



---

Declaração Ambiental  
Ano de 2014



---

Declaração Ambiental  
Ano de 2014

## ÍNDICE

1. IDENTIFICAÇÃO DA EMPRESA.....	3
2. LÓGICA EVOLUTIVA / ESTRATÉGIA DE DESENVOLVIMENTO.....	3
2.1 RESUMO DA ACTIVIDADE.....	4
2.2 ORGANIGRAMA.....	7
3. SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL.....	8
3.1 POLÍTICA DO AMBIENTE.....	8
3.2 DESCRIÇÃO SUMÁRIA DO SGA DA ATB.....	9
3.3 LEVANTAMENTO DOS ASPECTOS AMBIENTAIS.....	10
3.3.1 DEFINIÇÕES.....	11
3.3.2 IDENTIFICAÇÃO E AVALIAÇÃO DOS ASPECTOS AMBIENTAIS.....	11
3.3.3 ASPECTOS AMBIENTAIS SIGNIFICATIVOS.....	14
4. OBJECTIVOS E METAS 2014.....	19
5. PROGRAMA DE GESTÃO AMBIENTAL 2015.....	23
6. EVOLUÇÃO DO DESEMPENHO AMBIENTAL.....	30
7. CONCLUSÃO.....	45
8. VERIFICADOR AMBIENTAL.....	46

## 1. Identificação da Empresa

Denominação: ATB – Acabamentos Têxteis de Barcelos, Lda  
Localização: Rua Afonso Nunes Mariz, nº1  
4750-571 Mariz, Barcelos  
Telefone: 253 802 630 Fax: 253 813 049  
E-mail: geral@atb.pt  
CAE: Nº 13301  
Nº Trabalhadores: 143 (Fonte: Lista de pessoas do AS400 em 31/12/2014)  
Responsável Ambiental: Ana Fernandes

## 2. Lógica Evolutiva / Estratégica de Desenvolvimento

A ATB – Acabamentos Têxteis de Barcelos foi constituída em 1985 e iniciou a sua actividade na prestação de serviços de Tingimento e Acabamento de malhas. Esta prestação é apoiada por uma constante actualização do parque de máquinas, caracterizado por um alto nível tecnológico. Fruto desta política, a ATB tem hoje uma posição de vanguarda no seu subsector de actividade.

A Empresa perspectiva a sua actuação futura na aproximação ao cliente, no incremento do nível de serviço adicional que lhe pode possibilitar e na capacidade de desenvolvimento de um conjunto de novos serviços, assegurando para tal, a optimização dos meios produtivos. Apostando em processos de melhoria da qualidade, encetou uma caminhada nesse sentido, com a implementação e certificação do Sistema de Qualidade (ISO 9001: 2000) em 1999.

O segmento produtivo em que se insere a ATB encontra-se numa fase intermédia do processo de transformação do sector têxtil, já que o material processado na Empresa não é conotado como produto final a comercializar, seguindo para a confecção.

No ano de 2003, a ATB decidiu investir mais fortemente na área ambiental, iniciando a implementação de um Sistema de Gestão Ambiental, segundo o então Regulamento CE 761/2001 de 19 de Março – que permite a participação voluntária de organizações num sistema comunitário de Ecogestão e Auditoria (EMAS), tendo obtido simultaneamente o mesmo registo e a certificação pela ISO 14001:1996.



## 2.1 Resumo da actividade

A ATB desenvolve como actividade principal o tingimento e acabamento de malhas. As malhas são pertença do cliente, entregues em cru ou já tingidas para se proceder à prestação do serviço, respectivamente, tingimento e acabamento. Normalmente as malhas que são tingidas na ATB, também são acabadas. De seguida é apresentada a descrição de cada uma destas actividades.

**Concepção & Desenvolvimento** – etapa na qual se realiza a concepção do processo de tingimento, simulando em pequenos provetes (1) as fases operacionais da produção, com o objectivo de atingir as especificações (2) do cliente, tanto ao nível qualitativo, como orçamental. É um processo de cariz laboratorial, existindo igualmente equipamentos dedicados a esta vertente na zona de produção.

- (1) Pequenas amostras de malha de características semelhantes às que serão utilizadas futuramente no processo produtivo
- (2) Características que os clientes pretendem como a cor, macieza, resistência, encolhimentos



**Tingimento** – etapa na qual se confere a cor e determinadas características às malhas dos clientes. Este processo é realizado em equipamentos de tingir (jets) herméticos, no qual as malhas (ainda tubulares) (3) entram em contacto com o banho de tingimento e via processos químicos e também mecânicos, o material absorve os componentes do banho e altera as suas características. A composição do banho e respectivas fases do processo de tingimento resultam da fase anterior de Concepção e Desenvolvimento. Quando a malha é retirada dos equipamentos de tingir é direccionada para o espremedor/abridor, que precisamente via uma acção de pressão espreme a malha retirando-lhe o banho em excesso e de seguida, abre-a ao meio permitindo trabalhar à largura.

- (3) As malhas são produzidas em teares circulares, donde resultam normalmente em forma de manga (tubo).