

escreva aqui o nome da empresa



Dados produtivos

		Processamento				Gramagem média	peso médio/
	Unidade	Tingimento	Estamparia	Acabamento	Total		
Quantidade anual Rama	ton					--	--
Quantidade anual fio	ton					--	--
Quantidade anual malha	ton					--	--
Quantidade anual tecido	m						--
Quantidade anual peças confeccionadas	nº					--	

(Acreditar nesta coluna outras fibras se existirem)		
Tipo de Matéria-Prima	Unidade	Valor
algodão		
lã		
seda		
Viscose		
Poliéster		
Poliamida		
Polipropileno		
Acrílico		
Algodão/poliéster		
Lã/poliamida		
Outro		
Outro		
Outro		
Total		0

(Acreditar nesta coluna outros custos se existirem)	Unidade	Valor
Custo caracterização de água	euro	
Custo com destino de resíduos	euro	
Custo com caracterização efluente líquido	euro	
Custo com caracterização de efluentes gasosos	euro	
Custos com pessoal afectos à área do ambiente	euro	
Valor acrescentado bruto (VAB)	euro	

[illegible]

Nome da empresa



Produtos químicos usados (ano referência: 2008)

Tipo de produto químico <small>(Acrecentar nesta coluna outros tipos de PQ)</small>	<small>(colocar x)</small> Classificado como perigoso?		Quantidade (ton)	Observações
	Sim	Não		
Ácidos				
Soda Caústica				
Outras bases				
Detergentes				
Amaciadores				
Sequestrantes				
Estabilizadores				
Corantes reactivos				
Corantes directos				
Corantes dispersos				
Corantes ácidos				
Pigmentos				
Produtos utilizados para o tratamento da água				
Produtos para operações de manutenção				

--



Energia usada na empresa

	(colocar x)		se sim - completar		
(Acreditar nesta coluna outras fontes se existirem)	Sim	Não	consumo	Un.	Custo (€)
energia eléctrica				kWh	
gás natural				m ³	
GPL				m ³	
Nafta				ton	
Gasóleo				l	
Gasolina				l	

[illegible]

Nome da empresa



Dados água (ano referência: 2008)

Água usada na empresa

(Acrecentar nesta coluna outras fontes se existirem)	(colocar x)		se sim - completar				(colocar x)		
	Sim	Não	nº captações	consumo (m3)	Custo captação (€)	TRH (€)	Sim	Não	Tratamento Custo (€)
Furo									
Poço									
Rio									
rede pública									

Consumo parcial de água

Área/ máquina	Unidade	Valor
Indicar a área ou máquina	m ³	

Caracterização de água de processo

Nota: Se não possuir dados de 2008 colocar os dados disponíveis de qualquer ano

(Acrecentar nesta coluna outros parametros)		(colocar mais colunas - se necessário)		
Parâmetro	Un.	Data A (xx-xx-xxxx) <small>colocar aqui valor obtido</small>	Data B (xx-xx-xxxx) <small>colocar aqui valor obtido</small>	Data C (xx-xx-xxxx) <small>colocar aqui valor obtido</small>
pH	--			
CQO	mg/l			
CBO5	mg/l			
SST	mg/l			
Condutividade	mS/cm			
Cloretos	mg/l			

--



Dados efluentes líquidos (ano referência: 2008)

Efluente líquido gerado na empresa

[illegible]

Caracterização de efluente líquido

Nota: Se não possuir dados de 2008 colocar os dados disponíveis de qualquer ano

(Acreditar nesta coluna outros parametros)		(colocar mais colunas - se necessário)			(colocar mais colunas - se necessário)		
		sistema colectivo			ETAR própria		
Parâmetro	Un.	Data A (xx-xx-xxxx)	Data B (xx-xx-xxxx)	Data C (xx-xx-xxxx)	Data A (xx-xx-xxxx)	Data B (xx-xx-xxxx)	Data C (xx-xx-xxxx)
pH	--	colocar aqui valor obtido	colocar aqui valor obtido	colocar aqui valor obtido	colocar aqui valor obtido	colocar aqui valor obtido	colocar aqui valor obtido
CQO	mg/l						
CBOS	mg/l						
SST	mg/l						
Condutividade	mS/cm						
Cloretos	mg/l						

