

Resumo Não Técnico

1. Introdução	1
2. Informação Geral	2
2.1 Localização	2
2.2 Descrição da Atividade	4
3. INFORMAÇÃO AMBIENTAL	5
3.1 Condições Ambientais do Local e da sua Envolvente	5
3.2 Consumo de materiais	6
3.3 Água Utilizada/Consumida	6
3.4 Consumo de energia	7
3.5 Descarga de águas residuais	7
3.6 Emissões para a atmosfera	8
3.7 Resíduos e subprodutos gerados na instalação	8
3.8 Emissões de ruído	9
3.9 Uso eficaz da energia	9
3.10 Fase de Desativação da instalação	9

1. Introdução

O presente documento constitui o Resumo Não Técnico (RNT) efetuado no âmbito da alteração do TUA000006623042021A, com data de emissão de 27/04/2021, referente à ampliação da Anicolor-Alumínios Lda, sita em Oiã, que se dedica à produção e comercialização de sistemas de alumínio para arquitetura e também perfis de alumínio para os mais diversos fins industriais.

O projeto de ampliação da unidade industrial da Anicolor-Alumínios Lda envolve um conjunto de melhorias em termos de tecnologia de máquinas/equipamentos, qualidade, saúde, condições de segurança e de proteção do ambiente que introduzirão um efeito relevante nas condições estabelecidas no TUA em vigor.

A alteração em causa envolve um aumento da capacidade instalada de cubas de tratamento de superfícies de 207,5 m³ para 617,4 m³, em que se destaca a instalação de uma nova linha de anodização, de uma linha nova de extrusão, a instalação de uma unidade de produção de energia fotovoltaica para autoconsumo (UPAC), a alteração da ETARI (estação de Tratamento de Águas Residuais Industriais) e a substituição da Linha de Lacagem Horizontal, entre outras alterações, que se traduzem no aumento do número de fontes fixas, do número de captações de água subterrânea e outras alterações relacionadas com a atividade com consequências no Ambiente.

Note-se que a área licenciada (área total de 23.400m² e uma área coberta de 20.360m²) em sede da Licença de Exploração Industrial N° 2/2013 - REAI, de 11 de Março de 2013 (com proposta de decisão final de 19.02.2021 emitida pelo IAPMEI - INFORMAÇÃO/323/2021/DPR-DPLN - relativa a pedido de alteração de licenciamento industrial instruído a 03-06-2015 para os CAE's 25610 e 24420) não foi atualizada face ao aumento de área que entretanto ocorreu (44.445,8m² e de 22.561m² de área coberta) e que foi plasmada no processo de renovação da LA, que culminou com a emissão do TUA em vigor: TUA000006623042021A, com data de emissão de 27.04.2021. A área do TUA representa já a área final do Pavilhão/Lote C16A da planta de Síntese do Loteamento da Zona Industrial (vd. Respetivo extrato na Figura 1).

2. Informação Geral

2.1 Localização

A ANICOLOR localiza-se na Zona Industrial de Oiã, concelho de Oliveira do Bairro e distrito de Aveiro (Carta Militar de Portugal, à escala 1/25000, na Folha nº 196 – Vagos, edição 5 de 2002), encontrando-se, na sua envolvente, diversas unidades industriais e empresariais. O recetor sensível mais próximo localiza-se a sudeste, a aproximadamente 470 m de distância, e corresponde a uma habitação unifamiliar isolada, localizada na imediata envolvente da EN235.

Existem outros lotes da zona industrial (Pavilhão B1 e Pavilhão B11) propriedade da Anicolor, não adjacentes ao lote industrial e que são unidades autónomas (filial/armazém comercial de Aveiro e *Showroom*/salas de formação), tuteladas por licenciamentos camarários independentes. Na Figura 1 apresenta-se a localização da instalação.

