



RELATÓRIO DE BASE – Fases 1 a 3

EMPRESA: Toyota Caetano Portugal S.A.

Processo AHS25021

Setembro 2025

Porto (Sede)

R. dos Plátanos, 197
4100-414, Porto
Tel.: +351 226 159 000 (*)
catim@catim.pt

Lisboa

Estr. do Paço do Lumiar
Campus do Lumiar
Edifício Q
1649-038, Lisboa
Tel.: +351 217 100 790 (*)

Braga

R. Cidade do Porto
Campus APTIV
Edifício 4,
4705-086, Braga
Tel.: +351 253 193 705 (*)



APRESENTAÇÃO

Este documento constitui uma compilação de informação que permita à Agência Portuguesa do Ambiente, I.P. (APA) avaliar e pronunciar-se sobre a necessidade de elaboração de um Relatório de Base por parte da empresa TOYOTA CAETANO PORTUGAL S.A

O trabalho assentou na realização de visitas às instalações da TOYOTA CAETANO PORTUGAL S.A, bem como em trabalho complementar realizado nas instalações do CATIM pelo técnico afeto ao projeto.

A responsabilidade pela elaboração do documento é do CATIM – Centro de apoio Tecnológico à Indústria Metalomecânica.

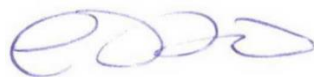
Elaborado

A handwritten signature in blue ink that reads 'André Neves'.

André Neves
Sustentabilidade, Ambiente e Segurança

11 de novembro de 2025

Aprovado

A handwritten signature in blue ink that reads 'Cláudia Ribeiro'.

Cláudia Ribeiro
Diretora Sustentabilidade, Ambiente e
Segurança

ÍNDICE

1.	INTRODUÇÃO.....	3
1.1	IDENTIFICAÇÃO DA EMPRESA	3
1.2	ENQUADRAMENTO DO TRABALHO	4
1.3	ENQUADRAMENTO LEGAL DO RELATÓRIO DE BASE	4
2.	AVALIAÇÃO DA NECESSIDADE DE RELATÓRIO DE BASE	7
2.1	BREVE DESCRIÇÃO DO PROCESSO PRODUTIVO E ATIVIDADES DE APOIO	7
2.2	IDENTIFICAÇÃO DAS SUBSTÂNCIAS PERIGOSAS	9
2.3	IDENTIFICAÇÃO DAS SUBSTÂNCIAS PASSÍVEIS DE PROVOCAR CONTAMINAÇÃO	10
2.4	IDENTIFICAÇÃO DAS SUBSTÂNCIAS COM MAIOR PROBABILIDADE DE PROVOCAR CONTAMINAÇÃO	10
3.	CONCLUSÕES	13
4.	ANEXOS.....	14

1. INTRODUÇÃO

1.1 IDENTIFICAÇÃO DA EMPRESA

A TOYOTA CAETANO PORTUGAL S.A, localizada no concelho de Águeda, distrito de Aveiro tendo como atividade principal o fabrico e comercialização de produtos metálicos diversos, ferrosos e não ferrosos, obtidos por processo de estampagem, forjagem, fundição ou outros. Os dados gerais da empresa são apresentados na tabela 1.

Tabela 1. Dados gerais da empresa

Designação	TOYOTA CAETANO PORTUGAL, S.A. Divisão Fabril de Ovar
CAE	29100 – Fabricação de veículos automóveis 29320 – Fabricação de outros componentes e acessórios para veículos automóveis
Morada	Rua Olho Marinho, 3885-113 Arada, Ovar
Telefone	https://toyotacaetano.pt/



Figura 1 - Localização da TOYOTA CAETANO PORTUGAL S.A. – Fábrica de Ovar.

1.2 ENQUADRAMENTO DO TRABALHO

Este documento constitui uma compilação de informação que permita à Agência Portuguesa do Ambiente, I.P. (APA) avaliar e pronunciar-se sobre a necessidade de elaboração de um Relatório de Base por parte da empresa Toyota Caetano Portugal, constituindo um anexo ao formulário de pedido de renovação da Licença Ambiental.

