

DESCRIÇÃO DETALHADA DA INSTALAÇÃO E PROCESSOS

1. DESCRIÇÃO DAS INSTALAÇÕES EXISTENTES

A unidade industrial é composta por vários edifícios: unidade de abate e transformação de aves, escritório, oficina de manutenção, casa da caldeira, edifício dos silos de subprodutos, garagem de viaturas de frango vivo, armazém, portaria, edifício de lavagem e desinfecção de viaturas, ETARI e um refeitório.

FIGURA 1. IMPLANTAÇÃO DA UNIDADE INDUSTRIAL¹



A unidade de abate é composta por diversos setores, de acordo com o descrito infra:

- 1 Sala de evisceração e embalamento, 1 sala de depena, 2 zonas de insensibilização e sangria, 1 zona de escaldão e depena e 1 zona de evisceração e inspeção;
- 3 Câmaras de congelados, 14 câmaras de congelação de frescos e 1 câmara de refrigeração e conservação de subprodutos;
- 1 Túnel de refrigeração rápida e 3 túneis de congelação;
- 12 Instalações sanitárias: 2 unissexo, 5 instalações femininas, 5 instalações masculinas;
- 8 Zonas de vestuário divididas por sexos, sendo 4 destinadas aos colaboradores do sexo feminino e 4 destinadas aos colaboradores do sexo masculino;
- 1 Armazém de caixas higienizadas, 2 armazéns de embalagens, 3 armazéns de peças e acessórios e 2 armazéns de produtos de higienização;

¹ <https://www.pordata.pt/O+que+sao+NUTS>

- 5 Cais de expedição: 1 para produtos congelados, 3 para produtos frescos e 1 para subprodutos;
- 1 Posto de transformação e 3 Salas destinadas aos quadros elétricos, sendo que uma sala é também sala de comandos e uma outra sala é também sala do gerador.

O Refeitório, destinado aos colaboradores da unidade, é composto por uma cozinha / copa para confecção das refeições, por uma sala de refeições e por sanitários separados por sexo, entre outras infraestruturas.

FIGURA 2. REFEITÓRIO DA UNIDADE INDUSTRIAL



2. PROJETO DE REESTRUTURAÇÃO DO CAIS DE FRANGO VIVO

2.1. DESCRIÇÃO DO PROJETO

Atualmente o cais de receção de frango vivo apresenta dimensões reduzidas e não se encontra vedado, como pode ser observado na figura 3, pelo que as jaulas com aves permanecem no interior das viaturas, sujeitas às condições climatéricas, até que o cais apresente espaço suficiente para que elas possam ser descarregadas.

O presente projeto de ampliação tem como objetivo a construção de um edifício fechado que irá incluir no seu interior o novo cais de receção de frango vivo, permitindo melhorar as condições de bem-estar animal.

A construção do novo cais implicará uma alteração ao nível do sistema de transporte das aves, incluindo uma substituição das jaulas tradicionais por contentores de gavetas, o que irá permitir melhorar as condições de trabalho dos colaboradores durante o processo de carga e descarga das aves.

No caso das jaulas tradicionais, as aves são apanhadas e colocadas no seu interior de forma manual. Posteriormente, as jaulas são colocadas e retiradas das viaturas de transporte de forma manual.

No caso dos novos contentores de gavetas, eles serão colocados no interior dos pavilhões avícolas e a entrada das aves no seu interior será feita de forma mecânica. A colocação dos contentores com aves

no interior das viaturas e sua retirada para o interior do novo cais de frango vivo será efetuada de forma automática através de elevadores.

FIGURA 3. CAIS DE FRANGO VIVO ACTUAL



O aumento da área do cais fará com que deixem de existir viaturas com aves paradas no exterior a guardar disponibilidade de espaço para efetuarem a descarga. Assim, quando as viaturas com aves chegarem à unidade, entrarão no referido edifício e podem iniciar de imediato a descarga dos contentores de aves, através da ação dos elevadores.