Caracterização de efluente líquido parcial

Nota: Se não possuir dados de 2008 colocar os dados disponíveis de qualquer ano

		(colocar mais colunas - se necessário)		
(Acréscitar nesta coluna outros parâmetros)		colocar aqui o processo que originou o eff. líquido parcial	colocar aqui o processo que originou o eff. líquido parcial	colocar aqui o processo que originou o eff. líquido parcial
Parâmetro	Un.	Data (xx-xx-xxxx)	Data (xx-xx-xxxx)	Data (xx-xx-xxxx)
Volume gerado	m3	colocar aqui valor obtido	colocar aqui valor obtido	colocar aqui valor obtido
pH	--			
CQO	mg/l			
CB05	mg/l			
SST	mg/l			
Condutividade	mS/cm			
Cloreto	mg/l			

Nome da empresa



Dados efluentes gasosos (ano referência: 2008)

Nota 1 : Se necessário acrescentar mais fontes - copiando as tabelas

Nota 2 : Se não possuir dados de 2008 colocar os dados disponíveis de qualquer ano

Fonte A (indicar nome da fonte - especificar máquina/ área)

Fonte de energia utilizada

colocar aqui nome da fonte de energia

(Aumentar nesta coluna outros parâmetros)	Concentração					Caudais mássicos		
Parâmetro	Unidade		Data A (xx-xx-xxxx)	Data B (xx-xx-xxxx)	Unidade	Data A (xx-xx-xxxx)	Data B (xx-xx-xxxx)	
	corrigido 8% O2?							
	ar seco	sim não						
Partículas	mg/Nm³			colocar aqui valor obtido	colocar aqui valor obtido	kg/h	colocar aqui valor obtido	
NOx	mg/Nm³					kg/h		
CO	mg/Nm³					kg/h		
VOC /COV/ TOC / COT	mg/Nm³					kg/h		
CO2	mg/Nm³					kg/h		
	</							

Outros dados	Unidade	Data A (xx-xx-xxxx)	Data B (xx-xx-xxxx)
Caudal efectivo	m3/h		
Caudal volúmico seco	Nm3, ar seco/h		
Temperatura média dos gases	°C		
Horas de funcionamento	horas		
Humidade	%		

Tratamento (se sim indicar qual)	(colocar x)		Custo (€)
	Sim	Não	

Fonte B (indicar nome da fonte - especificar máquina/ área)

Fonte de energia utilizada

colocar aqui nome da fonte de energia

(Aprecentar nesta coluna outros parâmetros)		Concentração				Caudais mássicos		
Parâmetro	Unidade		Data A (xx-xx-xxxx)	Data B (xx-xx-xxxx)	Unidade	Data A (xx-xx-xxxx)	Data B (xx-xx-xxxx)	
	corrigido 8% O2?							
	ar seco	sim não						
Partículas	mg/Nm³			colocar aqui valor obtido	colocar aqui valor obtido	kg/h	colocar aqui valor obtido	
NOx	mg/Nm³					kg/h		
CO	mg/Nm³					kg/h		
VOC /COV/ TOC / COT	mg/Nm³					kg/h		
CO2	mg/Nm³					kg/h		

Outros dados	Unidade	Data A (xx-xx-xxxx)	Data B (xx-xx-xxxx)
Caudal efectivo	m3/h		
Caudal volúmico seco	Nm3, ar seco/h		
Temperatura média dos gases	°C		
Horas de funcionamento	horas		
Humidade	%		

Tratamento (se sim indicar qual)	(colocar x)		Custo (€)
	Sim	Não	

Fonte n (indicar nome da fonte - especificar máquina / área)

Fonte de energia utilizada

colocar aqui nome da fonte de energia

(Acrecentar nesta coluna outros parâmetros)	Concentração					Caudais mássicos		
Parâmetro	Unidade			Data A (xx-xx-xxxx)	Data B (xx-xx-xxxx)	Unidade	Data A (xx-xx-xxxx)	Data B (xx-xx-xxxx)
	corrigido 8% O2?							
	ar seco	sim	não					
Partículas	mg/Nm³			colocar aqui valor obtido	colocar aqui valor obtido	kg/h	colocar aqui valor obtido	colocar aqui valor obtido
NOx	mg/Nm³					kg/h		
CO	mg/Nm³					kg/h		
VOC /COV/ TOC / COT	mg/Nm³					kg/h		
CO2	mg/Nm³					kg/h		

Outros dados	Unidade	Data A (xx-xx-xxxx)	Data B (xx-xx-xxxx)
Caudal efectivo	m3/h		
Caudal volúmico seco	Nm3, ar seco/h		
Temperatura média dos gases	°C		
Horas de funcionamento	horas		
Humidade	%		