A Toyota Caetano Portugal S.A. é uma instalação abrangida pelo regime jurídico da prevenção e controlo integrados da poluição (PCIP), uma vez que se enquadra na categoria 2.6 do Anexo I do Decreto-Lei n.º 127/2013, de 30 de agosto, designadamente “Tratamento de superfície de metais ou matérias plásticas que utilizem um processo eletrolítico ou químico, quando o volume das cubas utilizadas no tratamento realizado for superior a 30 m³”.

1.3 ENQUADRAMENTO LEGAL DO RELATÓRIO DE BASE

O Decreto-Lei n.º 127/2013, de 30 de agosto, estabeleceu, entre outros, o Regime de Emissões Industriais (REI) aplicável à Prevenção e ao Controlo Integrados da Poluição, bem como as regras destinadas a evitar e ou reduzir as emissões para o ar, a água e o solo e a produção de resíduos, a fim de alcançar um elevado nível de proteção do ambiente no seu todo. Transpõe para a ordem jurídica interna a Diretiva n.º 2010/75/UE, do Parlamento Europeu e do Conselho, de 24 de novembro de 2010, relativa às emissões industriais.

O diploma REI prevê no seu artigo 42.º que, nos casos em que a atividade da instalação PCIP envolve a utilização, produção ou libertação de substâncias perigosas relevantes, tendo em conta a possibilidade de poluição do solo e das águas subterrâneas no local da instalação, o operador terá de elaborar e submeter à APA um Relatório de Base, antes de iniciar a exploração da instalação ou aquando da renovação da licença ambiental, de alteração substancial ou atualização da licença ambiental.

O artigo 42.º do diploma REI estabelece ainda que o relatório de base inclui as informações necessárias para determinar o estado de contaminação do solo e das águas subterrâneas, de modo a permitir estabelecer uma comparação quantitativa com o estado do local após a cessação definitiva das atividades, designadamente:

- dados sobre a utilização atual do local e, se existirem, sobre as utilizações anteriores do local;
- dados sobre as medições efetuadas no solo e nas águas subterrâneas que reflitam o seu estado à data da elaboração do relatório ou, em alternativa, novas medições do solo e das águas subterrâneas relacionadas com a possibilidade de estes serem contaminados pelas substâncias perigosas que a instalação em causa venha a utilizar, produzir ou libertar.

A Comissão Europeia elaborou o documento “*Diretrizes da Comissão Europeia respeitantes aos relatórios de base nos termos do artigo 22.º, do n.º 2, da Diretiva 2010/75/EU relativa às emissões industriais*”, publicado no JO C133/3 de 06-05-2014.

De acordo com o referido documento, a elaboração do relatório de base inclui 8 fases, sendo as fases 1 a 3 as que correspondem à fundamentação da necessidade ou não de elaboração do relatório de base. Englobam as atividades e os objetivos apresentados na Tabela 2.

Tabela 2. Fases 1 a 3 da elaboração do relatório de base

Fase	Atividade	Objetivo
1	Identificar as substâncias perigosas utilizadas, produzidas ou libertadas na instalação e elaborar uma lista das mesmas.	Determinar se são ou não utilizadas, produzidas ou libertadas na instalação substâncias perigosas, para decidir se é ou não necessário elaborar e apresentar um relatório de base.
2	Identificar quais das substâncias perigosas da fase 1 são «substâncias perigosas relevantes». Excluir as substâncias perigosas insuscetíveis de contaminarem o solo ou as águas subterrâneas. Justificar e registar as decisões de exclusão das substâncias perigosas excluídas.	Restringir às substâncias perigosas relevantes o prosseguimento da ponderação com vista a uma decisão sobre a necessidade de elaborar e apresentar um relatório de base.
3	Identificar, para cada substância perigosa relevante resultante da fase 2, a real possibilidade de contaminação do solo ou das águas subterrâneas, no local de implantação da instalação, que lhe está associada, incluindo a probabilidade de libertações e as consequências das mesmas, tendo especialmente em conta: - a quantidade de cada substância perigosa em causa ou grupo de substâncias perigosas semelhantes em causa; - o modo e o local de armazenagem, utilização e transporte na instalação das substâncias perigosas em causa; - se há o risco de as substâncias em causa serem libertadas; - no caso das instalações existentes, também as medidas que foram tomadas para garantir a impossibilidade prática de contaminações.	Identificar, com base na probabilidade de libertação das substâncias em causa, a quais das substâncias perigosas relevantes está potencialmente associado um risco de poluição no local de implantação da instalação. Devem ser inseridas no relatório de base informações relativas a essas substâncias.