Vista área



Planta de Síntese do Loteamento

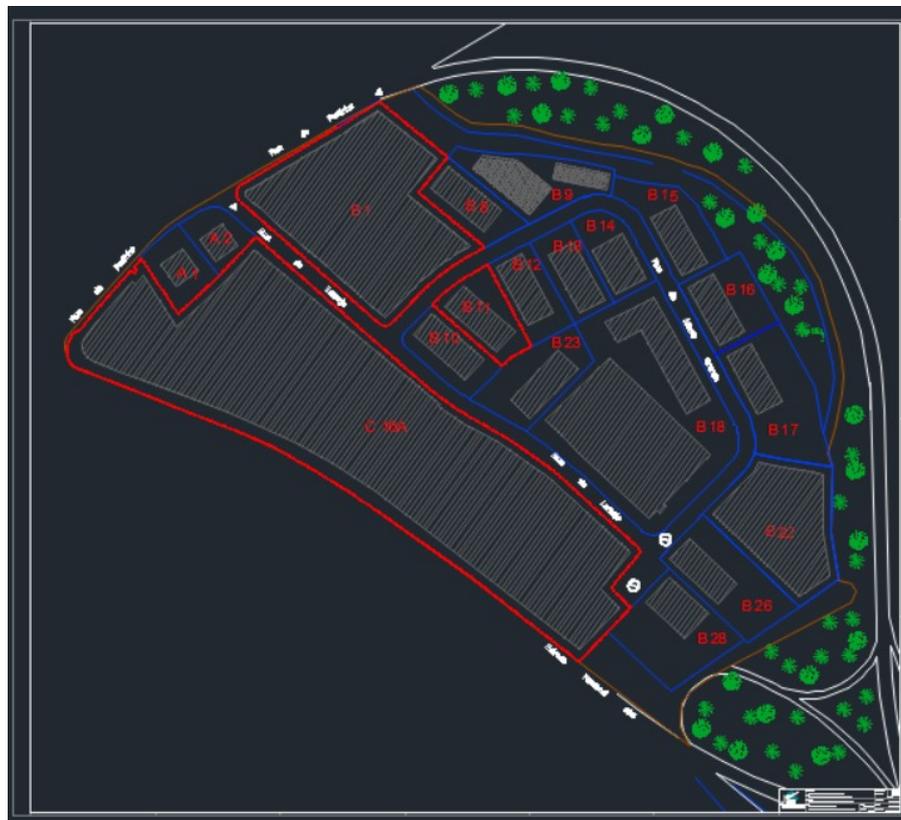


Figura 1 - Localização da Anicolor-Alumínios Lda.

Algumas das alterações já foram efetivadas e outras pretende-se que sejam notificadas em cumprimento do disposto na condição **11. da secção § Medidas/Condições gerais a cumprir** do referido TUA:

11. Explorar e manter a atividade de acordo com o projeto aprovado e com as condições estabelecidas no TUA, sendo que nenhuma alteração relacionada com a atividade ou com parte dela, que possa ter consequências no ambiente, nomeadamente as que introduzam um efeito relevante nas condições estabelecidas neste TUA, pode ser realizada ou iniciada, sem a prévia notificação à Entidade Coordenadora do Licenciamento (ECL) e APA.

Atualmente, a ANICOLOR funciona num regime de dois ou três turnos diários, consoante os sectores, de segunda a sexta-feira. Realiza duas paragens de laboração anuais: duas semanas em agosto e uma semana em dezembro, as quais podem variar consoante a necessidade. O regime de funcionamento e os períodos de paragem anuais não deverão sofrer alteração com a ampliação em estudo.

A ANICOLOR possui 295 trabalhadores. A alteração em estudo implicará a contratação de 18 novos trabalhadores, passando para um total de 313 trabalhadores.

2.2 Descrição da Atividade

O processo produtivo da ANICOLOR está dividido essencialmente nas seguintes etapas:

- Receção de materiais
- Extrusão
- Anodização
- Lacagem
- Lacagem madeira
- Qualidade
- Expedição

O processo produtivo é suportado por diversas áreas auxiliares, tais como: manutenção, áreas sociais (instalações sanitárias, balneários), produção de ar comprimido, sistemas de arrefecimento, obtenção de energia e áreas de armazenamento (matéria-prima, produto acabado, componentes, produtos químicos e resíduos).