As aves irão permanecer no cais devidamente impermeabilizado, vedado e coberto, com as devidas condições higio-sanitárias e em ambiente térmico adequado.

Após a descarga dos contentores, as viaturas serão encaminhadas para lavagem a ocorrer em espaço próprio no interior do mesmo edifício. Após a lavagem, as viaturas serão encaminhadas para o exterior do edifício.

Esta situação também apresentará benefícios em termos ambientais, já que o edifício será dotado de uma rede de drenagem nova, a qual garantirá o encaminhamento da totalidade de efluentes para a ETARI da unidade industrial. Por outro lado, os cadáveres das aves ficarão armazenados em local próprio (no interior do edifício), em espaço devidamente fechado, representando uma melhoria.

A ampliação do cais de frango vivo não irá afetar a capacidade instalada da unidade industrial. No entanto, todas as atividades inerentes à descarga das aves e limpeza dos veículos e contentores de gavetas serão realizadas num espaço único, devidamente impermeabilizado e coberto, garantindo as condições de bem-estar animal e melhorando as condições de trabalho dos colaboradores.

A área de implantação prevista para o novo cais de frango vivo (no total de 2 451,75 m²) já se apresenta maioritariamente impermeabilizada, sendo apenas necessário impermeabilizar uma área de 899,70 m² que ficará afeta unicamente aos acessos para saída das viaturas do interior do edifício do cais de frango vivo.

FIGURA 4. FOTOGRAFIAS DA ÁREA A INTERVENCIONAR NA AMPLIAÇÃO DO CAIS DE FRANGO VIVO



Após a realização das obras de ampliação do cais de frango vivo, a instalação irá apresentar as áreas e volumes incluídos no Quadro seguinte.

QUADRO 1. QUADRO DE ÁREAS FUTURAS

EDIFICAÇÕES			
EDIFÍCIO	ÁREA BRUTA DE CONSTRUÇÃO (m²)	ÁREA DE IMPLANTAÇÃO (m²)	VOLUME DE CONSTRUÇÃO (m³)
Centro de Abate de Aves	15 337,76	13 869,60	107 076,21
Edifício de Escritório e Oficina	1 194,50	511,80	4 232,75
Edifício da Caldeira e Silo de Subprodutos	904,90	700,20	6 667,05
Garagem de Viaturas e Transporte de Aves Vivas	616,80	616,80	4 146,90
Armazém	890,90	890,90	7 509,75
Portaria	4,20	4,20	9,05
Parque de Gases de Embalamento	79,70	79,70	159,40
Refeitório	410,86	388,05	1 363,49
Edifício de Lavagem e Desinfecção de Viaturas	260,90	260,90	1 434,95
Reservatório da Rede de Incêndios	99,70	112,35	448,30
Depósitos de Água	564,75	464,86	1 417,49
ETAR			
EDIFÍCIO	ÁREA BRUTA DE CONSTRUÇÃO (m²)	ÁREA DE IMPLANTAÇÃO (m²)	VOLUME DE CONSTRUÇÃO (m³)
Edifício da ETAR	376,10	432,15	1 596,45
Tanque SBR da ETAR	816,80	867,60	5 717,60
Tanque de Homogeneização da ETAR	209,25	231,25	1 045,00
Tanque de Lamas da ETAR	54,45	79,35	217,80

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS TOTAIS	
DESIGNAÇÃO	ÁREA (m ²)
Área do terreno	105 391,67
Área Bruta de Construção	21 975,67
Área de Implantação	19 719,82
Volume de Construção (m ³)	145 189,09
Área Impermeabilizada	44 828,42

3. DESCRIÇÃO DO PROCESSO PRODUTIVO – ABATE E TRANSFORMAÇÃO DE AVES

As atividades desenvolvidas no Centro de Abate e Transformação de Aves da Lusiaves – Indústria a Comércio Agroalimentar, S.A., consistem no abate e transformação de aves, cujas principais fases são:

- 1) Abate;
- 2) Calibragem;
- 3) Receção de mercadorias;
- 4) Transformação;
- 5) Fabrico de preparados de carne;
- 6) Expedição.

