou transferidos a temperaturas críticas, ou dentro da gama de temperaturas críticas, controlar a temperatura através de medições dedicadas e correções	S	Todas as temperaturas ao longo do processo são monitorizadas, nomeadamente, através do software "Mutlidos"	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
5.1.19.2	Onde os materiais são bombeados ou drenados, controlar os fluxos e/ou níveis,	S	Sempre que existem estas operações no processo estão associados caudalimetros e/ou medidores de nível	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
5.1.19.3	Nos tanques/depósitos onde os líquidos são armazenados ou onde reagem, durante o processo de fabrico ou de limpeza, utilizar	S	Todos os depósitos são dotados de detetores de nível e são controlados os balanços mássicos informaticamente	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.

	sensores detetores de nível e sensores de medição do nível						
5.1.19.4.1	Medir o pH para controlar adições de ácidos ou bases e monitorizar o fluxo de águas residuais para controlar a mistura e neutralização antes do tratamento e descarga	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	Apenas é necessário aferir o pH na água de entrada nas caldeiras. Do processo produtivo não resultam águas residuais.
5.1.19.4.2	Medir a condutividade para monitorizar o nível de sais dissolvidos antes da reutilização da água e detetar o nível de detergente antes da sua reutilização	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
5.1.19.4.3	Onde os fluxos podem estar baços ou opacos devido à presença de	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.

	matérias suspensas, medir a turgidez para monitorizar a qualidade da água no processo e para otimizar a recuperação de material/produto na água e para a reutilização da água limpa						
5.1.20	Utilizar controlos automáticos de fornecimento de água (start/stop) para que esta seja fornecida ao processo apenas quando é necessária	S	O sistema tem uma válvula on/off sendo que a adição de água é efetuada de forma automática e associada ao processo de fabrico.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
5.1.21	Selecionar de matérias-primas e materiais auxiliares que minimizam a produção de resíduos sólidos e a emissão nociva para o ar e para a água	S	Apenas as matérias-primas subsidiárias tem potencial de produção de resíduos e emissões, sendo que são todas acompanhadas das respetivas fichas técnicas e de segurança.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.

5.1.22	O espalhamento no solo é uma opção de destino para os materiais provenientes do sector FDM, sujeito à legislação nacional	N	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	Não ocorre qualquer espalhamento de matérias na instalação
5.1.1 GA	Implementação de um Sistema de Gestão Ambiental	S	Existe um sistema de gestão ambiental implementado, mas não certificado, que dá resposta aos itens previstos nesta MTD.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A
5.1.2 CAMJ	Colaboração com as atividades a montante e jusante	S	Sistema de Gestão da Qualidade	Definidos no âmbito do SGQ	N.A.	N.A.	N.A
5.1.3.1ELI	Remover os resíduos das matérias-primas o mais cedo possível após o processamento e limpar as áreas de armazenamento das matérias-primas com frequência	S	Existe um Plano de limpeza e higienização pormenorizado por piso na instalação.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A

5.1.3.2ELI	Fornecer e utilizar caixas de recolha nos drenos debaixo do chão e assegurar que são inspecionados e limpos com frequência, para evitar o arrastamento de matérias para as águas residuais	N.A.	N.A.	N.A.	N.A	N.A.	A limpeza da instalação é efetuada a seco, designadamente, por varredura e aspiração. A limpeza de depósitos é efetuada por empresas externas especializadas.
5.1.3.3ELI	Otimizar a utilização de limpeza a seco	S	Vide item anterior	N.A.	N.A.	N.A	N.A.
5.1.3.4ELI	Pré-humedecer o chão e abrir o equipamento para amacias as incrustações ou queimar a sujidade antes da limpeza com água	N	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	Não existe necessidade deste procedimento na nossa atividade. A limpeza é efetuada a seco
5.1.3.5ELI	Gerir e minimizar o uso da água, da energia e detergentes	S	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	Não são utilizados detergentes na limpeza do processo. Apenas nas instalações sociais.

5.1.3.6ELI	Equipar as mangueiras, usadas na limpeza manual, de dispositivos manuais de controlo de fluxo	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	Não é utilizada água para limpezas na unidade.
5.1.3.7ELI	Controlar a pressão da água através de bicos	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	idem
5.1.3.8ELI	Otimizar a reutilização da água quente e fria do circuito de refrigeração, por exemplo, para limpeza	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	Com exceção da água proveniente de condensados não existe reutilização de água
5.1.3.9ELI	Seleção e utilização de agentes de limpeza e desinfeção que causam menos danos ao ambiente	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	Sempre que é necessário proceder a limpezas mais técnicas, e.g. silos, recorre-se a empresas externas especializadas.
5.1.3.10ELI	Operar uma limpeza no local (*in-situ*) do equipamento fechado (ver secção 4.3.9), e	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.

	garantir que ele seja utilizado de uma forma otimizada, através, por exemplo, da medição da turbidez						
5.1.3.11ELI	Utilizar sistemas de uso único para pequenos equipamentos/sistemas (ou raramente utilizados)	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
5.1.3.12ELI	Onde se verifiquem variações no pH dos fluxos de águas residuais das limpezas *in-situ* e noutras fontes, recorrer à neutralização dos fluxos de águas residuais alcalinos e ácidos num tanque neutralização	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	Apenas são geradas águas residuais domésticas, e águas residuais provenientes dos separadores de hidrocarbonetos que, pelo histórico de monitorizações, não alteram o pH.
5.1.3.13ELI	Minimizar o uso de EDTA	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.