O fluxo genérico de atividades encontra-se sintetizado a Figura 2.

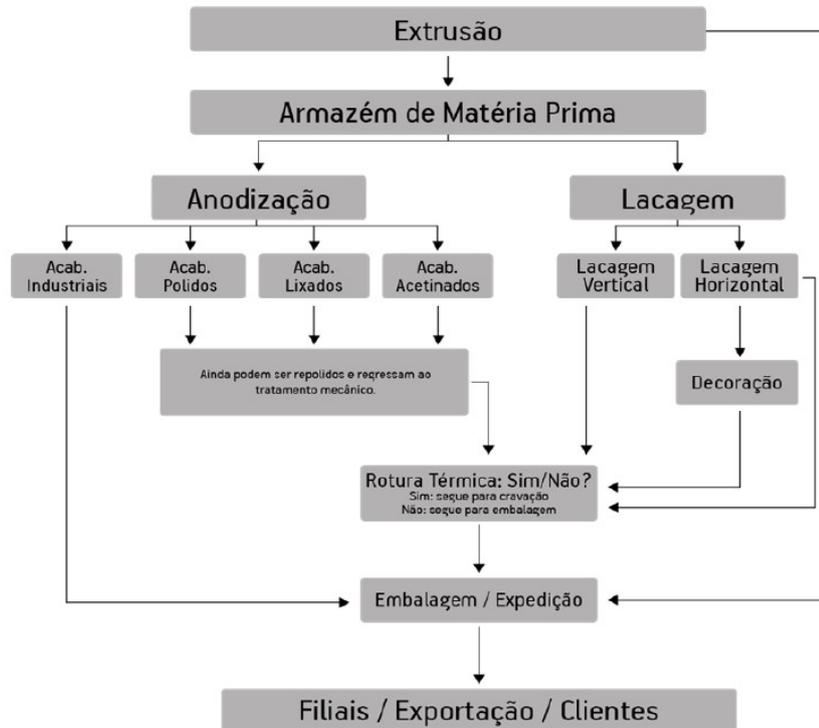


Figura 2 - Fluxograma do processo produtivo

3. INFORMAÇÃO AMBIENTAL

3.1 Condições Ambientais do Local e da sua Envolvente

A área de implantação da ANICOLOR não ocupa qualquer área classificada como sensível, designadamente: áreas protegidas, sítios da Rede Natura 2000, zonas especiais de conservação, zonas de proteção especial e zonas de proteção dos bens imóveis classificados ou em vias de classificação.

Contudo, é de referir que na zona imediatamente a oeste da ANICOLOR se encontra localizada uma área pertencente à Rede Natura 2000, mais concretamente a Zona de Proteção Especial da Ria de Aveiro (PTZPE0004).

De acordo com a carta de ordenamento do PDM, a área do projeto está classificada como “Espaços de Actividades Económicas”.

Na envolvente próxima (raio de 500m) da empresa não existem alvos sensíveis (áreas habitacionais, estabelecimentos de restauração e hotelaria ou outros). De notar também a proximidade de unidades comerciais (Moviflor e Cansiltra), a proximidade da Estrada Nacional EN235 e da Autoestrada A1, bem como a proximidade da linha ferroviária.

Como qualquer unidade industrial, a ANICOLOR possui aspetos ambientais capazes de interagir com as condições ambientais existentes na sua envolvente. Os aspetos ambientais a destacar são o consumo de água e a produção de efluentes líquidos, a utilização de produtos químicos e a produção de resíduos.

3.2 Consumo de materiais

As matérias-primas e subsidiárias utilizadas na atividade são essencialmente biletas para a extrusão, tintas em pó para a lacagem e produtos químicos para composição dos banhos aquosos de tratamento de superfície por anodização.

