

Descrição detalhada da instalação, da natureza e da extensão das actividades a desenvolver no estabelecimento, com indicação dos balanços de entradas/consumos e saídas/emissões, e das operações de gestão de resíduos realizados, quando aplicável

Esta **segunda alteração**, deve-se essencialmente à implementação de uma 2ª linha de fabrico, que assim irá duplicar a capacidade produtiva da fábrica, ficando com uma capacidade total para 480 ton./dia. Será ainda implementada uma nova caldeira de geração de vapor a Gás Natural, passando a caldeira a pellets a reserva. Consequentemente será implantado também um depósito para Gás Natural. Neste documento será descrito mais ao pormenor todas as alterações verificadas.

Mais especificamente, o presente pedido de alteração prende-se:

O presente pedido de alteração, prende-se exclusivamente com a alteração a efetuar no edifício fabril, nomeadamente:

- Ampliação da capacidade de fabrico com a inclusão de uma 2ª linha, que assim a petMaxi S.A. ficará com uma capacidade total de 480 ton./dia. Assim os consumos de matéria-prima mantêm a sua proporção, nomeadamente 30% de produtos de origem animal dos quais 5% são ovo líquido;
- Implantação de Unidade de Armazenamento de Gás (UAG) com capacidade para 60m³ e respetiva rede de distribuição, que assim irá abastecer a caldeira nova da petMaxi;
- Colocação de uma caldeira a Gás Natural, passando esta a principal, logo a caldeira em funcionamento atualmente (caldeira a pellets), passará a reserva. Assim, a capacidade termina nominal, passará dos 2.56 MW para os 6.08 MW;
- Colocação de um novo compressor, contemplando assim um total de 2;
- Recentemente adquirido um terreno contíguo à petMaxi S.A.. Com isto a área total será de 61680 m², dos quais 11600 m² de área coberta;

- O Cais de carga também será ampliando, passando a contar com um total de 3;
- Colocação de 2 silos para matéria-prima a granel, nomeadamente cereais, com capacidade unitária para 90 ton.;
- Colocação de mais 3 depósitos de aproximadamente 30000 litros, para matérias-primas líquidas, perfazendo um total de 6 depósitos.
- Colocação de mais 16 silos para matérias-primas com capacidades entre as 20 e 25 toneladas, perfazendo assim um total de 32.
- Criação de uma mineração de painéis fotovoltaicos.
- Colocação de uma balança no exterior e cobertura associada da unidade para pesagem das entradas de matérias primas, subsidiarias e Produto acabado.

Esclarece-se ainda, que no decorrer de 2019 foi concluído o processo cadastral da petMaxi S.A., com unificação de 3 terrenos propriedade da mesma. Foi ainda efetuada uma escritura para acerto de extremas com a empresa Rações Zêzere S.A. Assim a área total no fim do ano de 2019 era de 47600 m². Com a compra do terreno contíguo à instalação, a área total atual da instalação é de 61680 m².

Ainda referir que a empresa alterou a sua denominação jurídica, visto que anteriormente era designada por Maxipet Lda, passando, desde o fim do ano de 2018 a constar como petMaxi S.A. Para o efeito, anexa-se o comunicado á Agência Portuguesa do Ambiente com a respetiva alteração.

Atualmente a empresa conta com um efetivo de 49 colaboradores

Breve descrição sumária do processo fabril

Fluxogramas do Processo de Fabrico

O processo de fabrico encontra-se esquematizado no anexo referente ao processo fabril sob nome Fluxograma de Fabrico. Neste documento, encontram-se identificadas as etapas relevantes do processo de produção, que correspondem a operações de acondicionamento, transformação e doseamento as quais passamos a descrever sumariamente e a tentar enquadrar de modo directo e perceptível. Iremos também tentar fazer uma correlação de localização/quantidades de armazenamento/produção. Vide em anexo as alterações efetuadas.

Descrição de etapas produtivas

Recepção de Matérias-Primas (entrada frontal/Principal da unidade):

Esta etapa consiste em verificar e analisar as matérias-primas e a documentação que acompanham as cargas que chegam às instalações. São conferidas as quantidades dos produtos que dão entrada na unidade de produção, pela pesagem na báscula.

Para as matérias-primas definidas, é feita análise laboratorial para assegurar as características analisadas, sendo autorizada a descarga quando o produto cumpra os requisitos.

Dentro da etapa de recepção de Matérias-Primas, também consta a recepção de produtos derivados de origem animal. À semelhança da recepção de todas as outras matérias-primas, este procedimento inicia-se na báscula, onde as quantidades são conferidas, assim como toda a documentação anexa. Os produtos derivados de origem animal, podem ser rececionados em big-bag, ou a granel, desde que transportadas em cumprimento total com as regras de higiene para evitar contaminações cruzadas entre matérias-primas.