3.1. ABATE

O processo produtivo inicia-se com a receção das aves no Centro de Abate em período noturno. O processo de abate inicia-se às 00 horas, tendo este processo, dois turnos de Segunda a Sexta-feira e um turno ao Sábado. O processo inicia-se com a descarga das jaulas no cais de frango vivo e o encaminhamento das jaulas para a linha de abate.

Em seguida, já na secção de pendura, as aves são retiradas do interior das jaulas e penduradas na cadeia de abate. Esta atividade decorre sob condições de baixa luminosidade, sendo seguidamente encaminhadas para um recipiente com água eletrificada a 50 – 60 volts. Depois de as aves estarem já insensibilizadas, são degoladas com corte da jugular.

Após a degola, ocorre o esgotamento do sangue das aves, sendo o mesmo encaminhado para um reservatório de sangue, o qual é refrigerado de forma a manter a qualidade do sangue.

Em seguida, são mergulhadas em tanques de água quente, cuja temperatura varia entre os 50,5 °C e os 52,5 °C, e sujeitas a um processo mecânico de remoção de penas. As cabeças das aves são depois removidas, também por ação mecânica, e encaminhadas para o silo de subprodutos.

Uma percentagem das patas removidas, através de ação mecânica, é escaldada a temperaturas de 60 °C a 70 °C, depeladas e passam por um chiler para arrefecimento, seguidamente são colocadas em caixas para armazenamento ou venda. As restantes patas são colocadas em contentores e posteriormente encaminhadas para as unidades de tratamento de subprodutos.

Após a remoção das patas, as aves são transferidas automaticamente da cadeia de abate para a cadeia de evisceração, onde ocorre o corte circular à cloaca, o corte longitudinal do abdómen e a remoção das vísceras por ação mecânica. As vísceras que não são totalmente removidas e que ficam penduradas no dorso das aves são depois removidas manualmente.

Nesta fase, ocorre também a separação manual do fígado e do coração, bem como a abertura e limpeza mecânica das moelas, e a posterior lavagem. Seguidamente, procede-se à remoção dos papos, do pescoço e das peles do pescoço, e à aspiração dos resíduos interiores, após a qual é efetuada uma lavagem interior e exterior das carcaças por ação mecânica.

As miudezas (patas, moelas, pescoços, fígados, corações) passam por chileres, para arrefecimento da temperatura, garantindo assim uma melhoria do processo.

Na etapa final, as carcaças sofrem uma transferência automática passando da cadeia de evisceração para a cadeia de refrigeração, onde são mantidas neste túnel de refrigeração (0 °C a 4 °C). Seguidamente, são seladas com a identificação da marca de salubridade e lote de proveniência.

3.2. CALIBRAGEM

Durante esta etapa, as carcaças são submetidas a pesagem individual, para serem separadas automaticamente por calibre, sendo encaminhadas para caixas e paletes, segundo a classe a que pertencem:

- Classe A: Carcaças sem manchas ou defeitos;
- Classe B: Carcaças com manchas, defeitos, hematomas, etc.

As carcaças são arrumadas em caixas de polietileno devidamente higienizadas e armazenadas na sala de caixas higienizadas. As caixas, quando cheias com as carcaças, são pesadas e identificadas com lotes de rastreabilidade. Posteriormente, estas caixas são armazenadas numa câmara de refrigeração, de acordo com o lote e calibre.

3.3. RECEÇÃO DE MERCADORIAS

A receção de mercadorias, efetuada no cais, encontra-se dividida entre receção de produtos frescos e de produtos congelados, sendo armazenados em câmaras de acordo com o tipo de produto e o seu destino.

