

ANEXO 1

A. Memória descritiva do processo produtivo e atividades auxiliares

O processo fabril da COLEP PACKAGING PORTUGAL S.A. divide-se essencialmente em 2 processos produtivos:

- Fabrico de embalagens metálicas para aerossóis, produtos industriais e produtos alimentares;
- Fabrico de embalagens plásticas;

No mesmo perímetro está localizada a Fábrica de COLEP CONSUMER PRODUCTS SA que se dedica à Formulação e enchimento de produtos.

O esquema a seguir apresentado (Figura 1) representa de uma forma muito genérica o processo produtivo global da COLEP PACKAGING PORTUGAL S.A., indicando as entradas das principais matérias-primas em cada um dos processos produtivos específicos, bem como os respetivos produtos finais.

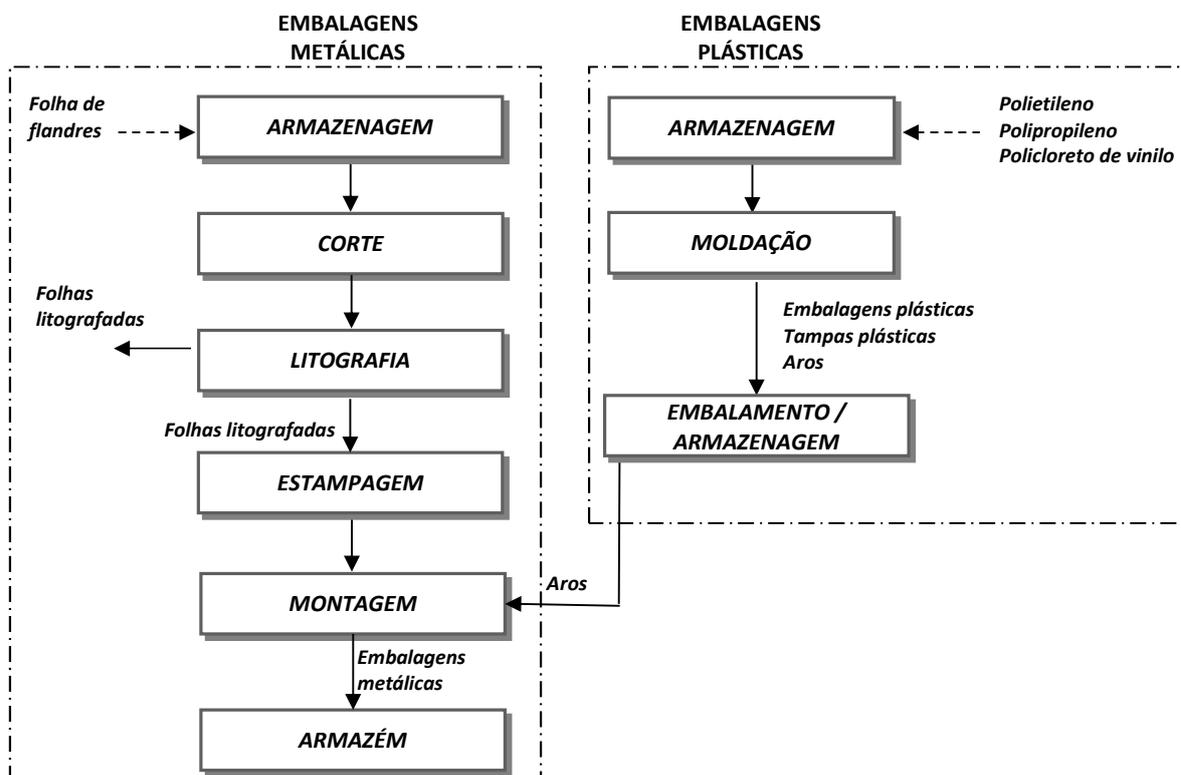


Figura 1 - Fluxograma geral do processo produtivo da COLEP PACKAGING PORTUGAL S.A.

Na produção de **embalagens metálicas** (Figura 2), a principal matéria prima utilizada é a folha de flandres, que é adquirida sob a forma de bobines ou folhas. Esta folha é submetida à operação de corte, seguindo posteriormente para o setor da litografia. Neste setor desenvolvem-se as operações de impressão e revestimento da folha, utilizando para tal tintas, vernizes, esmaltes e solventes orgânicos. O setor de litografia encontra-se dividido em duas secções: a convencional e a ultravioleta (UV).