Descarga e armazenamento (entrada frontal/Principal da unidade):

A descarga e armazenamento são efectuados consoante o tipo de matéria-prima, conforme os locais identificados na planta de instalações, e de acordo com o fluxograma de fabrico e demais plantas genéricas deste pedido de alteração de licenciamento.

Nos locais de armazenamento distinguem-se 4 tipos:

- **Matérias-primas em silo** (existência de 16 silos internos, situados na torre de produção afectos fabrico com capacidades de 20 ton. (8silos) e 25 ton. (8 silos), dependendo da densidade do produto). **Colocação de mais dois silos de armazenamento de matéria-prima (cereais), junto ao tegão de descarga com capacidade unitária para 90 toneladas. Serão ainda colocados mais 16 silos com as mesmas capacidades 20 ton. (8silos) e 25 ton. (8 silos), perfazendo um total de 32.**

- **Matérias-primas líquidas** (armazenadas em 6 silos (depósitos cilíndricos de inox) sendo, 3 destinados ao “Digest/Palatibilizante” com capacidade aproximada para 30 000 litros, os outros 3 são destinados a Gordura de Aves e com capacidade para entre os 30000 e 40000 litros, todos situados no exterior da instalação (entenda-se exterior como paredes confinantes com a instalação) conforme plantas implantação do presente formulário. As capacidades dependem diretamente da densidade do produto, podendo esta variar.

- **Matérias-primas em Big-Bag ou saco** (armazenadas nas zonas destinadas para tal, sendo que as farinhas de carne estão isoladas em armazém contíguo à instalação de modo a criar barreira separativa e fitossanidade necessária).

- **Matérias-primas refrigeradas** (situadas em arca de refrigeração dimensionada para a capacidade produtiva do presente formulário, sendo esta estanque composta por uma tremonha e bomba para encaminhamento das matérias frescas necessárias para a actividade, ver memória descritiva deste processo em separador específico, situa-se entre hall de entrada do escritório e sala de comando, ver plantas localização).

O principal local de descarga consiste num tegão de matérias-primas a granel, o qual se encontra totalmente fechado, evitando a contaminação dos produtos durante o processo de descarga. Os

produtos são encaminhados do tegão para os silos definidos, por processo controlado informaticamente.

Para as matérias-primas rececionadas em saco, Big-Bag's e IBC, conforme a sua especificação, são descarregadas e armazenadas nos locais próprios definidos e identificados nos respectivos armazéns.

As matérias-primas recepcionadas em cisterna, como o caso da gordura de aves, é armazenada em silos próprios para evitar qualquer tipo de contaminação cruzada, conforme já mencionado. Como referido anteriormente, todos os produtos derivados de origem animal são descarregados e armazenados para que as matérias-primas recebidas mantenham as suas condições e que evitem a introdução de riscos para a saúde pública ou animal. Existe um local próprio de armazenamento para cada tipo de PAT, como por exemplo, silos em inox diferenciados, para as gorduras de origem animal.

A descarga de produtos frescos, pelas suas particularidades, em especial a necessidade de estabilidade da temperatura de conservação, pelo elevado risco de deterioração dos produtos, é efectuada directamente para a câmara de refrigeração, no menor espaço de tempo possível. O local de armazenamento (Câmara de refrigeração) é alvo de uma monitorização cuidadosa e rigorosa, de forma a garantir as condições de armazenamento definidas. Adequando perfeitamente as diferentes condições de armazenamento, às características de cada matéria-prima, é garantida a sua conservação em perfeitas condições.

Ressalva-se que as capacidades da arca de frio interno são:

- Dimensões:8800(C)*5000(L)*3300(H) mm;
- CAP Armazenamento – 160 m³;
- Variação térmica admissível – 0-5°C;
- Cap. Frio 11.65Kw;
- Quadro de registo térmico;
- Porta deslizante estanque.
- Sistema e Frio hermético – Gás 404^a – Vistoria Anual por técnico Inscrito no CENTREM.

Doseamento:

Consiste na pesagem de cada uma das porções das diferentes matérias-primas, conforme a fórmula do produto. A pesagem é efectuada em balanças, que possuem graus de precisão adaptados às quantidades pesadas.

A matérias-primas líquidas e produtos frescos são doseados mediante contadores adaptados às características de cada produto.

Todo o doseamento é controlado autonomamente pelo programa de produção, possuindo o sistema alarmes de segurança que garantem a monitorização das falhas do processo, registando-se na ficha de fabrico os alarmes ocorridos.

Pré-Mistura:

Como forma de melhorar a eficiência do processo de moenda, as matérias-primas sofrem uma pré-homogeneização. Esta etapa é assegurada por duas misturadoras verticais em funcionamento paralelo, garantindo maior rapidez do processo.