Tratamento (se sim indicar qual)	(colocar x)		Custo (€)
	Sim	Não	

--

[illegible]

Nome da empresa



MTD implementadas na empresa (ano referência: 2008)

MTD	(colocar x)			Observações
	Implem.	Não implem.	Não aplic.	
Boas práticas de gestão gerais				
Treino e educação do pessoal				
Definição de procedimentos bem documentados relativos à manutenção dos equipamentos				
Definição de procedimentos bem documentados relativos ao armazenamento, manuseamento, dosagem e utilização de produtos químicos				
Monitorização das entradas e saídas do processo, para identificar as opções e prioridades para melhorar o desempenho ambiental e económico				
Inspeção periódica e avaliação das receitas				
Optimização da calendarização da produção				
Utilização de água de elevada qualidade nos processos a húmido				
Sistemas de controlo automático dos parâmetros do processo (por exemplo, temperatura, nível de solução, alimentação de produtos químicos)				
Controlo dos níveis de consumo de água (incluindo a monitorização)				
Optimização da utilização de energia:				
Isolamento térmico de tubagens				
Isolamento térmico de válvulas				
Isolamento térmico de tanques				
Isolamento térmico de máquinas				
Separação das correntes de águas residuais quentes das frias e recuperação de calor da corrente quente				
Criação de colaborações com parceiros a montante na cadeia têxtil, de modo a criar uma cadeia de responsabilidade ambiental para os têxteis. É desejável que haja intercâmbio de informações sobre o tipo e carga dos produtos químicos adicionados e que permaneçam nas fibras em cada etapa do ciclo de vida do produto				
Criação de algum tipo de esquema de certificação de qualidade, de modo que a empresa possa ter a informação apropriada sobre os tipos e quantidades de contaminantes introduzidos no produto têxtil ao longo do processamento				
Implementação de sistemas de gestão ambiental e boa gestão interna				
Fibras				
Informação sobre as matérias-primas têxteis disponibilizada pelo fornecedor (deve incluir não só as características técnicas do substrato têxtil, mas também o tipo e quantidade de agentes de preparação e gomas, de monómeros residuais, de metais e biocidas presentes na fibra)				
Minimização dos resíduos de pesticidas das fibras de lã evitando o processamento de lã contaminada com estes produtos. Na falta de tal informação do fornecedor, devem ser analisadas amostras para confirmar o seu conteúdo em pesticidas.				
Substituição de óleos minerais. Os compostos alternativos têm um alto nível de biodegradabilidade ou, pelo menos, de eliminação por via biológica: são também menos voláteis e termicamente mais estáveis.				
Combinação de técnicas de baixos aditivos, tais como o pré-molhamento dos fios urdidos ou a fiação compacta, com uma selecção direccionada das gomas, ajudando desta forma a reduzir o impacto ambiental do processo de desencolagem.				
Utilização de substâncias rapidamente biodegradáveis ou elimináveis por via biológica				
Utilização de poliácridatos de última geração - são altamente eficientes e exigem menos aditivos, podendo ser completa e facilmente retirados do tecido.				
Fibras artificiais: seleccionar materiais tratados com agentes de preparação de baixa emissão e biodegradáveis/elimináveis por via biológica.				
Utilização de algodão de proveniente de agricultura biológica.				
Utilização de fibras PES que podem ser tingidas sem as substâncias inertes de suporte (carriers), tais como as fibras de poliéster de tereftalato de polítrimetileno (PTT).				
Produtos químicos				
Sempre que for possível efectuar o processo desejado sem a utilização de produtos químicos, o seu uso deve ser completamente evitado				
Adoptar-se uma abordagem baseada no risco para seleccionar os produtos químicos e o seu modo de utilização de modo a assegurar o menor risco global				
Substituição de substâncias perigosas com vista à redução do impacte ambiental de determinado processo				
Na selecção de tensoactivos optar pelos que são facilmente biodegradáveis ou elimináveis, evitando a utilização de alguns mais problemáticos como os alquilfenol etoxilados (APEO) e nonilfenol etoxilados (NFE).				
Evitar, sempre que possível a utilização de agentes complexantes. Quando a sua utilização é necessária, optar por compostos alternativos facilmente biodegradáveis ou, pelo menos, elimináveis por via biológica e que não contêm azoto nem fósforo na sua composição (por exemplo, policarbonatos, poliácridatos, gluconatos, citratos e alguns copolímeros de açúcar-ácido acrílico).				
Evitar a utilização de agentes antiespuma baseados em óleos minerais.				
Instalar sistemas automatizados de doseamento e débito que medem as quantidades exactas necessárias de produtos químicos e auxiliares e os debitam directamente para as várias máquinas através de sistemas de tubagens sem contacto humano.				
Redução do número de corantes utilizando sistemas tricromáticos				
Utilizar sistemas automatizados para o doseamento e débito dos corantes, utilizando somente a operação manual para corantes utilizados pouco frequentemente				
Em linhas contínuas longas, em que o volume morto da linha de distribuição é comparável ao volume do foulard, preferir estações automatizadas descentralizadas, que não efectuam uma pré-mistura dos diferentes produtos químicos com os corantes antes do processo e cuja limpeza é completamente automática.				
Pré-tratamento				
Utilização de tecidos de malha processados com lubrificantes hidrossolúveis e biodegradáveis em vez dos lubrificantes convencionais baseados em óleos minerais				
Etapas de lavagem em tecidos de malha de fibras sintéticas deve ser efectuada antes da fixação térmica (de modo a remover os lubrificantes e evitar a sua libertação sob a forma de emissões para a atmosfera).				
Etapas de lavagem em tecidos de malha de fibras sintéticas deve ser efectuada antes da fixação térmica (de modo a remover os lubrificantes e evitar a sua libertação sob a forma de emissões para a atmosfera).				
Remover os óleos insolúveis em água por lavagem com solvente orgânico, conjuntamente com a instalação de circuito para a destruição dos poluentes persistentes				
Seleccionar matéria-prima com técnicas de baixos aditivos (por exemplo, pré-molhagem dos fios da teia) e gomas elimináveis por via biológica				
Combinar o branqueamento com peróxido em meio alcalino com a lavagem em contracorrente de modo a reduzir o consumo de água, de energia e de produtos químicos.				
Combinar a desengomagem/lavagem e o branqueamento numa etapa única.				
Utilizar preferencialmente peróxido de hidrogénio como agente de branqueamento				
Recuperação e reutilização dos encolantes por ultrafiltração				
Combinação da desengomagem/fervura e branqueamento numa etapa única em tecidos de algodão				
Lavagem enzimática				
Substituição de hipoclorito de sódio e cloro nas operações branqueamento				
Minimização do consumo de agentes complexantes no branqueamento com peróxido de hidrogénio				
Recuperação e reutilização do álcali da água de enxaguamento da mercerização				
Optimização do tratamento prévio no fio de algodão				
Tingimento				
No tingimento com corantes dispersos, cuba e sulfurosos, utilização de receitas de tingimento que contenham agentes dispersantes facilmente bioelimináveis				
Efectuar o enxaguamento a quente				
Substituir o silicato de sódio no tingimento por foulardagem (pad- batch) dos tecidos de celulose				
No tingimento contínuo, utilização de banhos com baixo teor de aditivos e minimização do volume do balseiro de imersão				