Tendo em consideração estas diretrizes, a APA, na nota Interpretativa n.º 5/2014 de 2014-07-17, estabeleceu o procedimento que permite averiguar a necessidade de realização do relatório de base. Este engloba duas fases: avaliação da necessidade do relatório de base e, face ao resultado obtido e posterior validação pela APA, dispensa ou obrigatoriedade de elaboração do relatório de base. A primeira fase engloba os passos definidos na Tabela 3.

Tabela 3. Passos da avaliação da necessidade do relatório de base

Passo	Designação	Descrição
1.1	Identificação (listagem ou quadro) dos resíduos perigosos e das substâncias perigosas usadas, produzidas ou libertadas na instalação, de acordo com a classificação do Regulamento (CE) n.º 1272/2008 (CLP).	Deve ser elaborada listagem de todas as substâncias perigosas presentes na instalação, sejam elas matérias-primas, matérias subsidiárias, produtos, subprodutos, resíduos, etc., utilizadas ou produzidas no âmbito das atividades PCIP constantes do Anexo I do Diploma REI ou atividades associadas à atividade PCIP. Os reagentes de laboratório não são contabilizados para efeitos desta avaliação, pelo que substâncias que apenas sejam utilizadas na instalação para essa finalidade não necessitam ser listadas. Todas as listagens deverão ser apresentadas em quadros ou tabelas.

Passo	Designação	Descrição
1.2	Identificação, de entre as substâncias listadas no ponto anterior, as que são passíveis de provocar contaminação dos solos e águas subterrâneas.	Deve ser determinado o potencial risco de contaminação associado a cada uma das substâncias anteriormente identificadas, e listadas no ponto 1.1, atendendo às suas propriedades químicas e físicas, tais como: composição, estado físico (sólido, líquido e gás), solubilidade, toxicidade, mobilidade, persistência, etc.. Justificação dos pressupostos na elaboração desta listagem, indicando os motivos tomados em consideração para determinar se a substância tem ou não potencial para provocar contaminação no solo e águas subterrâneas.
1.3	Identificação, de entre as substâncias listadas no ponto 1.2., as que, tendo em consideração as suas características, quantidades presentes e medidas previstas e implementadas para o manuseamento, armazenamento e transporte, ainda são suscetíveis de provocar contaminação do solo e águas subterrâneas do local onde se encontra a instalação.	Tendo em conta as substâncias listadas em 1.2. deve ser feita a análise da “real” probabilidade de contaminação do solo ou das águas subterrâneas no local da instalação, incluindo a probabilidade de ocorrência de libertações/emissões e as suas consequências, tendo em consideração os seguintes aspetos: i. Para cada substância perigosa presente na instalação, indicação da quantidade máxima passível de armazenamento na instalação; ii. Indicação das condições de armazenamento de cada substância perigosa identificada; iii. Forma de transporte dentro da instalação; iv. Indicação da operação e/ou forma de utilização de cada substância perigosa; v. Medidas de contenção adotadas ou a adotar para prevenir, evitar ou controlar a contaminação do solo e /ou águas. Justificação dos motivos que foram tidos em consideração para determinar a eliminação de substâncias como fonte de potencial contaminação e elaboração da lista (quadro ou tabela) final com as substâncias perigosas relevantes utilizadas, produzidas ou libertadas.
1.4	Conclusão sobre a necessidade de elaboração do Relatório de Base.	Conclusão sobre a necessidade de elaboração do Relatório de Base, atendendo ao resultado dos pontos anteriores. Estipular as substâncias perigosas relevantes presentes na instalação, a considerar para a elaboração do Relatório de Base, se aplicável.

2. AVALIAÇÃO DA NECESSIDADE DE RELATÓRIO DE BASE

2.1 BREVE DESCRIÇÃO DO PROCESSO PRODUTIVO E ATIVIDADES DE APOIO

O processo produtivo da TOYOTA encontra-se dividido em três procedimentos:

a) Produção do veículo LC70

A produção das viaturas LC70 inicia-se com a receção do material CKD, fornecido pela Toyota do Japão. Os materiais são selecionados e separados por função, para posterior abastecimento aos postos de soldadura. De seguida, as peças são encaminhadas para a soldadura da cabine e caixa.