Moenda (Linhas 1 e 2):

A moagem é um dos processos centrais da produção de Pet-Food, na petMaxi S.A. esta etapa é assegurada por um moinho de martelos horizontal. A etapa consiste na redução do tamanho das partículas da matéria-prima, o que resulta num aumento da digestibilidade, aceitação, melhoria das propriedades de mistura, e melhoria da capacidade de processamento das matérias-primas, permitindo neste caso um processo de extrusão uniforme. (zona devidamente encapsulada). Com a implementação da 2ª linha de fabrico, será acrescentado mais um moinho.

Mistura (Linhas 1 e 2):

O objetivo desta etapa é associar as diferentes matérias-primas, formando um produto homogéneo. É realizado por uma Misturadora de pás horizontal e é também nesta etapa que os aditivos são adicionados às ainda matérias-primas.

A etapa reveste-se de especial importância no processo, dado a homogeneização ser crucial para a qualidade e características do produto final. Com a implementação da 2ª linha de fabrico, será acrescentado mais uma misturadora.

Pré-condicionamento (Linhas 1 e 2);

Esta fase que ocorre no condicionador é responsável pelo aquecimento, humidificação e adição de algumas matérias-primas na mistura do produto, com este objetivo são adicionados água e vapor.

O aumento de humidade e temperatura, de forma uniforme, aumentam a estabilidade do processo de extrusão com consequente aumento de qualidade do produto final. Este processo confere igualmente uma textura plástica à mistura, auxiliando no cozimento do produto e reduzindo drasticamente o desgaste das peças da extrusora por abrasão.

Como referido, ocorre também nesta fase do processo a adição matérias-primas utilizadas em fresco, como carne e peixe. A correta dosagem de água e matérias-frescas é assegurada pela alimentação do condicionador e consequentemente da extrusora, por de um depósito doseador contínuo, que permite controlar o caudal de alimentação do processo com elevada precisão. Com a implementação da 2ª linha de fabrico, será acrescentado mais um condicionador.

Extrusão (Linhas 1 e 2):

Este é o processo central da produção, pode ser descrito como um processo em que misturas húmidas de matérias-primas amiláceas e proteicas são cozidas e transformadas numa pasta viscosa e plástica. Este processo combina a o aquecimento do produto com o ato de extrusão que pode ser definido simplesmente como a moldagem de um material, forçando-o a passar por uma abertura específica.

A extrusão de alimentos além de consistir num método que permite obter formas e texturas diferentes agrega outros importantes benefícios. A extrusão ao submeter o alimento a altas temperaturas, pressão e humidade promove o aumento da digestibilidade, redução de fatores anti nutricionais e higienização do produto, com eliminação de microrganismos patogénicos, bactérias e fungos. Com a implementação da 2ª linha de fabrico, será acrescentada mais uma extrusora.



Secagem (Linhas 1 e 2) :

A secagem do alimento para animais de companhia é necessária para reduzir a elevada humidade do produto, característica dos produtos extrudidos, e atingir uma actividade de água baixa, essencial na conservação e estabilidade dos produtos.

A secagem é uma etapa crítica no processamento do produto final, já que apresenta custo expressivo na produção, além de interferir na qualidade final do mesmo.

Na petMaxi, o processo ocorre num secador de tapetes horizontal, com corrente de ar quente, o alimento é transportado para secador por alimentador pneumático, o que favorece a qualidade e higiene do produto. Com a implementação da 2ª linha de fabrico, será acrescentado mais um secador.



Injecção de líquidos a vácuo (Coating) (Linhas 1 e 2):

Esta etapa consiste na adição de matérias-primas líquidas no produto, como gorduras, num sistema de vácuo, sendo processado num equipamento específico “Vacuum Coater”. Este processo permite uma absorção e distribuição uniforme dos líquidos no interior poroso do produto, obtendo-se produtos mais homogéneo, mais palatáveis, e com melhor qualidade nutricional. Com a implementação da 2ª linha de fabrico, será acrescentado mais um vacuum coater.

Arrefecimento (Linhas 1 e 2):

A adição de gorduras, no sistema de vácuo, é processada a uma temperatura que facilite o processo, sendo necessário um posterior arrefecimento. É assegurado neste passo por um arrefecedor vertical, com fluxo de ar ambiente.

O alimento arrefece naturalmente dentro da embalagem, irá ocorrer a condensação da humidade residual do produto, esta humidade permanecerá na embalagem e poderá ocorrer crescimento microbiano e desenvolvimento fúngico natural. Com a implementação da 2ª linha de fabrico, será acrescentado mais um arrefecedor.