MTD implementadas na empresa (ano referência: 2008)

MTD	(colocar x)			Observações
	Implem.	Não implem.	Não aplic.	
No tingimento contínuo com adopção de sistemas de alimentação em que os produtos químicos são distribuídos em tubagens distintas, sendo apenas misturados imediatamente antes de serem alimentados ao aplicador				
No tingimento contínuo, medição da quantidade de banho de tingimento consumida relativamente à quantidade de tecido processado				
No tingimento contínuo, utilização de processos de tingimento rápidos em que a solução do corante é preparada na altura em várias etapas em vez de ser preparada para toda a partida antes de iniciar o tingimento				
No tingimento contínuo lavagem em contracorrente e redução do arrastamento				
No tingimento descontínuo, utilização de máquinas com controladores automáticos do volume de enchimento, sistemas indirectos de aquecimento/refrigeração, sistemas de ventilação e portas que minimizem as perdas de vapores				
No tingimento descontínuo, selecção de máquinas que melhor se adequam ao tamanho da partida a ser processada				
No tingimento descontínuo seleccionar novas máquinas atendendo à relação de banho baixa ou ultra baixa				
No tingimento descontínuo seleccionar novas máquinas que permitam a separação do substrato e do banho no próprio processo				
No tingimento descontínuo seleccionar novas máquinas que permitam a separação interna entre a solução de processo e a solução de lavagem				
No tingimento descontínuo seleccionar novas máquinas que permitam a extracção mecânica da solução de modo a reduzir o arrastamento e melhorar a eficiência de lavagem				
No tingimento descontínuo seleccionar novas máquinas que permitam reduzir a duração do ciclo				
No tingimento descontínuo, substituição do método de enxaguamento por transbordo por métodos de drenagem e enchimento ou "enxaguamento inteligente" para tecidos				
No tingimento descontínuo reutilização da água de enxaguamento ou reutilização do banho de tingimento				
No tingimento descontínuo, utilização de corantes reactivos de alta fixação e baixo teor de sal				
No tingimento descontínuo com corantes reactivos evitar a utilização de detergentes e de agentes complexantes nas etapas de enxaguamento e neutralização após o tingimento através da aplicação de enxaguamento quente integrado com um sistema de recuperação da energia térmica do efluente de enxaguamento				
Nos tingimentos com corantes sulfurosos, utilização de corantes isentos de enxofre ou corantes com um teor de sulfuretos inferior a 1%				
Nos tingimentos com corantes sulfurosos, substituição do sulfureto de sódio por agentes redutores isentos de enxofre ou por ditonito de sódio				
Nos tingimentos com corantes sulfurosos, utilização da quantidade de agente redutor estritamente necessário para reduzir o corante				
No tingimento com corantes sulfurosos, utilização de peróxido de hidrogénio como oxidante preferencial				
No tingimento com corante disperso, utilização de fibras de poliéster que se possam tingir sem carriers				
No tingimento com corante disperso, tingimento a alta temperatura, sem carriers				
No tingimento com corante disperso, substituir os carriers convencionais (baseados em compostos aromáticos clorados, como o-fenilfenol, bifenilo e outros hidrocarbonetos aromáticos) por compostos à base de benzilbenzoato e N-alquilftalimida				
No tingimento com corante disperso, substituição do ditonito de sódio por agentes redutores baseados em derivados do ácido sulfínico ou utilização de corantes dispersos que possam ser removidos em meio alcalino por solubilização hidrolítica em vez de redução				
No tingimento de lã, substituir os corantes de crómio por corantes reactivos ou utilizar métodos de teor ultra baixo de crómio				
Estamparia				
Utilização de estamparia digital				
Minimização do volume da pasta de estampagem na técnica de quadro rotativo através de minimização do volume dos sistemas de fornecimento				
Recuperação da pasta de estampagem do sistema de fornecimento no final de cada partida, na técnica de quadro rotativo				
Reciclagem da pasta de estampagem residual, na técnica de quadro rotativo				
Redução do consumo de água nas operações de limpeza				
Utilização de máquinas de estampagem por jacto de tinta para a produção de pequenas partidas para tecidos lisos				