3.4. TRANSFORMAÇÃO

O processo de transformação subdivide-se em três etapas principais, em que as carcaças são separadas nas diferentes partes que as compõem, sendo armazenadas temporariamente nas câmaras de refrigeração para posterior embalagem. As embalagens são rotuladas e armazenadas para venda.

- Desmancha / corte;
- Embalagem;
- Congelação.

3.5. FABRICO DE PREPARADOS DE CARNE

Neste âmbito, inclui-se a preparação de espetadas e outros preparados de carne fresca, como carne de aves picada, hambúrguer de peru e frango, *roti* de carne de aves, carnes marinadas, *cordón bleu*, panados de peru e frango, almôndegas de peru, produtos recheados e frangos frescos.

Até à preparação dos produtos mencionados, os ingredientes são armazenados numa câmara de refrigeração, ou em ambiente adequado à conservação dos mesmos.

3.6. EXPEDIÇÃO

Esta etapa inicia-se com o picking automático das encomendas, seguidamente os produtos são encaminhados para as rotas respetivas.

4. MATÉRIAS-PRIMAS, RECURSOS, EMISSÕES GASOSAS, EFLUENTES LÍQUIDOS E RESÍDUOS GERADOS

4.1. MATÉRIAS-PRIMAS E PRODUTO FINAL

A atividade principal da unidade é o abate e transformação de aves (frango e galinha), com capacidade para produzir 275 ton/dia de carcaças.

Para além do abate e transformação, são ainda realizadas atividades de preparação de carnes, produção de preparados de carne (espetadas, carne picada de aves, hambúrguer de peru e frango, roti de carne de aves, carnes marinadas e almôndegas de peru e frango frescos), com acondicionamento, embalagem e entreposto frigorífico anexo para armazenagem de carnes refrigeradas e congeladas de aves. A capacidade de produção dos preparados de carne é de 15 ton/dia.

4.2. ÁGUA

Em 2018 foram consumidos 385.966 m³ de água proveniente das captações subterrâneas (a unidade industrial é abastecida por 4 captações subterrâneas). Tendo como base o consumo de água ocorrido em 2018, estima-se que, para uma capacidade de abate de 275 ton de carcaça/dia, o consumo de água proveniente das captações subterrâneas, possa atingir os 706 000 m³/ano, tendo em consideração um consumo médio de 8,2 m³ de água por tonelada de carcaça.

A este valor, deverá ser adicionado um consumo anual de 3 500 m³, para abastecimento das instalações sanitárias e 2500 m³ para abastecimento do refeitório, provenientes da rede pública de abastecimento, fornecida pela empresa Águas da Figueira.

4.3. ENERGIA

Na instalação são consumidos os seguintes tipos de energia: energia elétrica em todo o processo produtivo, gás natural e biomassa para aquecimento de água e produção de vapor de água. Para além destes, é ainda consumido gasóleo, no funcionamento dos geradores de emergência.

A utilização de gás natural apenas ocorre em situações de avaria ou paragens para manutenção da caldeira a biomassa.

A unidade dispõe de dois geradores de emergência, de 1000 e 1400 kVA, respetivamente. Estes equipamentos, asseguram o normal funcionamento da unidade industrial, em caso de falha da rede pública de fornecimento de energia elétrica.

No quadro seguinte apresentam-se os consumos energéticos ocorridos em 2018 e os previstos para uma capacidade de abate de 275 ton de carcaça/dia.