Ensaque (Linhas 1 e 2):

No final do processo de produção, o produto é colocado em silo, sendo posteriormente ensacado a partir deste armazenamento intermédio, conforme as necessidades de comercialização.

Salienta-se a existência de 16 silos com cubicagem de 30 m³ cada, sendo e dado a densidade do produto final generalizada uma capacidade de 15 ton. cada.

O ensaque é realizado por meio de equipamento moderno e de última geração nesta linha de produção a nível mundial sendo equipamento capaz de embalar desde saquetas de +- 1 kg a 40 kgs, em modo solo ou em multipack dependendo da especificação do produto e necessidade da cadeia e/cliente em causa. Portanto o ensaque é feito em embalagens com as características necessárias à conservação e protecção do produto, esta etapa é realizada de forma totalmente automatizada, desde o enchimento até ao armazenamento da palete. A pesagem das embalagens comerciais é feita em balanças com gama de pesos apropriada e legalmente aferidas.

Um detetor de metais e corpos estranhos incluído no sistema de ensaque, oferece uma garantia adicional importante, ao reduzir a probabilidade de incidentes com introdução de materiais estranho na embalagem. Com a implementação da 2ª linha de fabrico, será acrescentada mais uma linha de ensaque.

Armazenamento e Expedição:

O armazenamento do produto final a expedir, é feito em estantes metálica, com alimentação na retaguarda, num sistema que garante o cumprimento integral do FIFO na expedição.

Os procedimentos de expedição implicam, um rigoroso controlo de piking informático, e gestão global de stocks e expedições, garantido a rastreabilidade total de todo o produto expedido.

Salienta-se a existência de 16 silos com cubicagem de 30 m³ cada, sendo e dado a densidade do produto final generalizada uma capacidade de armazenamento de 15 ton. por unidade.

No total são 16 silos com capacidade total de armazenamento de produto acabado, na ordem das 240 toneladas.

O ensaque é realizado por meio de equipamento moderno e de última geração nesta linha de produção a nível mundial sendo equipamento capaz de embalar desde saquetas de +- 1 kg a 40 kg's, em modo solo ou em multipack dependendo da especificação do produto e necessidade da cadeia e/cliente em causa. Portanto o ensaque é feito em embalagens com as características necessárias à conservação e protecção do produto, esta etapa é realizada de forma totalmente automatizada, desde o enchimento até ao armazenamento da palete. A pesagem das embalagens comerciais é feita em balanças com gama de pesos apropriada e legalmente aferidas.

Um detetor de metais e corpos estranhos incluído no sistema de ensaque, oferece uma garantia adicional importante, ao reduzir a probabilidade de incidentes com introdução de materiais estranho na embalagem.

Armazenamento e Expedição (zona de armazenamento em solo, novo armazém ou estanteria automática)

O armazenamento do produto final a expedir, é feito em estantes metálica, com alimentação na retaguarda, num sistema que garante o cumprimento integral do FIFO na expedição.

Os procedimentos de expedição implicam, um rigoroso controlo de piking informático, e gestão global de stocks e expedições, garantido a rastreabilidade total de todo o produto expedido.

Mais se informa, que o armazenamento automático irá ser aumentado, de forma a precaver aumentos de produção, resultantes da 2ª linha de ensaque.

Descrições gerais da instalação

Implantação

As instalações são as adequadas para a laboração. Existindo uma panóplia de plantas das instalações com a respectiva identificação e localização de áreas de Laboração, Armazenamento, Equipamentos e demais.

Áreas edificadas TUA:

Área impermeabilizada não coberta – 6450 m²

Área impermeabilizada coberta – 10250 m²

Área total – 39225 m²

Áreas após ampliação aproximadas:

Área impermeabilizada não coberta – 8350 m²

Área impermeabilizada coberta – 11600 m²

Área total – 61680 m²

Construção e Layout

Infra-estruturas

As **Paredes** nos locais onde se processam as operações de transformação são totalmente realizadas em painel metálico do tipo sandwich, com acabamento termo lacado branco/cinza. Também existem algumas paredes pintadas a tinta própria e adequada para este fim.

Os **pavimentos** são executados com um rodapé de protecção feito em betão. Nos pavimentos são utilizados materiais de revestimento de betão de cor cinza escura com endurecedor, impermeáveis, resistentes às agressões mecânicas e químicas, antiderrapante e de fácil limpeza e desinfecção. Executado um conjunto de planos de vertente de elevado pendente que, assim,

assegura um escoamento franco das águas residuais das operações de limpeza para um sumidouro e grelha de recolha.

Os **tectos** são revestidos a painel termo lacado sandwich branco/cinzentos, de forma a não acumular poeiras.