Utilização de máquinas de estampagem por jacto de tinta digital para a estampagem de tecidos de elevada gramagem				
Evitar a utilização de ureia na estampagem com corante reactivo (com adição controlada de humidade, aplicada pela técnica de espuma ou aspersão de vapor de água)				
Método de estampagem em duas fases com corante reactivo				
Na estampagem com pigmentos, utilizar pastas com teor reduzido de amoníaco				
Na estampagem com pigmentos, utilizar pastas isentas de alquilfenoletoxilatos (APEO) e bioelimináveis				
Na estampagem com pigmentos, utilizar espessantes com baixa emissão de carbonos orgânicos voláteis				
Na estampagem com pigmentos, utilizar agentes ligantes/fixadores com baixo teor de formaldeído				
Acabamentos				
No amaciamento, aplicação dos amaciadores com cilindros compressores ou com sistemas de aplicação por spray ou de espuma, em vez de efectuar este tratamento por esgotamento directo na máquina de tingimento descontínuo				
Minimização do efluente final com a utilização de técnicas de aplicação mínima ou redução do volume dos balseiros de foulardagem				
Minimização do efluente final com a reutilização dos banhos de foulardagem				
Minimização do consumo de energia da râmolas com a utilização de equipamento de remoção mecânica da água para reduzir o teor de água do tecido à entrada				
Minimização do consumo de energia da râmolas com a optimização do fluxo de exaustão de ar				
Minimização do consumo de energia da râmolas com a instalação de sistemas de recuperação de calor				
Minimização do consumo de energia da râmolas com a instalação de sistemas de isolamento				
Minimização do consumo de energia nas râmolas com a manutenção optimizada dos queimadores				
Utilização de receitas optimizadas de baixa emissão para a atmosfera				
No tratamento easy-care, utilização de agentes de reticulação isentos ou de baixo teor de formaldeído				
No tratamento anti-traça, minimizar o derramamento durante a aplicação e transporte do agente anti-traça				
No tratamento anti-traça, assegurar que se atinge 98% de eficiência				
No tratamento anti-traça, quando se adiciona o agente no banho de tingimento, assegurar um pH <4,5 no final do processo e, caso não seja possível, aplicar o agente de resistência a insectos numa etapa separada com reutilização do banho				
No tratamento anti-traça, seleccionar produtos auxiliares de tingimento que não exerçam acções de retardamento na absorção (exaustão) do agente de resistência a insectos durante o processo de tingimento				
No tratamento anti-traça do fio produzido através de secagem por centrifugação, combinar o pós-tratamento ácido e reutilizar o banho de enxaguamento na próxima etapa de tingimento				
No tratamento anti-traça do fio produzido através de secagem por centrifugação, aplicar um sobretratamento proporcional de 5% do peso do fio				
No tratamento anti-traça na produção de fibra tingida em rama/fio, utilizar sistemas de aplicação de baixo volume				
No tratamento anti-traça na produção de fibra tingida em rama/fio, reciclar a solução de processo de baixo volume e utilizar processos concebidos especificamente para remover a substância activa da solução de processo gasta				
No tratamento anti-traça na produção de fio tingido, minimizar as emissões dos processos de tingimento que não são efectuados em condições óptimas para a absorção do agente antitraça				
No tratamento anti-traça na produção de fio tingido, utilizar máquinas de aplicação de baixo volume semicontínuas ou centrífugas modificadas				
No tratamento anti-traça na produção de fio tingido, reciclar a solução de processo de baixo volume e utilizar processos concebidos especificamente para remover a substância activa da solução de processo gasta				
Lavagem				
Substituição da lavagem/enxaguamento por transbordo por métodos de drenagem/enchimento ou técnicas de "lavagem inteligente"				
Redução do consumo de água e de energia nos processos contínuos com a instalação de máquinas de lavar de alta eficiência				
Redução do consumo de água e de energia nos processos contínuos com a introdução de equipamentos de recuperação de calor				
Na lavagem com solventes, utilização de equipamentos de circuito completamente fechado quando não é possível evitar a utilização de solventes orgânicos halogenados				