Nesta fase soldadura, são utilizadas as técnicas de soldadura por pontos e soldadura semiautomático, sendo posteriormente realizada a lixagem e rebarbagem manual de defeitos que poderão eventualmente prejudicar a qualidade da pintura.

A cabine e a caixa das viaturas seguem para a pintura, processo dividido em cinco fases:

- 1) **pré-tratamento da chapa** - a superfície é preparada para a aplicação dos revestimentos posteriores a partir do desengorduramento por imersão, lavagem, ativação, fosfatação e lavagem com recurso a água industrial e desmineralizada;
- 2) **pintura por eletrodeposição** - é depositado sobre a chapa um revestimento primário orgânico, por ação da corrente elétrica;
- 3) **aplicação de vedantes e PVC** - Estes produtos são aplicados, respetivamente, nas juntas da chapa e nas zonas inferiores da carcaça, com a finalidade de assegurar a sua estanquicidade e (impedindo a penetração da humidade no interior), prevenindo a ocorrência futura de corrosão naquelas áreas. O PVC é aplicado nas zonas inferiores da carcaça, como proteção contra a projeção de lamas, gravilhas, etc. Após a aplicação dos vedantes, a carcaça passa por uma estufa a uma temperatura de aproximadamente de 100 ° C.
- 4) **pintura de esmalte** - são aplicados vedantes nas juntas da chapa. É aplicado PVC nas zonas inferiores da carcaça, para proteger contra a projeção de lamas e gravilhas que, de seguida, passa por uma estufa a uma temperatura de aproximadamente de 100 ° C. Numa cabina de pintura, é aplicado, numa só camada, esmalte sólido ou liso, sendo que, passa posteriormente para a estufa, para a tinta endurecer e secar.
- 5) **retificação de pintura** - corrigir pequenos defeitos detetados.

Após a pintura, segue-se a fase de montagem final. As viaturas entram na linha das cabines, onde são incorporados os componentes de CKD e da Incorporação Nacional.

Os chassis são preparados para, posteriormente, serem acoplados nas cabines. De seguida, é realizada a montagem dos restantes componentes da viatura. Após a realização da inspeção, a viatura é avaliada como conforme, e segue para o parque, onde ficará disponível para embarque. Diariamente, é efetuada uma avaliação a um veículo, por um auditor especializado e certificado pela TMC, selecionado no parque de aptos de forma aleatória, com o propósito de analisar e verificar a qualidade do processo da fábrica.

De uma forma genérica, o processo produtivo do LC70 é representado no seguinte esquema:

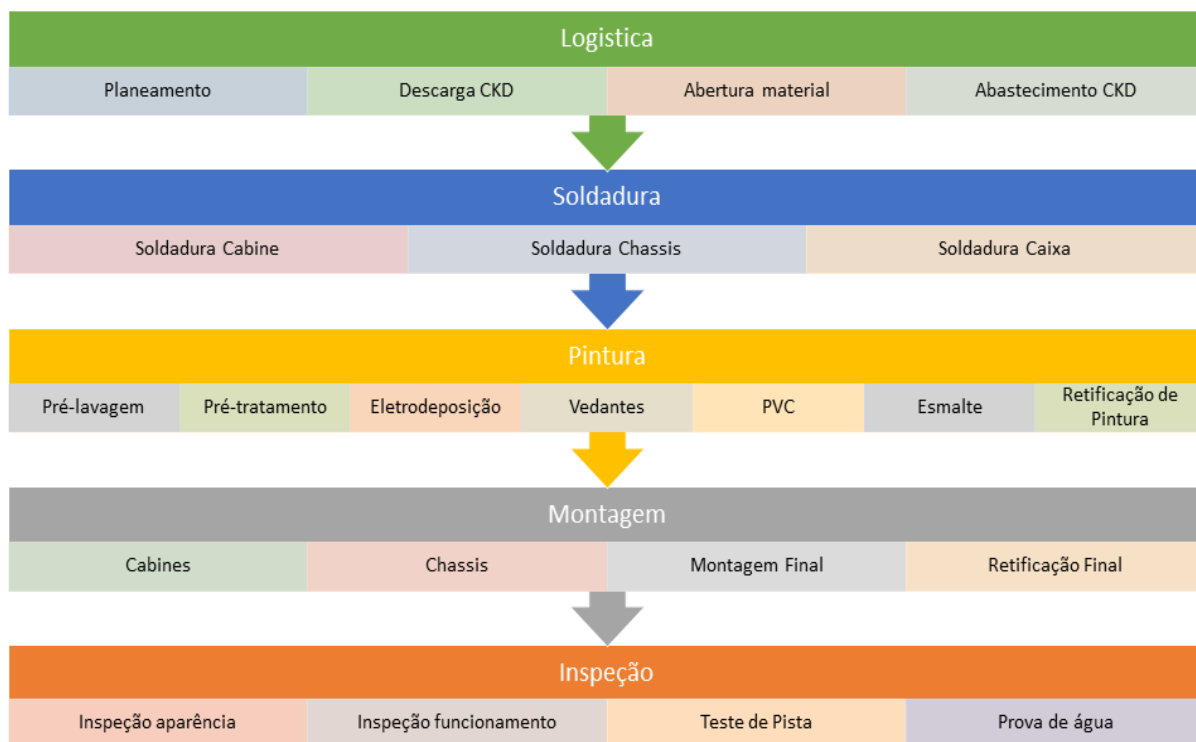


Figura 1 - Processo produtivo do veículo LC70.

b) Produção de chassis elétricos

A produção na linha de chassis elétricos inicia-se com a receção, contabilização e inspeção do material nas instalações da TOYOTA. A logística interna da linha de chassis armazena os materiais, devidamente identificados, para posterior abastecimento na linha produtiva. Terminado os trabalhos na linha de produção, o chassis é retirado da linha e é colocado um novo no primeiro posto.

Já na célula de Pré-Montagens, são realizados o corte de tubo pneumático e a pré-montagem de diversas válvulas, designados por pré-montagens pneumáticas.

No posto 1, são efetuadas operações mecânicas, como a montagem dos eixos, do motor elétrico, compressor, radiadores e válvulas. No posto 2, é realizada a montagem dos conversores, das caixas de fusíveis, baterias, painel de instrumentos (podium) e a passagem e ligações de diversas cablagens. Para a prevenção de possíveis derrames, as baterias são colocadas em bacias de retenção.

O chassis segue para o posto 3, onde é efetuada a passagem dos tubos pneumáticos do chassis, e as suas ligações com as devidas válvulas. São também montados o sistema de refrigeração e as cavas de rodas.

No posto 4, é realizada uma inspeção final, para garantir que o chassis seja validado com qualidade e em conforme com os requisitos estabelecidos.

c) Processo G06.07 – Autocarros Fuel Cell

Este processo inicia-se com a receção de materiais que irão ser utilizados – materiais CKD, botijas H2 e estrutura de aço da Stack FC. Posteriormente à montagem das unidades, inicia-se o processo de pintura da Stack que se encontra dividido em duas fases:

- 1) **Pré-tratamento do aço:** O aço é submetido a diversos tratamentos como por exemplo, desgorduramento, lavagem, ativação, fosfatação e lavagem com recurso a água industrial e posteriormente, água desmineralizada.
- 2) **Pintura por eletrodeposição:** Com recurso à corrente elétrica, é depositado um revestimento de primário orgânico sobre a chapa.

De seguida, é efetuada a pré-montagem dos componentes da Stack FC e das Botijas 2H, e são aplicadas as estruturas CBO, que servirão de suporte às capotas.

Para a montagem do sistema de refrigeração do tejadilho, são aplicadas as baterias BTMS, que bombeiam líquido desde a Bateria 700V até aos conversores de corrente na SATACK Fc – LENZE + COMET, para evitar o sobreaquecimento, caso observe-se a ocorrência de temperaturas adversas.

No apoio ao processo produtivo, são identificados os seguintes locais:

- O Ecocentro, situado no exterior da instalação, onde estão localizados os parques de resíduos perigosos e não perigosos. O espaço é coberto, impermeabilizado e possui uma grelha que encaminha possíveis derrames para a ETARi. Os resíduos encontram-se devidamente acondicionados em recipientes adequados e são encaminhados para empresas devidamente licenciadas para essas finalidades. Os resíduos não perigosos indiferenciados e valorizados são compactados.
- A ETARi, que recebe efluentes provenientes das instalações da Toyota e da Caetano Bus. O tratamento físico-químico dos efluentes é realizado no exterior, num local coberto e impermeabilizado, provido de bacia de retenção. A junho de 2022, a Toyota obteve autorização para rejeitar as águas residuais industriais produzidas no sistema público de drenagem e tratamento de águas residuais gerido pela pelo Grupo Águas de Portugal - Águas da Região de Aveiro.
- Edifício PDI (Posto Delivery Inspection), edifício que possui um túnel de lavagem de viaturas. É provido de uma campânula de exaustão, sem saída para o exterior.
- Estaleiro.
- Parque de Estacionamento de Viaturas