Esgotos e Águas Residuais

Os **ralos de esgoto** para a eliminação de águas residuais e pluviais são adequados para essa função, sendo compostos por tubagem sifonada e provida de ralos de pavimento ou caixas, que impedem a migração de predadores e roedores pelo sistema de esgotos, evitando ainda a propagação de odores nefastos à atividade industrial.

Controlo de Poeiras

Nos locais de Recepção de Matérias-Primas, nomeadamente no tegão de descarga de produtos a granel, existe um sistema de aspiração de poeiras, com limpeza das mangas automática por impulsos de ar comprimido.

Nas adições manuais de aditivos existem também sistemas de aspiração de poeiras.

Durante as etapas de processo existem mais sistemas de extração/arrefecimento de sistemas por meio de ventiladores, ciclones electrostáticos verticais e filtros de mangas, para tal vide anexo correspondente a este ponto onde se discrimina as Fontes fixas e as características quer construtivas quer processuais bem como sua localização/implantação.

Assim enumeramos as 7 Fontes Fixas, mais 4 após a ampliação, perfazendo um total de 11 Fontes Fixas de emissão:

- **FF1 – Caldeira A Pellets;**

Fonte fixa destinada à Caldeira para geração de vapor, implementada conforme desenhos técnicos e composta por Caldeira, economizador, depósito condensados e multiciclone.

Este último faz a grande separação das partículas tornando assim a nível ambiental os VLE dentro do estipulado antes de expelidos pela chaminé para o exterior.

- **FF2 – Aspiração Filtro Do Tegão;**

Composto por filtro de mangas, com manutenção e verificação periódica das mangas, otimizando assim a extração de partículas provenientes da descarga dos cereais a granel.

- FF3 – Exaustão Do Moinho;

Composto por filtro de mangas, com manutenção e verificação periódica das mangas, otimizando assim a extracção de partículas provenientes moenda dos cereais a cada balancete de produção.

- FF4 – Exaustão Do Pré Cleaner;

Composto por ciclone que por depressão crioscópica faz uma aspiração das partículas de menor dimensão associadas ao processo inicial de mistura dos cereais.

- FF5 – Ventilador Do Secador;

Composto por ciclone que por depressão crioscópica e um ventilador retira as partículas em excesso do produto já extrudido para secagem mais eficiente.

- FF6 – Transporte Pneumático;

Composto por ciclone que por depressão crioscópica retira as partículas excedentes do processo de movimentação do produto acabado a ser encaminhado para os silos de PA para embalagem.

- FF7 – Arrefecedor;

Composto por ventilador que retira no processo de arrefecimento ainda algumas partículas que existam antes de enviadas para silos de PA e posterior embalagem.

- FF8 – Caldeira A Gás Natural;

Fonte fixa destinada à Caldeira para geração de vapor, implementada conforme desenhos técnicos e composta por Caldeira, economizador, depósito condensados e multiciclone.

Este último faz a grande separação das partículas tornando assim a nível ambiental os VLE dentro do estipulado antes de expelidos pela chaminé para o exterior.

- FF9 – Exaustão Do Moinho associado à linha de fabrico 2;

Composto por filtro de mangas, com manutenção e verificação periódica das mangas, otimizando assim a extracção de partículas provenientes moenda dos cereais a cada balancete de produção.

- FF10 – Ventilador Do Secador associado à linha de fabrico 2;

Composto por ciclone que por depressão crioscópica e um ventilador retira as partículas em excesso do produto já extrudido para secagem mais eficiente.

- FF11 – Arrefecedor associado à linha de fabrico 2;

Composto por ventilador que retira no processo de arrefecimento ainda algumas partículas que existam antes de enviadas para silos de PA e posterior embalagem.

Controlo de Pragas

Roedores - Para evitar a presença de roedores existe um contrato com uma empresa externa especializada em controlo de pragas.

Encontram-se, colocadas estrategicamente estações de isco nas zonas exteriores e interiores da unidade, devidamente numeradas e identificadas. Os registos de controlo e verificação serão feitos periodicamente, ficando posteriormente arquivados. As estações contêm no seu interior um isco rodenticida que poderá ser em pastilha, bloco ou em gel, sendo utilizados também em pontos-chave iscos líquidos. A periodicidade da verificação é no mínimo mensal, ou sempre que necessário. Podem ser utilizados outros métodos considerados necessários e eficazes, conforme a interpretação das actividades monitorização e de acordo as indicação da empresa especializada.

Infestações - Podem ser considerados todos os meios de luta desde que respeitando a sua aplicabilidade em meios de produção alimentar.

O programa de combate a infestações de insectos voadores é efectuado internamente. Por meio de sistemas de última geração.

Iluminação

As instalações onde se realiza o fabrico e movimentação dos produtos são dotados de iluminação natural e artificial a qual possui armaduras estanques, cumprindo as normas exigidas por lei.