QUADRO 2. CONSUMOS DE ENERGIA ESTIMADOS

TIPO DE COMBUSTÍVEL	CONSUMO ENERGÉTICO 2018			CONSUMO ANUAL (TEP) PARA A NOVA CAPACIDADE (275 TON/DIA)
	-----	TEP	UTILIZAÇÃO	
Energia Elétrica	10 858 488 kWh	2 335	Utilização geral	3 745
Gás Natural	34 128 Nm ³	31	Caldeiras de produção de água quente / vapor de água (FF1, FF2 e FF3)	40
Biomassa	3 349 ton	928	Caldeira de produção de vapor de água (FF4)	1 269
Gasóleo	14 638 l	12	Geradores de emergência	15
TOTAL	-	3 306	-	5 069

Dados os consumos energéticos da unidade industrial, a mesma já é considerada um consumidor intensivo de energia, conforme definido no decreto-lei 71/2008, de 15 de abril.

4.4. EMISSÕES ATMOSFÉRICAS

A produção de água quente e vapor de água necessários ao processo produtivo é feita através de quatro caldeiras para produção de água quente e vapor de água (3 caldeiras a gás natural e uma caldeira a biomassa). A caldeira a biomassa trabalha em contínuo, sendo que as restantes caldeiras apenas entram em funcionamento em caso de paragem ou manutenção da caldeira a biomassa.

QUADRO 3. FONTES DE EMISSÃO PONTUAL EXISTENTES NA INSTALAÇÃO

QUADRO 3: FONTES DE EMISSÃO PONTUAIS EXISTENTES NA INSTALAÇÃO					ALTURA DA CHAMINÉ (M)
CÓDIGO	EQUIPAMENTO ASSOCIADO	POTÊNCIA TÉRMICA (MWTH)	REGIME DE EMISSÃO	COMBUSTÍVEL	
FF1	Caldeira de vapor	1,905	Esporádico	Gás Natural	12,96
FF2	Caldeira de água quente	0,45	Esporádico (<500 h anuais)		9,6
FF3	Caldeira de água quente	0,45			9,6
FF4	Caldeira de vapor	2,97	Contínuo	Biomassa	16,34

Os poluentes atmosféricos emitidos pelas fontes são óxidos de azoto (NO_x), partículas, compostos orgânicos voláteis (COV) e monóxido de carbono (CO).

As fontes FF1 e FF4 incluem um programa de monitorização das emissões atmosféricas, definido na Licença Ambiental em vigor. As fontes FF2 e FF3 foram dispensadas de monitorização por corresponderem a equipamentos que funcionam menos que 500 horas por ano.

A chaminé da fonte FF4, associada à caldeira a biomassa, dispõe de um sistema de tratamento de efluentes gasosos com 95 % de eficiência de remoção para o filtro de mangas, 85 % para o multiciclone e 80 % para o lavador de gases.

Os geradores de emergência, quando entram em funcionamento por falha da rede pública, emitem poluentes atmosféricos resultantes da combustão de gasóleo.

Os veículos associados ao transporte de matérias-primas, produto final, resíduos e subprodutos constituem também uma fonte de emissão de gases poluentes, nomeadamente ao nível das Partículas, dos Óxidos de Azoto e do Dióxido e Monóxido de Carbono.

4.5. EFLUENTES LÍQUIDOS

Na unidade industrial ocorre a produção de efluentes domésticos e industriais. Todas as águas residuais domésticas provenientes das instalações sanitárias e dos balneários, bem como todas as águas residuais industriais resultantes do processo industrial (depena, evisceração, lavagens, transporte de subprodutos), são encaminhadas para a ETARI. A este sistema, afluem também as águas das lavagens de viaturas, previamente tratadas num separador de hidrocarbonetos e as águas resultantes das purgas do lavador de gases da caldeira a biomassa. As purgas da caldeira são descarregadas em linha de água, após passagem por um tanque de arrefecimento.

Em 2018 foram tratados na ETARI aproximadamente 360 300 m³ de efluente. Estes efluentes após tratamento foram descarregados em linha de água, de acordo com a autorização n.º L01814.2018.