5.1.3.14ELI	Evitar a utilização de biocidas oxidantes halogenados	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
5.1.4..1.1Ad	Quando os veículos estão estacionados e durante a descarga das matérias-primas e a carga do produto acabado, desligar o motor do veículo e a unidade de refrigeração (caso exista), e providenciar uma fonte de energia alternativa	S (Parcialmente)	Efetuado sempre que possível tecnicamente. Por exemplo, na descarga de matérias-primas de cereais, os veículos têm de estar ligados para funcionamento das básculas. Na carga/expedição estão desligados	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
5.1.4.2Ad	Centrifugação/separação	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
5.1.4.3Ad	Atingir um nível de emissão de COT < 50 mg/m3N	S	Verificado em planos de monitorização de emissões gasosas	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.

5.1.4.4Ad	Fritura	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	Não ocorre na unidade
5.1.4.5Ad	Conservação em latas, garrafas, frascos e jarros	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
5.1.4.6Ad	Evaporação	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
5.1.4.7Ad	Congelação e refrigeração	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
5.1.4.8.1Ad	Otimizar o funcionamento dos sistemas de arrefecimento para evitar uma purga excessiva da torre de arrefecimento	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	Arrefecimento efetuado em contracorrente utilizando apenas ar. Não existem purgas neste processo e não é utilizada água.

5.1.4.8.2Ad	Instalar uma placa permutadora de calor para pré-arrefecer a água gelada com amónia, antes do arrefecimento final num tanque de acumulação de água gelada com um evaporador de serpentina	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
5.1.4.8.3Ad	Recuperar o calor do equipamento de arrefecimento. É possível atingir temperaturas na ordem dos 50-60ºC	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	Não apresenta a viabilidade económica nem ambiental
5.1.4.9.1Ad	Otimizar o design das embalagens, incluindo o peso e volume do material e a percentagem de material reciclado, para reduzir a quantidade utilizada e minimizar a produção de	S	Os sacos são adquiridos pré fabricados e de acordo com os requisitos dos clientes. Os materiais são de origem reciclada. A linha de ensaque é de última geração e minimiza o desperdício	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.

	resíduos						
5.1.4.9.2Ad	Comprar materiais a granel	S	Em média cerca de 90% das nossas matérias-primas chegam a granel.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
5.1.4.9.3Ad	Recolher separadamente os materiais das embalagens	S	É efetuada uma correta gestão de resíduos, havendo sensibilização aos colaboradores para esta finalidade	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
5.1.4.9.4Ad	Minimizar a sobrelotação durante o embalamento	S	As infraestruturas têm dimensão suficiente para evitar sobrelotação. Além disso a gestão informática das produções evita estas situações.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
5.1.4.10.1Ad	Instalações onde o calor e eletricidade produzidos podem ser reafectados, recorrer à utilização combinada de calor e eletricidade em instalações novas ou alterações	N.A	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	Nesta unidade não é possível reafectar energia e os consumos estão devidamente otimizados

	substanciais, ou em instalações que renovem o seu sistema energético						
5.1.4.10.2Ad	Utilizar bombas de calor para recuperar o calor proveniente de várias fontes	N.A	N.A.	N.A.	N.A.	N.A	N.A.
5.1.4.10.3Ad	Desligar o equipamento quando não está a ser utilizado	S	O próprio sistema da sala de comando efetua o controlo de paragens	N.A.	N.A.	N.A	N.A.
5.1.4.10.4Ad	Minimizar as cargas nos motores	S	Movimentações são todas automatizadas, concebidas no âmbito do desenho do processo produtivo	N.A.	N.A.	N.A	N.A.
5.1.4.10.5Ad	Minimizar as perdas nos motores	idem	ibidem	N.A.	N.A.	N.A	N.A.
5.1.4.10.6Ad	Utilizar mecanismos de velocidade variável para reduzir a carga dos ventiladores e bombas	S	N.A..	N.A.	N.A.	N.A	Efetuada a análise de todos os equipamentos e a respetiva análise de aplicabilidade. No caso concreto do ventilador é mais económico e vantajoso manter a velocidade e variar a produção de produto fabricado do que efetuar a variação do ventilador.