Existe também um circuito de iluminação de emergência em todas as áreas das instalações, conforme projecto eléctrico.

Existência também na cobertura de painéis termolaminados translúcidos de modo a criar maior clareza e menos propensão ao desgaste ocular provocado por recintos opacos somente com luminosidade artificial.

Ventilação

A ventilação existente é natural em toda a unidade fabril, existindo janelas laterais e cumeeiras ventiladas em toda a unidade fabril favorecendo assim recirculação de ar natural constante (Sendo também uma mais valia a nível de abafamento e renovação de ar no caso de incêndio).

Sanitários / Vestiários

As instalações sanitárias e vestiários foram concebidos segundo todas as exigências Higino-sanitárias.

Os sanitários são equipados por cacifos, lavatórios e duches dispendo de água fria e quente, sendo em número suficiente relativamente ao número de colaboradores. A área encontra-se ventilada por exaustores de extracção de cheiros.

Os equipamentos inerentes aos sanitários têm um sistema de monitorização permanente, sendo reparados sempre que necessário.

Os lavatórios estão equipados com sistema de abertura de água manual e dispositivo dispensador de produto de limpeza de mãos.

Requisitos do Equipamento de Limpeza e Desinfecção

Os materiais de limpeza usados habitualmente estão de acordo com as normas sanitárias, sendo assim adequados para a finalidade proposta. Existe também um local para o seu devido armazenamento, perfeitamente definido e ventilado. No que se refere ao acondicionamento dos produtos tóxicos usados nas operações de limpeza do material e das instalações, estes encontram-se, devidamente arrumados e catalogados.

Os produtos químicos de fumigação e desinfectantes estão rotulados em português, de acordo com a legislação e armazenados em local sectorizado, de modo a prevenir a contaminação do produto acabado e materiais de embalagem que contactem diretamente com eles.

Requisitos relativos à Água

A água usada na unidade fabril, nas áreas sanitárias é proveniente da rede pública, fornecida pelo sistema de abastecimento da Câmara Municipal de Ferreira do Zêzere.

Para a área de produção, a água é proveniente de furo próprio, ver TURH, destina-se à produção de vapor e à injeção na linha de produção e algumas lavagens de etapas fabris já descritas, está água tem dois processos de tratamento, sendo que um é somente para regular a componente química da água, dureza e salinidade, água esta somente para a geração de vapor na casa da Caldeira, o outro tratamento é UV e é para a água usada no processo fabril propriamente dito, extrusão e limpeza das zonas destinadas a lavagens.

A qualidade da água pública é monitorizada através dos resultados periódicos das análises efectuadas pelos Serviços Municipalizados, e realizados ensaios internos conforme o plano de monitorização da água, de forma a despistar qualquer problema que surja no ramal de ligação.

A água utilizada no processo de produção é monitorizada conforme o plano de monitorização de água, bem como o controlo da eficácia do tratamento efectuado com recurso à utilização de luzes ultravioletas, facto já mencionado.

Em relação ao armazenamento da água proveniente da captação esta é remetida para um depósito principal de 640m³ de capacidade que serve de armazenamento tanto para processo como para em caso de incêndio para combate a incêndio interno de acordo com projecto e aprovação ANPC. Existe ainda um outro depósito de cerca 100 a 150 m³ que está como reserva em caso de necessidade. Ver plantas implantação e demais formulários.

Requisitos relativos à Energia Eléctrica, Energia Calorífica (pellets)

Neste ponto a instalação é abastecida por um PT próprio de 1600 Kva, não existindo GGE (Grupo Gerador de emergência) para assegurar as falhas da rede pública de abastecimento, contudo caso se venha a proporcionar necessário ser equacionada a sua aquisição, processo de Licenciamento e comunicação à entidade coordenadora.

Salienta-se a existência de um Grupo Gerador de AR comprimido, devidamente licenciado para o efeito.

Requisitos internos de controlo analítico e seriação

Requisitos relativos a Compras/Recepção/Armazenagem

Todos os fornecedores de matérias-primas, subsidiárias e consumíveis em geral são qualificados, seleccionados e classificados, conforme variáveis atribuídas pela Equipa de Segurança Alimentar.

Sempre que são recepcionadas matérias-primas ou embalagens, verifica-se se a entrega corresponde aos parâmetros da encomenda e se tudo está em conformidade com as especificações técnicas.

Tanto as matérias-primas, como consumíveis de embalagem, são manipulados de forma a prevenir danos e contaminações dos mesmos produtos.

Locais de armazenagem de maior sensibilidade como a camara de refrigeração serão monitorizadas de forma mais rigorosa.

Toda a armazenagem respeita a metodologia FIFO (Primeiro a entrar, primeiro a sair), o controlo assegurado pelo sistema informático de produção.