MTD implementadas na empresa (ano referência: 2008)

MTD	(colocar x)			Observações
	Implem.	Não implem.	Não aplic.	
Tratamento de águas residuais				
Tratamento de correntes de águas residuais concentradas contendo compostos pouco biodegradáveis realizados na fonte				
Utilização de tratamentos terciários após o processo de tratamento biológico, tais como adsorção em carvão activado				
Tratamentos biológicos, físicos e químicos combinados com adição de carvão activado pulverizado e sal de ferro ao sistema de lamas activadas				
Tratamento dos compostos recalcitrantes com ozono antes do sistema de lamas activadas				
Tratamento anaeróbio das soluções de foulardagem e pastas de estampar				
Tratamento do efluente numa unidade biológica local de tratamento de águas residuais				
Tratamento do efluente numa unidade municipal de tratamento de águas residuais				
Tratamento descentralizado no local (ou no exterior) de correntes de águas residuais seleccionadas e separadas individualmente				
Caracterização das diferentes correntes de águas residuais provenientes do processo				
Separação dos efluentes na origem em função do tipo de contaminante e da carga				
Oxidação térmica das soluções de foulardagem e pastas de estampar				
Outras técnicas				
Redução da quantidade de resíduos, por exemplo através da utilização de embalagens de maior volume e reutilizáveis, sempre que possível				
Boa gestão de resíduos, considerando a sua triagem e encaminhamento adequados				
Uso de coagulantes orgânicos em vez de coagulantes inorgânicos, que geralmente provocam uma redução de lamas na ETAR				
Utilização do ozono para remoção da cor no tratamento de águas residuais				
Neutralização do pH de águas residuais com os gases da caldeira ou outros processos de combustão				
Utilização de enzimas em vez de produtos químicos (branqueamento, desengolagem, etc.)				
Valorização energética dos resíduos de algodão				
Redução dos resíduos de pedra pomes na lavagem de denim, através da utilização da lavagem biológica com enzimas				
Uso do sistema CAD/CAM na confecção, para optimização do plano de corte e redução de resíduos				
Tecnologia de plasma, como o acabamento anti-feltragem				
Substituição da utilização do ácido acético por ácido fórmico ou ácido cítrico				
Substituição do NaOH por CO ₂				
Tingimento electroquímico				
Utilização de plasma no pré-tratamento dos têxteis				