5.1.4.10.7Ad	Aplicar isolamento térmico,	S	Todas as linhas afetas a processos produtivos encontram-se isoladas termicamente.	N.A.	N.A.	N.A	N.A.
5.1.4.10.8Ad	Aplicar controladores de frequência nos motores	Vide 5.1.4.10.6Ad	Em vigor nos equipamentos aplicáveis, designadamente nas bombas	N.A.	N.A	N.A.	N.A.
5.1.4.11.1Ad	Bombear unicamente a quantidade de água necessária	S	Apenas nos sistemas de captação de água subterrânea. Os reservatórios de água têm bombas de nível devidamente ajustadas.	Consumos medidos mensalmente	N.A.	N.A.	N.A.
5.1.4.12.1Ad	Verificar o nível de pressão e, se possível, reduzi-lo	S	Efetuado automaticamente e determinado um “set point”.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
5.1.4.12.2Ad	Otimizar a temperatura de entrada do ar	S	idem	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
5.1.4.12.3Ad	Para reduzir o nível de ruído, adaptar os silenciadores de entrada e saída de ar.	S	Compressores capeados com isolamento acústico.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.

5.1.4.13.1Ad	Maximizar o retorno dos condensados	S	Todos os condensados convergem para o tanque de condensados	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
5.1.4.13.2Ad	Evitar perdas de vapor de expansão a partir do retorno dos condensados	S	idem	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
5.1.4.13.3Ad	Isolar tubagens não utilizadas	N.A.	As tubagens não utilizadas estão isoladas do circuito do processo produtivo.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
5.1.4.13.4Ad	Melhorar a recolha de vapor	S	O circuito de vapor encontra-se otimizado.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
5.1.4.13.5Ad	Reparar as perdas/fugas de vapor	S	Sempre que são detetadas.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
5.1.4.13.6Ad	Minimizar as purgas das caldeiras	S	Apenas é efetuado quando necessário e as quantidades formadas são residuais.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.

5.1.5.1.1Ad	Definição do problema (origem de EG)	S	Os nossos circuitos de emissões gasosas estão perfeitamente identificados, com sistemas de tratamento sempre que aplicável. É aplicado um plano de monitorização, e efetuada manutenção adequada a todos os sistemas	Definidos na LA e em legislação específica	N.A.	N.A.	N.A.
5.1.5.1.2Ad	Inventário das emissões locais, em condições normais e anormais de funcionamento	S			N.A.	N.A.	N.A.
5.1.5.1.3Ad	Monitorização das maiores emissões	S			N.A.	N.A.	N.A.
5.1.5.1.4Ad	Avaliar e selecionar técnicas de controlo de emissões para o ar	S			N.A.	N.A.	N.A.
5.1.5.2Ad	Recolher os gases residuais, os odores e as partículas na fonte e conduzi-las para o equipamento de tratamento e redução	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	A atividade em causa não gera odores nocivos

5.1.5.3Ad	Otimizar o arranque e paragem do equipamento de redução das emissões para o ar	S	Aplicado às nossas caldeiras de produção de vapor	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
5.1.5.4Ad	Níveis de emissão entre 5-20 mg/m^{3}N para partículas secas, 35-60 mg/m^{3}N para partículas húmidas ou colantes e < 50 mg/m^{3}N para COT	S	Aplicado e cumprido nas fontes pontuais aplicáveis	Vide relatórios de Emissões gasosas	N.A.	N.A.	N.A.
5.1.5.5Ad	Onde as MTD integradas no processo não permitem a eliminação dos odores incómodos, aplicar técnicas de redução	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	A atividade em causa não gera odores nocivos
5.1.6Ad	<u>Tratamento de águas residuais</u>	N.A	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.	As águas residuais domésticas e provenientes dos separadores de hidrocarbonetos são encaminhadas para ETAR própria e posteriormente encaminhadas para o coletor municipal.

5.1.7.1Ad	Identificar potenciais fontes de incidentes/libertações acidentais que possam causar dano no ambiente	S	A análise de riscos, medidas preventivas e de contenção de potenciais situações de emergência está efetuada, designadamente no âmbito da implementação do SG Ambiental.	N.A	N.A.	N.A.	N.A.
5.1.7.2Ad	Avaliar a probabilidade desses potenciais incidentes/ libertações acidentais ocorrerem e respetiva severidade, por exemplo, através de um estudo de risco	S		N.A	N.A.	N.A.	N.A.
5.1.7.3Ad	Identificar potenciais incidentes/ libertações acidentais para os quais é necessário controlo adicional para evitar a sua ocorrência	S		N.A	N.A.	N.A.	N.A.

5.1.7.4Ad	Identificar e implementar medidas de controlo necessárias para evitar a ocorrência de acidentes e minimizar os seus danos no ambiente	S		N.A	N.A.	N.A.	N.A.
5.1.7.5Ad	Elaborar, implementar e testar regularmente um plano de emergência	S	No âmbito da legislação de segurança contra incêndios em edifícios	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.
5.1.7.6Ad	Investigar todos os acidentes ocorridos, os erros cometidos e manter registos	S	A ocorrência de acidentes é nula.	N.A.	N.A.	N.A.	N.A.

Apresentado em várias sedes, designad

amente
nos
relatório
s
ambient
ais
anuais

Legenda:

S	Sim
N	Não
n.a.	não aplicável
MTD	Melhor Técnica Disponível
VEA	Valores de emissão associados ao uso de MTD
VCA	Valores de consumo associados ao uso de MTD