Na litografia convencional são realizadas atividades de revestimento, seguidas de secagem por passagem em fornos alimentados a gás natural, bem como atividades de impressão, seguidas de secagem através de radiação ultravioleta. Na litografia UV é realizada a atividade de impressão, seguida de secagem através de radiação ultravioleta.

Após o processo de litografia, as folhas inteiras passam ao sector de corte secundário onde são cortadas as folhas (que posteriormente passam ao processo de Montagem) que vão dar origem ao corpo da embalagem e tiras (que passam ao processo de Estampagem) que vão dar origem aos componentes, tampas, cúpulas e fundos.

Posteriormente, as folhas são encaminhadas para umas das três áreas de fabrico existentes: industriais, alimentares e aerossóis. Nestas áreas realiza-se a estampagem dos fundos de cada um dos tipos de embalagem e respetivos tampos ou cúpulas, no caso dos aerossóis. De seguida, as embalagens passam para as linhas de montagem, onde se constitui a embalagem. Por último, é efetuado um controlo de qualidade às embalagens vazias que são posteriormente armazenadas até à sua expedição para os clientes.

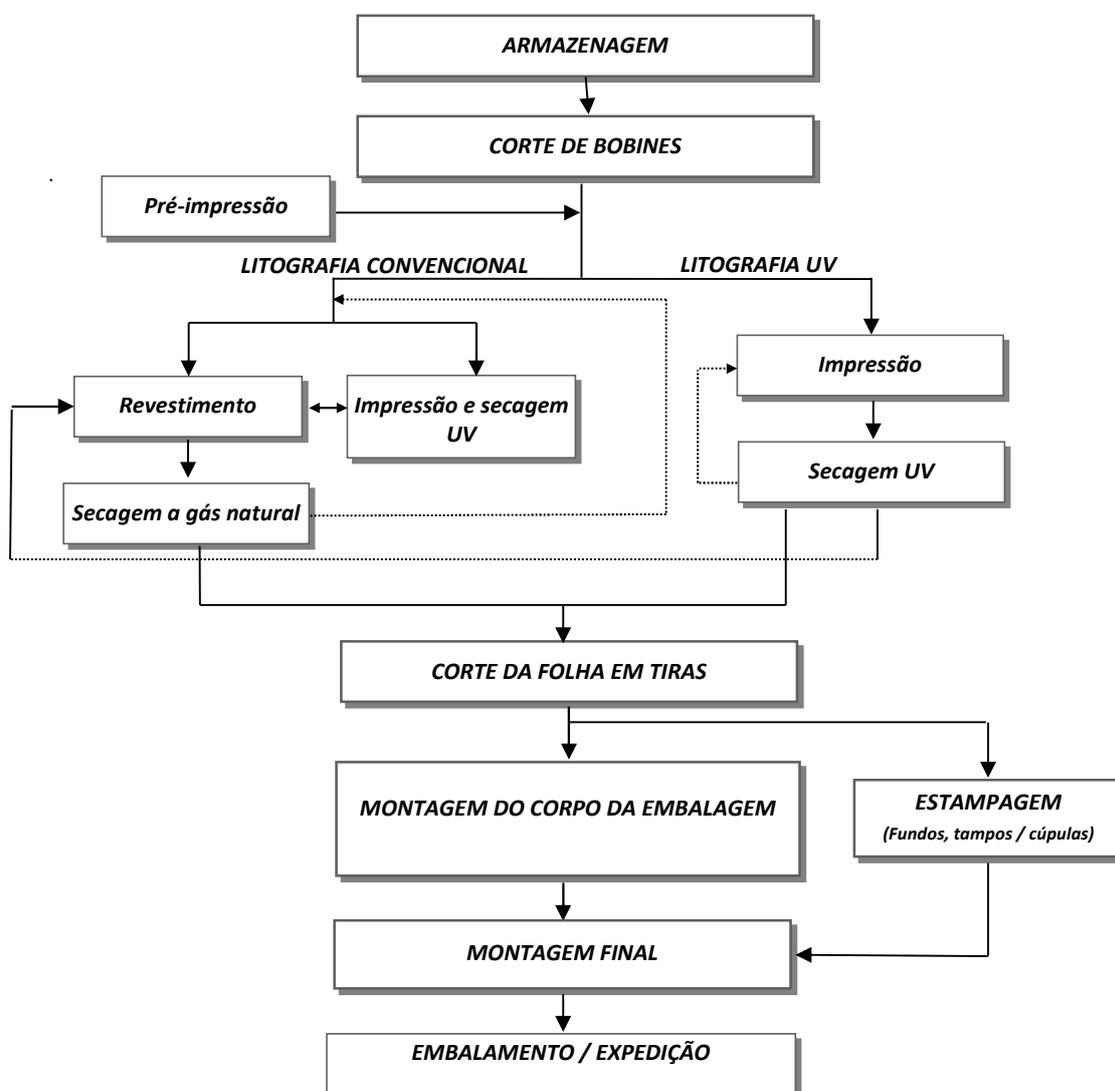


Figura 2 - Fluxograma do processo produtivo associado à etapa de produção de embalagens metálicas

O setor nuclear da produção de embalagens metálicas é o da litografia, conforme evidenciado pela figura anterior. O fabrico de folhas metálicas litografadas inicia-se na pré-impressão que se destina à produção de matrizes para a impressão (transportes). A este processo segue-se a impressão em offset, onde são definidas as zonas de impressão (zonas hidrofóbicas que agarram a tinta) e as zonas de não impressão da chapa (zonas hidrofílicas que repelem a tinta). A chapa de impressão preparada é humedecida com um líquido de molha antes de lhe ser aplicada a tinta. A impressão é realizada de um modo indireto através de um cilindro recoberto de borracha, que remove a tinta da chapa de impressão e a transfere para o material a ser impresso.

