Descrição da alteração durante a Vigência da LA n.º 49/2007 até **ao ano de 2014**

ÍNDICE

1 Introdução 2

2 Antecedentes de Alterações 3

2.1 1º Alteração (MARÇO de 2009) 3

2.1.1 Modernização da Descarga de Tomate 3

2.1.2 Reconversão da Linha de Extrudidos /Passata Rústica 3

2.1.3 Racionalização do Processo Produtivo 3

2.1.4 Adaptação Evaporador mv660 - Esterilizador Olimpic tc8 4

2.1.5 Alterações Pontuais 4

2.2 2ª Alteração – Junho de 2009 4

1 INTRODUÇÃO

A seguir apresentamos as alterações realizadas no estabelecimento desde a emissão da Licença Ambiental n.º 49/2007 que foram reportadas e comunicadas à **entidade licenciadora até ao Ano de 2014.**

Apresentamos as **2 alterações** objeto de notificação por parte do estabelecimento e que foram realizadas durante o ano de 2009.

- **1º Alteração - Março de 2009** e que deu origem ao 1º Aditamento da Licença Ambiental obtido a 13 de Dezembro de 2011;
- **2º Alteração - Junho de 2009** e que deu origem ao 2º Aditamento da Licença Ambiental obtido a 09 de Janeiro de 2013.

2 ANTECEDENTES DE ALTERAÇÕES

2.1 1º ALTERAÇÃO (MARÇO DE 2009)

Nota: Na planta apresentada em anexo denominado de ***PlantaAlteracoesEquipamentosAno2009.pdf*** a legenda de cores afetas a estas alterações corresponde a:

Demolições/desativações

Construções/Instalações

AXX - Letra afeta à identificação à construção ou Instalação

2.1.1 MODERNIZAÇÃO DA DESCARGA DE TOMATE

Instalação de sistema de descarga em direto, eliminando as piscinas de armazenamento de tomate.
Trata-se da instalação de um sistema de descarga, transporte, eliminação de pedras e areia e alimentação à fábrica de tomate sem empregar as existentes piscinas [A1].

2.1.2 RECONVERSÃO DA LINHA DE EXTRUDIDOS /PASSATA RÚSTICA

Reconversão e aproveitamento a atual linha de extrudidos/passata Rústica, pois existe uma enorme subutilização da atual linha, o que penaliza fortemente a rendibilidade da empresa.

Para completar a linha serão adquiridos seletores elétricos de cor antes de pelar (A4), tapete escolha manual (A5),instaladas depeladoras de nova geração (A7), novos cortadores (A8), separadores de sementes e sumo, seletor de cor para os cubos de tomate (A9), novos elevadores, tanques de mistura (A10), diversas bombas de pistons destinadas a transportar o produto a baixa velocidade (A18), para assegurar a sua qualidade e um sistema de dosificação e controlo de ácido cítrico e cloreto de cálcio para ajudar a manter a qualidade e aspeto do produto (A19).

2.1.3 RACIONALIZAÇÃO DO PROCESSO PRODUTIVO

Conectou-se o evaporador T30 de Rossi Catelli com o Vénus T90 de Rossi Catelli, funcionando o T30 como pré-concentrador e eliminar a linha de alimentação ao T30 com a consequente poupança energética e em manutenção (A3).

O "Flash Cooler" e enchedora monocabeça existentes foram substituídos por esterilizador/arrefecedor asséptico TC10 (A13) e enchedora de cabeça dupla TM2 Rossi Catelli (A12).

2.1.4 Adaptação Evaporador MV660 - Esterilizador Olimpic TC8

Adequação do esterilizador OLIMPIC TC8 (A14) para produzir até 13 ton/h de produtos de baixo brix e a substituição de bombas e válvulas de transvase.

2.1.5 Alterações Pontuais

Foram realizados um conjunto de alterações a seguir discriminadas:

- Seletor de cor na linha de cubos em latas (A11),
- Melhoria nos tapetes transportadores
- Instalação de reforço das torres de refrigeração (A16),
- Encaixotadoras automáticas nas linhas de latas
- Sistemas informáticos, que incluem sistemas de etiquetagem de enchimento asséptico, códigos de barras e gestão de armazéns e investimentos nos pátios exteriores, novos equipamentos informáticos e novo "software" de Gestão e de Produção.
- Implementar na área fabril, chão com resinas epoxy em toda a superfície das naves, substituição de coberturas em toda a zona de produção, substituição de canaletas e outros equipamentos em ferro para equivalentes em inox e equipamentos para reutilização de água.
- Investimento num novo programa informático com ligação às enchedoras que imprime uma etiqueta autocolante em cada bidon com todos os dados identificativos e que permitem uma melhor rastreabilidade.
- Aumento da capacidade de pré-aquecimento do EL DORADO para poder alimentar o T30 + T90 (A2).
- Tanque de reaproveitamento de sumo dos cubos (A6).
- Substituição da rotuladora por uma nova e nova encartonadora mais moderna e eficiente, tendo esta uma unidade que monta as caixas sozinha (A15).
- Reconstrução do laboratório de microbiologia (A16).
- Substituição do antigo grupo de enchimento/cravação de latas de triturados, passatas e concentrados por um grupo em segunda mão mais moderno (A17).

2.2 2ª Alteração – Junho de 2009

Nota: Na planta *PlantaAlteracoesEquipamentosAno2009.pdf* a legenda de cores afetas a estas alterações corresponde a:

"Não existem" Demolições/desativações

Construções/Instalações

BXX - Letra afeta à identificação à construção ou Instalação

Após a unidade fabril ter efetuado alterações (substituições e retificações) nos equipamentos de modo a tirar partido das capacidades máximas existentes destes, a Sopragol resolveu realizar mais algumas alterações de modo a melhorar ainda mais o seu processo e a sua produtividade, a saber:

- Nova descarga de tomate que abastece a linha de cubos (B1);
- Instalação de um canal único em inox de alimentação a todas as linhas exceto a linha dos cubos (B2), com as seguintes características principais: largura – 1.8 m e comprimento - 22 m.
- Instalação de mais 3 novas torres de refrigeração (B3), dado a unidade fabril ter aumentado a capacidade de produção de concentrado de tomate (aumento de capacidade do T30).
- Instalação de um decantador gravítico de areias (B4) com o objetivo de reduzir o entupimento dos coletores de águas residuais.
- Aumento da capacidade de transformação do T30. A unidade industrial pretende instalar mais um efeito (passa de 2 para 3) do T30 (B5), de modo a aumentar a capacidade de produção do concentrado de tomate em 50%
- Aumentar a capacidade do posto de transformação com capacidade de 3030 KVA de modo a perfazer os 4230 KVA (alteração do PT) (B6);
- Construção de novo parque de armazenagem de produto final (B7);
- Alterações diversas (repavimentação da área de produção, reformulação do laboratório, substituição de depósito de recuperação de condensados, instalação de ventiladores para renovação de ar ambiente em todos os topos dos edifícios fabris).