2.2 IDENTIFICAÇÃO DAS SUBSTÂNCIAS PERIGOSAS

Nesta fase são identificadas as substâncias e misturas perigosas usadas, produzidas ou libertadas na instalação industrial da TOYOTA CAETANO PORTUGAL S.A. São tidas em consideração as matérias-primas, matérias subsidiárias, produtos, subprodutos, resíduos e águas residuais.

A identificação das substâncias e misturas perigosas usadas, produzidas ou libertadas na instalação industrial da TOYOTA CAETANO PORTUGAL S.A, está apresentada no Anexo I a este documento (colunas 1 a 7 e 11 a 16 da tabela). Para cada substância ou mistura perigosa, está identificado o modo potencial de emissão (uso, armazenamento, produção ou libertação), o tipo de substância (matérias subsidiárias, resíduos ou águas residuais), o local de utilização ou de produção, a designação, os constituintes das misturas e a classificação de perigosidade. Estão também incluídas informações que ajudam a identificar a substância, número interno e código do fornecedor, bem como a ficha de dados de segurança que foi consultada.

De igual modo, a listagem acima referida não inclui as substâncias e misturas presentes na instalação industrial cuja análise da ficha de dados de segurança mostrou serem não perigosas, bem como os resíduos não perigosos. Não inclui também os reagentes usados em testes de laboratório.

A definição de substâncias e misturas perigosas tem por base a classificação do Regulamento (CE) n.º 1272/2008, de 16 de dezembro, relativo à classificação, rotulagem e embalagem de substâncias e misturas (CLP).

A definição de resíduos perigosos tem em consideração a classificação estabelecida pela Decisão 2014/955/EU, de 30 de dezembro, relativa à lista europeia de resíduos (LER).

2.3 IDENTIFICAÇÃO DAS SUBSTÂNCIAS PASSÍVEIS DE PROVOCAR CONTAMINAÇÃO

Nesta fase são selecionadas as substâncias e misturas com potencial para provocar a contaminação do solo e águas subterrâneas.

O potencial de contaminação do solo ou das águas subterrâneas de cada uma das substâncias e misturas identificadas na fase anterior, tem em consideração os seguintes fatores:

- propriedades físico-químicas, tais como o estado físico e a solubilidade;
- propriedades ecológicas, tais como a toxicidade, a mobilidade e a persistência.

As propriedades das substâncias e misturas identificadas estão apresentadas no Anexo I a este documento (colunas 17 a 23 da tabela). Os dados são retirados da consulta das respetivas fichas de dados de segurança, sempre que disponíveis.

2.4 IDENTIFICAÇÃO DAS SUBSTÂNCIAS COM MAIOR PROBABILIDADE DE PROVOCAR CONTAMINAÇÃO

Nesta fase é analisada a real possibilidade de contaminação do solo ou das águas subterrâneas, no local de implantação da instalação, incluindo a probabilidade de libertação e as consequências das mesmas.

A análise tem em consideração os seguintes fatores:

- a quantidade de substância perigosa presente na instalação;
- as condições de armazenamento;
- a forma de transporte dentro da instalação;
- o risco de libertação;
- as medidas de contenção adotadas para prevenir, evitar ou controlar a contaminação do solo e /ou águas.

Para as substâncias e misturas identificadas na fase 1 e não excluídas na fase 2, os fatores acima listados são apresentados no Anexo I a este documento (colunas 8 a 10 e 24 e 25 da tabela).

É dado destaque às quantidades máximas passíveis de estarem armazenadas na unidade industrial, os locais de armazenamento e as suas condições, bem como as medidas de prevenção e controlo implementadas na unidade industrial.

Estas informações são fornecidas pela TOYOTA, no que se refere aos consumos e quantidades máximas armazenadas, e obtidas pela análise in situ das áreas de armazenamos, transporte e utilização, bem como pela consulta do Mapa Integrado de Registo de Resíduos relativo a 2024.