As substâncias e misturas perigosas apresentam condições de armazenamento, utilização e transporte que minimizam a possibilidade de contaminação de solo e águas subterrâneas, sendo aliás melhoradas com este projeto, designadamente: armazenamento em depósitos e contentores adequados, dotados de bacia de contenção, em local próprio (interior) e devidamente identificados. De uma forma geral são adicionados automaticamente, sendo que quando é necessária intervenção humana, apenas os operadores com formação é que desenvolvem atividades que incluam o manuseamento de substâncias perigosas, sempre protegidos com vestuário apropriado, luvas e óculos de proteção.

3.3 Água Utilizada/Consumida

A água usada no processo industrial era proveniente de uma captação própria, tendo-se previsto na fase inicial do projeto a instalação de duas novas captações, entretanto já licenciadas. A licença da captação existente foi já alargada também para rega.

Prevê-se com a realização da alteração em estudo, um aumento do consumo de água na ordem dos 10%. Note-se que o aumento da capacidade de tratamento de superfícies não é diretamente proporcional aos consumos de água, uma vez que a Anicolor acatou durante a fase de projeto a seleção de um conjunto de medidas e Melhores Tecnologias Disponíveis (MTD's) que permitem acomodar menores consumos e minimizar os impactes ambientais.

No sentido de reduzir ao máximo o consumo de água, a empresa desenvolveu várias medidas de racionalização, tais como: monitorização dos consumos de água; monitorização dos banhos de tratamento de superfície por forma a aumentar a sua durabilidade; estabelecimento de

planos de renovação de banhos de tratamento de superfície; aproveitamento de águas de lavagem; realização de lavagens em cascata; implementação de circuitos fechados; sensibilização dos trabalhadores para a adoção de boas práticas de gestão da água; implementação de um plano de manutenção e inspeção periódica ao piso e bacias de contenção de todas as zonas de tratamento de superfície e armazenamento de químicos; garantir e melhorar de forma contínua as medidas implementadas para a minimização do consumo de água, garantindo o acompanhamento da evolução das melhores técnicas disponíveis aplicáveis.

3.4 Consumo de energia

A ANICOLOR utiliza energia elétrica e energia térmica a partir da queima de gás natural, ambos adquiridos a fornecedor externo, constituindo-se como uma instalação consumidora intensiva de energia, abrangida pelo Sistema de Gestão dos Consumos Intensivos de Energia (SGCIE).

A alimentação elétrica das instalações é efetuada em média tensão (MT) e transformada internamente em quatro postos de transformação.

O gás natural é utilizado nos queimadores e caldeiras, sendo os restantes usos (força motriz, iluminação, entre outros) assegurados pela energia elétrica.

A empresa apresenta ainda algum consumo de gasóleo, para abastecimento da frota automóvel.

Prevê-se com a realização da alteração em estudo, um aumento do consumo de energia na ordem dos 10%, perfazendo um consumo de cerca de 2500 tep/ano.

Está igualmente prevista a instalação de uma unidade de produção de energia fotovoltaica para autoconsumo (UPAC).

3.5 Descarga de águas residuais

As águas residuais industriais geradas pela ANICOLOR são encaminhadas para uma Estação de Tratamento de Águas Residuais industriais (ETARI) própria, sendo posteriormente descarregadas, em conjunto com as águas residuais domésticas (casas de banho e balneários), para a rede pública de saneamento, gerida também pela AdRA – Águas da Região de Aveiro, conforme Contrato/Autorização de Descarga emitida por esta Entidade Gestora.

Como parte do presente projeto, a ANICOLOR irá proceder à alteração da ETARI, o que possibilitará não só reforçar a capacidade de tratamento instalada como também a sua

eficiência, com vista à reintegração do efluente no processo (previsto reaproveitamento de 75% de água tratada).

É cumprido o plano de monitorização imposto na respetiva Autorização de Descarga e no TUA, por recurso a métodos normalizados de laboratório acreditado.

Tendo em conta que a alteração da instalação tem implicações nas águas residuais industriais, já foi dado conhecimento à entidade gestora do saneamento (AdRA – Águas da Região de Aveiro) das alterações a realizar, não havendo até à data qualquer indicação da AdRA a instar para a necessidade de qualquer diligência adicional por parte da ANICOLOR.