Considerando o volume de efluente tratado descarregado em 2018 e tendo em consideração, o funcionamento da unidade na sua capacidade máxima, perspetiva-se a produção de aproximadamente 511 081 m³, o equivalente a aproximadamente 1 600 m³/dia. A ETARI está dimensionada para um caudal de 2 400 m³/dia, conforme título de Utilização de Recursos Hídricos n.º L018014.2018.RH4A.

4.6. ÁGUAS PLUVIAIS

As águas pluviais serão recolhidas em caleiras (coberturas), sumidouros e caleiras várias, e encaminhadas para caixas normalizadas e depois conduzidas através de coletores e ao longo da propriedade até dois pontos de descarga, afluentes da Ribeira de Seiça.

4.7. PRODUÇÃO DE SUBPRODUTOS

A atividade de abate e transformação gera subprodutos que englobam, aves mortas no cais de receção de aves, aves rejeitadas na cadeia, sangue, penas, vísceras, etc., os quais constituem matérias das categorias 2 e 3, conforme definido no Regulamento (CE) n.º 1069/2009 do Parlamento Europeu e do Conselho de 21 de outubro.

Os subprodutos de categoria 2 são armazenados em 10 contentores metálicos, com capacidade para 700 litros / cada, localizados na sala de evisceração e cais de frango vivo. Posteriormente são enviados para a Unidade de Transformação de Subprodutos da Comave do Zêzere, sita em Ferreira do Zêzere.

Os subprodutos de categoria 3 (penas, vísceras e sangue) são devidamente encaminhados para o edifício de subprodutos, onde são armazenados em silos próprios. Posteriormente são enviados para a Unidade de Transformação de Subprodutos da CAMPOAVES – Aves do Campo, S.A., sita na Figueira da Foz.

- As vísceras são encaminhadas do interior do centro de abate para um silo vertical com capacidade para 30 toneladas, passando por um tamisador rotativo onde perdem alguma água;

- As penas são encaminhadas para uma prensa por forma a perderem água, sendo depois depositadas num silo horizontal com capacidade para 25 toneladas;
- O sangue é encaminhado para um silo refrigerado com capacidade para 15 000 litros.

Considerando o aumento da capacidade instalada para 275 ton/dia e o volume de produção de subprodutos no ano 2018 é expectável, no futuro, uma produção média anual de aproximadamente 300 ton de subprodutos categoria M2 e 28 000 ton de subprodutos de categoria M3.

4.8. PRODUÇÃO DE RESÍDUOS

O normal funcionamento da instalação envolve a produção de vários tipos de resíduos, provenientes das mais diversas atividades envolvidas, como o processo de abate, a manutenção fabril, os resíduos produzidos pela atividade de limpeza e desinfecção das instalações, o tratamento do efluente, entre outras.

Todos os resíduos produzidos são devidamente separados e armazenados em local próprio. Posteriormente, são encaminhados para Operadores de Gestão de Resíduos devidamente licenciados que lhes dão o destino final adequado.

O Quadro 3.3.4 inclui um resumo dos resíduos produzidos no normal funcionamento da unidade industrial em 2018.

Em 2018, das 2 699,05 toneladas de resíduos enviados para destino final, cerca de 2 670,28 toneladas foram enviadas para valorização, o correspondente a 98,93 %. Não é esperado um aumento significativo dos resíduos produzidos na unidade, decorrente do aumento da capacidade instalada, face ao ano apresentado. Contudo, irá ocorrer um aumento das lamas de ETARI associado ao aumento do caudal de efluente sujeito a tratamento.