O conteúdo das colunas 24 e 25 da tabela apresentada no Anexo I a este documento resume as constatações que a seguir se descrevem:

- A receção dos produtos químicos é efetuada na zona de descarga das instalações. Com o auxílio de um empilhador, os produtos são transportados e armazenados nos respetivos armazéns.
- Nas instalações da TOYOTA, existem três armazéns destinados ao armazenamento dos produtos químicos: a) armazém de óleos, onde são armazenados os óleos; b) armazém de químicos 1, onde são armazenados os solventes e as tintas; e c) armazém 2, destinado aos produtos maioritariamente corrosivos ou perigosos.
- Os armazéns são ventilados, possuem piso impermeabilizado e são providos de bacia de retenção com ligação à caixa de alarme (retenção de derrames). Salienta-se a existência de kits de emergência, em que nos quais, estão disponibilizados os procedimentos de atuação em caso de ocorrência de um derrame. No exterior dos armazéns, encontra-se instalado um depósito de espumífero, sob bacia de retenção.
- No armazém dos óleos, estes encontram-se acondicionados em bidões, distribuídos por diversas prateleiras, devidamente identificados. Os bidões que não estão acondicionados nas prateleiras, encontram-se sob bacias de retenção. Nos restantes armazéns, os produtos encontram-se acondicionados em bidões de 25 L e IBCs de 1m³, organizados em prateleiras e paletes, também devidamente identificados. As fichas de segurança de todos os produtos químicos armazenados encontram-se disponíveis nos armazéns, assim como procedimentos de emergência.
- O óleo de manutenção é doseado aquando da sua utilização. O trasvaze do óleo é efetuado através de um jerrican, até ao seu local de utilização. Os restantes produtos químicos são encaminhados num empilhador para os seus locais de utilização.

- Nos locais de utilização, os produtos encontram-se acondicionados em IBCs e pequenos recipientes, ambos sobre bacias de retenção, e devidamente identificados
- No Ecocentro, situado no exterior da instalação, estão localizados os parques de resíduos perigosos e não perigosos. O espaço é coberto, impermeabilizado e possui uma grelha que encaminha possíveis derrames para a ETAR. Os resíduos encontram-se devidamente acondicionados em recipientes adequados e são encaminhados para empresas devidamente licenciadas para essas finalidades. Os resíduos não perigosos indiferenciados e valorizados são compactados.

3. CONCLUSÕES

Neste documento é compilado um conjunto de informação acerca das substâncias e misturas perigosas usadas, produzidas ou libertadas na instalação industrial da TOYOTA CAETANO PORTUGAL S.A, que tem como objetivo permitir à APA avaliar e pronunciar-se sobre a necessidade da empresa elaborar um Relatório de Base.

A sua elaboração segue a Nota Interpretativa n.º 5/2014 da APA, de 2014-07-17, e as “*Diretrizes da Comissão Europeia respeitantes aos relatórios de base nos termos do artigo 22º, do n.º 2, da Diretiva 2010/75/EU*”, designadamente as suas fases 1, 2 e 3.

Como conclusão final, e face à avaliação realizada na secção 2 do presente documento, considera-se que a possibilidade de contaminação do solo ou das águas subterrâneas no local da instalação, devido às substâncias e misturas perigosas usadas, produzidas ou libertadas pela TOYOTA CAETANO PORTUGAL S.A. é insignificante. Assim, **considera-se não existir necessidade da empresa proceder à elaboração de um Relatório de Base.**