Na produção de **embalagens plásticas** (Figura 3) a primeira etapa consiste em adicionar os aditivos e respetivos corantes às matérias primas, de acordo com o tipo de embalagem pretendida. A esta fase, segue-se a moldação da embalagem que pode ser de dois tipos: moldação por injeção ou moldação por extrusão sopra. Na moldação por injeção aquece-se a matéria plástica que é depois introduzida, sob pressão, num molde. Uma vez arrefecida a peça, retira-se do molde. Da extrusão sopra obtém-se um tubo extrudido que é introduzido num molde. Insuflando ar comprimido, o material plástico é pressionado contra as paredes do molde e arrefecido, adquirindo a forma final da embalagem.

Após este processo as embalagens podem ser diretamente embaladas e encaminhadas para o armazém de expedição, ou passar ainda pela secção de formulação e enchimento onde serão cheias com o produto especificado pelo cliente antes de serem embaladas e preparadas para a expedição.

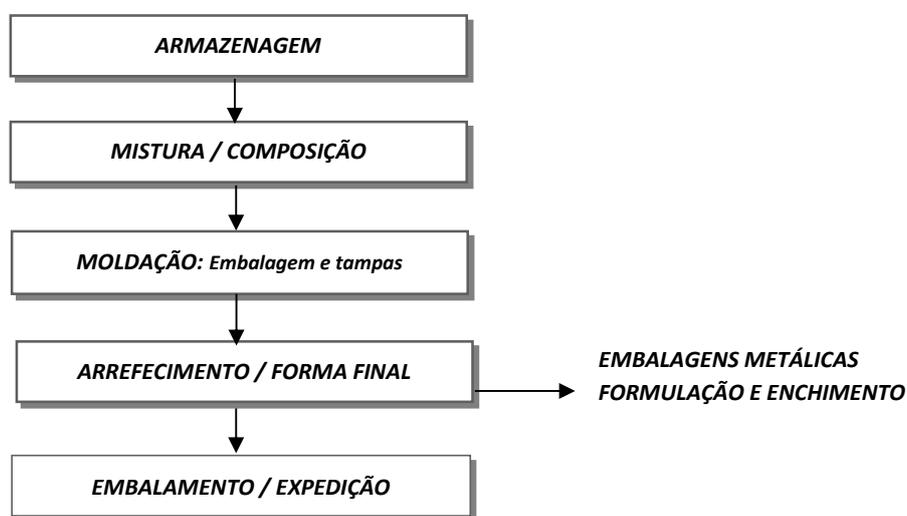


Figura 3 - Fluxograma do processo produtivo associado à etapa de produção de embalagens plásticas

No mesmo perímetro industrial localiza-se a fábrica COLEP PORTUGAL CONSUMER PRODUCTS SA onde é efetuada a formulação e enchimento de embalagens (produzidas na empresa ou no exterior) com produtos de cosmética e de não cosmética, produtos líquidos e aerossóis, mediante as especificações do produto fornecidas pelo cliente. O fluxograma do processo produtivo associado à Formulação e Enchimento de embalagens está representado na Figura 4.