Requisitos do Controlo de Qualidade

A base de Controlo de Qualidade da matéria-prima e produto acabado assenta em rigorosos planos analíticos. Os referidos planos são efectuados com o apoio dos laboratórios da empresa Rações Zêzere, SA, ou outros quando necessário.

Os planos prevêem um controlo químico e microbiológico das matérias-primas e produto acabado, bem como uma avaliação rigorosa das características físicas do produto acabado.

Requisitos relativos aos meios de transporte

A petMaxi S.A. não possui frota própria pelo que toda a expedição é feita por frota externa quer dos próprios clientes, quer subcontratada.

Todas as cargas são acompanhadas pelos documentos legalmente exigidos como a Guia de Remessa, qual contém informação da referência do produto, origem, destino final da mercadoria, bem como a identificação do veículo transportador.

Requisitos relativos aos resíduos

Os resíduos são separados em categorias, por códigos L.E.R., colocados em contentores de plástico com tampa devidamente identificados, armazenados em local próprio. Ver anexo próprio no presente formulário.

Os contentores de desperdícios são herméticos e estão devidamente identificados.

Todos os parques de resíduos permanecem inalterados, uma vez que não há novos resíduos associados. De salientar ainda, que nas torres de produção existem baldes para recolha seletiva de resíduos.

Requisitos relativos aos equipamentos

Os equipamentos e utensílios foram concebidos de forma a facilitarem a limpeza, desinfecção, manutenção e inspecção adequadas, de modo a evitar as contaminações cruzadas.

Todas as balanças, equipamentos de medição e misturadoras são adequadas à gama de pesos e volumes a medir / misturar. Os equipamentos são testados regularmente segundo o plano definido.

Todos os químicos e lubrificantes usados nos equipamentos e que estão em contacto directo com os produtos são adequados à indústria alimentar, conforme especificações técnicas.

Requisitos relativos à Calibração dos Equipamentos (EMM's)

Os equipamentos de medição e monitorização utilizados no fabrico são verificados periodicamente, cujo certificado de verificação é da responsabilidade dos serviços metrológicos competentes ou empresa contratada pela nossa Empresa.

Requisitos relativos à Formação/Competências do Pessoal

É elaborado anualmente um plano de formação conforme os requisitos legais aplicáveis. O programa adequa-se às necessidades dos colaboradores para garantir um desempenho mais eficiente das suas funções.

Sempre que se contrata um novo colaborador é dado ao mesmo um manual de Boas praticas tanto HCCP com HSST, bem como breve formação interna.

Requisitos relativos à Higiene e Segurança no trabalho

De acordo com a legislação vigente, no que refere às condições de saúde, a empresa possui um contrato com empresa externa especializada, que realiza um controlo com periodicidade trimestral.

Existência de fardamento próprio interno e sinalizado bem como o uso de EPI's.

Requisitos relativos à limpeza e desinfeção do estabelecimento

A limpeza e desinfeção são planificadas de acordo com as necessidades específicas de cada local e equipamento. É planificado a frequência, métodos, produtos utilizados e responsabilidades.

Seguidamente descrevemos uma **muito breve** associação das linhas de abastecimento de entrada e saída de MP e PA de modo a melhor percepção das plantas remetidas neste presente formulário, bem como associação das etapas enunciadas na planta com descrição acima descrita.

Assim quanto a planta implantação com circuitos de entrada e saída temos:

Os carros de matérias Primas e Subsidiárias são pesados, após verificação é dada ordem e descarga. No caso das farinhas de carne é remetido para o armazém próprio destinado para o efeito. Nas matérias-primas embaladas estas também são acondicionadas num pavilhão próprio. Relativamente às matérias-primas a granel, são sempre descarregadas no tegão e reencaminhadas para os silos próprios. No caso das matérias-primas líquidas é encaminhado para o local assim destinado, nomeadamente para os silos de Inox.

Após descarga, todos os veículos são novamente pesados, para assim conferir pesos de matérias-primas.

As cargas de produto final embalado têm o mesmo procedimento de pesagem, após esta são reencaminhados para cais de expedição ou zona de expedição onde são carregados, novamente pesados e saída das instalações para clientes.

Relativamente à Planta Espaço Produtivo Genérico fazemos breve relação entre as etapas e o chamado processo produtivo.