QUADRO 5. IDENTIFICAÇÃO DOS RESÍDUOS PRODUZIDOS NA INSTALAÇÃO

LER	DESCRIÇÃO	ORIGEM	QUANT. (TON)
08 03 18	Resíduos de <i>toner</i> de impressão	Atividades administrativas	1,55
10 01 01	Cinzas, escórias e caldeiras	Combustão de Biomassa	0,96
13 02 08*	Outros óleos de motores, transmissões e lubrificação	Manutenção fabril e auto	0,76
13 05 02*	Lamas provenientes dos separadores óleo/água	Separadores de hidrocarbonetos	3,41
13 05 07*	Água com óleo proveniente dos separadores óleo/água	Separadores de hidrocarbonetos	9,15
14 06 03*	Outros solventes e misturas de solventes	Manutenção fabril e auto	0,82
15 01 01	Embalagens de papel e cartão	Receção de matérias-primas	137,72
15 01 02	Embalagens de plástico	Receção de matérias-primas	136,73
15 01 03	Embalagens de madeira	Receção de matérias-primas	14,96
15 01 06	Misturas de embalagens	Receção de matérias-primas	2,5
15 01 10*	Embalagens contendo ou contaminadas por resíduos de substâncias perigosas	Produtos de limpeza e de manutenção	0,42
15 01 11*	Embalagens de metal, incluindo recipientes vazios sob pressão	Manutenção fabril e auto	0,07
15 02 02*	Absorventes e materiais filtrantes contaminados por substâncias perigosas	Manutenção fabril e auto	0,04
15 02 03	Absorventes e materiais filtrantes não contaminados por substâncias perigosas	Manutenção fabril e auto	0,20
16 01 07*	Filtros de óleo	Manutenção auto	0,21

LER	DESCRIÇÃO	ORIGEM	QUANT. (TON)
16 01 19	Plástico	Manutenção fabril e auto	0,68
16 01 99	Plástico	Manutenção fabril e auto	0,85
16 02 13*	Equipamento elétrico e eletrónico	Diversas atividades	0,13
16 02 14	Equipamento elétrico e eletrónico	Diversas atividades	0,25
16 06 01*	Acumuladores de chumbo	Manutenção auto	1,68
08 01 01	Objetos cortantes e perfurantes	Vacinação de colaboradores	0,001747
18 01 03*	Resíduos cujas recolha e eliminação estão sujeitas a requisitos específicos com vista à prevenção de infeções	Vacinação de colaboradores	0,005705
19 08 12	Lamas do tratamento biológico de águas residuais	ETARI	1 672,74
19 08 99	Resíduos sem outras especificações	ETARI	0,50
20 01 01	Papel e cartão	Instalações administrativas e sociais	6,50
20 01 21*	Lâmpadas fluorescentes	Manutenção fabril	0,05
20 01 25	Óleos e gorduras alimentares	Refeitório	0,60
20 01 39	Plásticos	Instalações administrativas e sociais	10,39
20 01 40	Metais	Receção de matérias-primas Manutenção fabril e auto	23,34

4.9. RUÍDO

Em fase de laboração da unidade, as fontes de ruído estão associadas ao funcionamento de equipamentos que se encontram no interior do edifício fabril, nomeadamente nos sectores de depena e evisceração. Contudo, este ruído não atinge o exterior da unidade. No exterior destaca-se a circulação das viaturas de transporte das matérias-primas e produto final, como podendo produzir algum ruído. Contudo, considera-se que o mesmo não é significativo.

4.10. SÍNTESE DE QUANTITATIVOS

O quadro seguinte consiste num resumo dos quantitativos associados ao aumento da capacidade instalada do Centro de Abate e Transformação de Aves.

QUADRO 6. SÍNTESE DOS *INPUTS* E *OUTPUTS*

ITEMS	SITUAÇÃO ATUAL	SITUAÇÃO FUTURA
INPUTS		
Aves abatidas (t/dia)	47 512	86 075
Água (m ³)	385 000	712 000
Energia Elétrica (tep)	2 335	3 745
Gás Natural (tep)	31	40
Biomassa (tep)	928	1 269
Gasóleo (tep)	12	15
Energia Total (tep)	3 306	5 069
OUTPUTS		
Subprodutos Categoria M2 (ton)	281	300
Subprodutos Categoria M3 (ton)	21 199	28 000
Efluente descarregado (m ³)	360 300	511 080