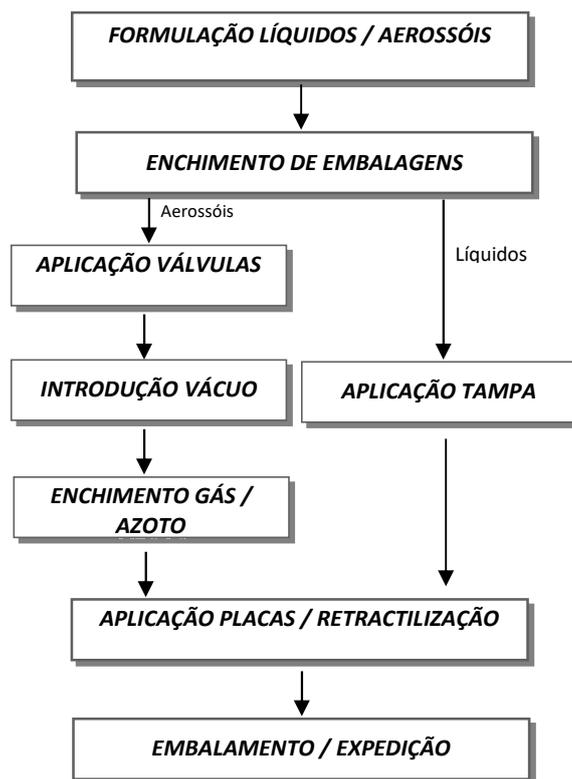


Figura 4 - Fluxograma do processo produtivo associado à fábrica de formulação e enchimento de produtos

B. Memória descritiva do Tratamento de Água para consumo

A água utilizada nas unidades industriais da Colep Packaging Portugal e Colep Consumer Products tem duas origens distintas: rede de abastecimento público e captações próprias (furos). Estes dois fluxos são conduzidos a dois reservatórios de 500 m³, sendo sujeitos a um tratamento de correção de pH com soda cáustica, desinfecção com hipoclorito de sódio seguido de filtração. Posteriormente, esta água é distribuída.

A água proveniente dos furos AC12 e AC13 é usada unicamente pela unidade de cogeração na produção de vapor e água quente.

No caso particular da fábrica de enchimento de aerossóis é efetuado um tratamento adicional através de filtração em carvão ativado, seguido de osmose inversa e desinfecção por radiação ultra-violeta.

A Colep Portugal possui um total de 11 furos.

| Código PCIP | Nº Furo | Nº Licença |
|-------------|---------|-------------------|
| AC1 | Furo 1 | A016774.2018.RH4A |
| AC2 | Furo 2 | A016775.2018.RH4A |
| AC3 | Furo 3 | A016779.2018.RH4A |
| AC4 | Furo 4 | 1527/2010 |

MUDANÇA DE TITULARIDADE DE TÍTULOS DE CAPTAÇÃO DE ÁGUA

| | | |
|-------------|----------------|-------------------|
| AC5 | Furo 5 | A016782.2018.RH4A |
| AC6 | Furo 6 | A017406.2018.RH4A |
| AC7 | Furo 7 | 1142/2010 |
| AC8 | Furo 8 | 1143/2010 |
| AC11 | Furo 9 | A015760.2018.RH4A |
| AC12 | Furo 10 | A017415.2018.RH4A |
| AC13 | Furo 11 | A001058.2014.RH4 |

Cada uma das captações dispõe de um caudalímetro cuja leitura é efetuada mensalmente. No caso particular das captações AC12 e AC13 estas dispõem apenas de uma bomba de captação e um caudalímetro partilhado entre os 2 furos.