3.6 Emissões para a atmosfera

As fontes fixas, na sua maioria, encontram-se associadas aos processos de combustão, que utilizam como combustível gás natural e possuem potência térmica reduzida (< 1 MWth), para aquecimento de banhos e estufas; pelo que se encontram excluídas da necessidade de licenciamento, nos termos da legislação em vigor referente à obtenção de Título de Emissões para o AR (TEAR).

O projeto prevê o funcionamento de 17 fontes fixas com necessidade de Título de Emissões para o AR (TEAR/PCIP), tendo sido elaborado um Estudo de Dimensionamento das Chaminés de acordo com a legislação aplicável para determinação das alturas das chaminés.

A monitorização das fontes existentes tem sido cumprida e os resultados comunicados às Entidades Competentes.

3.7 Resíduos gerados na instalação

Os resíduos produzidos são separados por fileiras em contentores devidamente identificados e colocados em locais estratégicos. O armazenamento temporário dos resíduos enquanto aguardam expedição para destinatários devidamente licenciados é igualmente assegurado em locais apropriados e identificados.

Os resíduos produzidos apresentam condições de armazenamento e transporte que minimizam a contaminação de solo e águas subterrâneas, designadamente:

- armazenamento em locais específicos para o efeito, dotados de condições adequadas;
- os resíduos perigosos são armazenados em recipientes estanques, em locais cobertos, e dotados de bacia de contenção no caso de se encontrarem no estado líquido;

- as zonas de armazenamento de resíduos dispõem, na sua generalidade, de meios de 1ª intervenção em caso de emergência (incêndio ou derrames);
- sensibilização dos trabalhadores para a adoção de boas práticas no que respeita à gestão de resíduos.

3.8 Emissões de ruído

O ruído para o exterior não é um aspeto significativo, dado que a instalação se encontra localizada em “zona industrial”, sem recetores sensíveis nas proximidades. Ainda assim, as principais fontes de emissão de ruído são os equipamentos instalados no interior da unidade e a torre de refrigeração. Neste projeto de alteração não está prevista a instalação de equipamentos com níveis de ruído relevantes.

A monitorização ao ruído ambiental revela que a empresa dá cumprimento aos limites legais aplicáveis e será efetuada nova medição após conclusão de todas as alterações previstas no projeto.

3.9 Uso eficaz da energia

A ANICOLOR é uma instalação consumidora intensiva de energia que consome mais de 1000 tep/ano, abrangida pelo Sistema de Gestão dos Consumos Intensivos de Energia (SGCIE), e como tal, obrigada a um Acordo de Racionalização e Consumos de Energia.

Neste quadro, e em linha com as melhores técnicas disponíveis aplicáveis, a ANICOLOR possui implementadas medidas de gestão energética com vista à utilização eficaz de energia.

3.10 Fase de Desativação da instalação

Não se prevê que de futuro as instalações da ANICOLOR venham a ser desativadas, nem parcial nem totalmente. Caso venha a acontecer, previamente à desativação será elaborado e submetido à aprovação da APA e da CCDR-C um plano de desativação com o objetivo de adotar as medidas necessárias e destinadas a evitar qualquer risco de poluição e a repor o local da exploração em estado ambientalmente satisfatório e compatível com o futuro uso previsto para o local desativado.

Ainda assim, e embora não se trate formalmente de uma desativação, uma vez que não implica a cessação da existência das atividades associadas, nem a desocupação do espaço para uso

indefinido, é de salientar que, no âmbito deste projeto, foram programados Planos de Alteração:

- 1) Montagem de uma ETARi nova/alteração da ETARi existente;
- 2) Substituição das 2 Linhas de Lacagem Horizontal por uma nova linha de Lacagem Horizontal, sem cromo, e Plano de Substituição das 2 Máquinas de polimento (móvel e fixa) por uma nova Máquina.