4. ANEXOS

ANEXO I – Substâncias e misturas usadas, armazenadas e libertadas

AB001 - Substâncias e Misturas perigosas, contaminantes e Nocivas para TOXICO																						
Nº	Nome químico e fórmula	Designação do produto - nome comercial (se aplicável)	Tipos de embalagem - (litragem) (L)	Local de fabricação - (país) (P)	Concentração - (porcentagem) (C)	SA	Classificação de periculosidade (C)	SA	Atividade de risco e classe de periculosidade (C)	Características de periculosidade - (se aplicável) (P)	Quantidade máxima (kg) (Q)	Quantidade mínima (kg) (Q)	Atividade de risco (P)	Transporte (P)	Armazenagem (P)	Manuseio (P)	Resíduos de periculosidade (P)	Observações (C)	Características de periculosidade - (se aplicável) (P)	Atividade de periculosidade - (se aplicável) (P)	Resíduos de periculosidade - (se aplicável) (P)	Resíduos de periculosidade - (se aplicável) (P)
01	Ácido clorídrico 37%	Ácido clorídrico 37%	20 L	Brasil	37%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
02	Ácido sulfúrico 98%	Ácido sulfúrico 98%	20 L	Brasil	98%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
03	Ácido nítrico 68%	Ácido nítrico 68%	20 L	Brasil	68%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
04	Ácido fosfórico 85%	Ácido fosfórico 85%	20 L	Brasil	85%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
05	Ácido bórico 20%	Ácido bórico 20%	20 L	Brasil	20%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
06	Ácido acético 100%	Ácido acético 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
07	Ácido oxálico 20%	Ácido oxálico 20%	20 L	Brasil	20%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
08	Ácido málico 100%	Ácido málico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
09	Ácido succínico 100%	Ácido succínico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
10	Ácido tartárico 100%	Ácido tartárico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
11	Ácido cítrico 100%	Ácido cítrico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
12	Ácido fólico 100%	Ácido fólico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
13	Ácido salicílico 100%	Ácido salicílico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
14	Ácido valérico 100%	Ácido valérico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
15	Ácido caproico 100%	Ácido caproico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
16	Ácido heptanoico 100%	Ácido heptanoico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
17	Ácido octanoico 100%	Ácido octanoico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
18	Ácido nonanoico 100%	Ácido nonanoico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
19	Ácido decanoico 100%	Ácido decanoico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
20	Ácido undecanoico 100%	Ácido undecanoico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
21	Ácido dodecanoico 100%	Ácido dodecanoico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
22	Ácido tridecanoico 100%	Ácido tridecanoico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
23	Ácido tetradecanoico 100%	Ácido tetradecanoico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
24	Ácido pentadecanoico 100%	Ácido pentadecanoico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
25	Ácido hexadecanoico 100%	Ácido hexadecanoico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
26	Ácido heptadecanoico 100%	Ácido heptadecanoico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
27	Ácido octadecanoico 100%	Ácido octadecanoico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
28	Ácido nonadecanoico 100%	Ácido nonadecanoico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
29	Ácido eicosenoico 100%	Ácido eicosenoico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
30	Ácido hialurônico 100%	Ácido hialurônico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
31	Ácido glicólico 100%	Ácido glicólico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
32	Ácido láctico 100%	Ácido láctico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
33	Ácido cítrico 100%	Ácido cítrico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
34	Ácido fólico 100%	Ácido fólico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
35	Ácido salicílico 100%	Ácido salicílico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
36	Ácido valérico 100%	Ácido valérico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
37	Ácido caproico 100%	Ácido caproico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
38	Ácido heptanoico 100%	Ácido heptanoico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
39	Ácido octanoico 100%	Ácido octanoico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
40	Ácido nonanoico 100%	Ácido nonanoico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
41	Ácido decanoico 100%	Ácido decanoico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
42	Ácido undecanoico 100%	Ácido undecanoico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
43	Ácido dodecanoico 100%	Ácido dodecanoico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
44	Ácido tridecanoico 100%	Ácido tridecanoico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
45	Ácido tetradecanoico 100%	Ácido tetradecanoico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
46	Ácido pentadecanoico 100%	Ácido pentadecanoico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
47	Ácido hexadecanoico 100%	Ácido hexadecanoico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
48	Ácido heptadecanoico 100%	Ácido heptadecanoico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
49	Ácido octadecanoico 100%	Ácido octadecanoico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
50	Ácido nonadecanoico 100%	Ácido nonadecanoico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
51	Ácido eicosenoico 100%	Ácido eicosenoico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
52	Ácido hialurônico 100%	Ácido hialurônico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
53	Ácido glicólico 100%	Ácido glicólico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
54	Ácido láctico 100%	Ácido láctico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
55	Ácido cítrico 100%	Ácido cítrico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
56	Ácido fólico 100%	Ácido fólico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
57	Ácido salicílico 100%	Ácido salicílico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
58	Ácido valérico 100%	Ácido valérico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
59	Ácido caproico 100%	Ácido caproico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
60	Ácido heptanoico 100%	Ácido heptanoico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1	3.1
61	Ácido octanoico 100%	Ácido octanoico 100%	20 L	Brasil	100%	3	3.1	3.1	3.1	3.1	100	100</										