Etapa 1 – Recepção de Matérias-primas Embaladas, a Granel e Subsidiárias;

Etapa2 – Torre de Produção cota 0.0 a cota 35.00

Etapa 3 – Extrusão cota 0.0

Etapa 4 – Secagem produto cota 0.0

Etapa 5 – Zona Acabamento cota 0.0 a 13.0

Etapa 6 –Zona embalagem e paletização cota 0.0

Etapa 7 – Zona de produto acabado embalado à cota 0.0 e em estanteria automática

Etapa 8 – Zona de expedição por cais de carga e expedição interna à cota 0.0

**Memória descritiva e justificativa da recepção/aplicação Ovo líquido e
Carne fresca. - Sem alteração**

Ovo Fresco

Recepção do Ovo

O ovo fresco é recepcionado nas nossas instalações na câmara de refrigeração em IBC (depósito de 1000 litros) e aí é armazenado a uma temperatura de $\leq 4^{\circ}\text{C}$. Ovo esse será proveniente de instalações do Grupo, nomeadamente Zêzerovo, S.A. e Uniovo, S.A.. A sua recepção será acompanhado da respetiva Guia de Acompanhamento de Subproduto (modelo DGAV), ou Guia de Remessa. Não existe armazenamento uma vez que dada a proximidade este é recepcionado e consumido de acordo com as necessidades de produção.

A higienização do local e circuitos cumpre na íntegra o estipulado e de acordo com o conhecimento adquirido por simbiose com empresas similares do ramo alimentar. Quanto a lavagens dos meios de recepção, são efectuadas nas empresas em questão não existindo lavagens na empresa petMaxi S.A., apenas existirá limpeza da arca de desinfecção e circuitos, sendo as águas resultantes encaminhadas para recipiente próprio que posteriormente será encaminhado para local correcto nomeadamente ETAR. (não existe ainda sistema de armazenamento certo, daí ser armazenado em IBC's até maior conhecimento do processo)

Incorporação do ovo (C)

Ainda na câmara de frio está instalado um sistema, por meio de “bombeamento” (bomba típica para este tipo de processo e produto com características similares) directamente do IBC para o condicionador após entrada no condicionador é remetido para a extrusora e daí segue o mesmo procedimento de qualquer tipo de formulação alimento composto seco para animais de companhia. Toda a tubagem de injeção do ovo líquido é autónoma.

Clarifica-se que este processo segue o convencionado pelo regulamento europeu 142/2011 de 25 de fevereiro, conforme extrato de email rececionado pela DGAV da Delegação de Tomar dos serviços da Comissão Europeia.

“A Comissão Europeia é da opinião que o processamento de ovos numa linha de produção de petfoods, mediante a introdução de ovo líquido na câmara de pré extrusão onde o mesmo é submetido a uma temperatura de 95 ° C durante 2,5 minutos, seguida da introdução do ovo semilíquido na extrusora, onde (em conjunto com os outros macro e micro ingredientes que entram na composição do petfood), é sujeito a uma temperatura de 120-130°C, e uma pressão de 3,3 a 3, 6 bar, durante 30 segundos, pode ser autorizado pela autoridade competente como o método de processamento Z, previsto no ponto G, do Capítulo III, do Anexo IV, do Regulamento (EU) n.º 142/2011, de 25 de fevereiro (que se anexa), devendo o mesmo ser validado pelo operador mediante a realização de análises ao produto final (petfood), diariamente durante um período de 30 dias de produção, para verificação do respeito pelas normas microbiológicas previstas na alínea c) do referido ponto.”

Carne Fresca

Recepção da Carne Fresca

A carne fresca é recepcionada nas nossas instalações em caixas herméticas e ou em palotes plásticas, oriundas de empresas certificadas e credenciadas para tal e chegam às instalações em camiões frigoríficos, onde após recepção/validação são remetidos para a câmara de refrigeração mediante necessidade de formulação (não existindo guarda ou armazenamento temporário) e aí é assegurado a sua guarda a uma temperatura $\leq 4^{\circ}\text{C}$ durante seu tempo de uso/aplicação.

Pressupostos de limpeza e higienização seguem os mesmos do processo do ovo líquido (com excepção de virem de empresas do grupo mas sim de empresas aptas para consumo humano, lavagem e desinfecção das caixas de transporte é efectuado por essas mesmas entidades de fornecimento).

Quantidade ainda em adequação e optimização pelo que já se encontra abrangido pelo pedido de alteração do presente licenciamento. (480 ton./dia)

Incorporação da Carne fresca (Condicionador)

Ainda na câmara de frio, encontra-se uma tremonha de adição de carne em inox, com grelha inox para adição cuidada e metódica de modo a não “empapar” o sem-fim que encaminhará a carne fresca por meio de um sistema também este de bombagem e por tubagem própria e autónoma para condicionador que posteriormente remete para a extrusora e seguidamente para restante processo de fabrico normal.



Imagens da Câmara de Frio Interior e Exterior.

Salienta-se uma vez mais, que todos os processos acima descritos se mantêm-se inalterado, sendo que as únicas alterações se verificam ao nível do aumento da edificação, bem como capacidade de armazenamento de matéria-prima e produto acabado.