

De: António Barahona
Assunto: Solicitação de informação no âmbito da elaboração do EIA da Fábrica de Transformação de Tomateda CONESA Portugal, S.A. em Montinho de Baixo (Mora)
Para: cazinheira@biota.pt
Cc: Fernanda Praça, Carla Dinarez
Data: Seg, 24 Julho 2017 10:17

Recibo de leitura enviado.

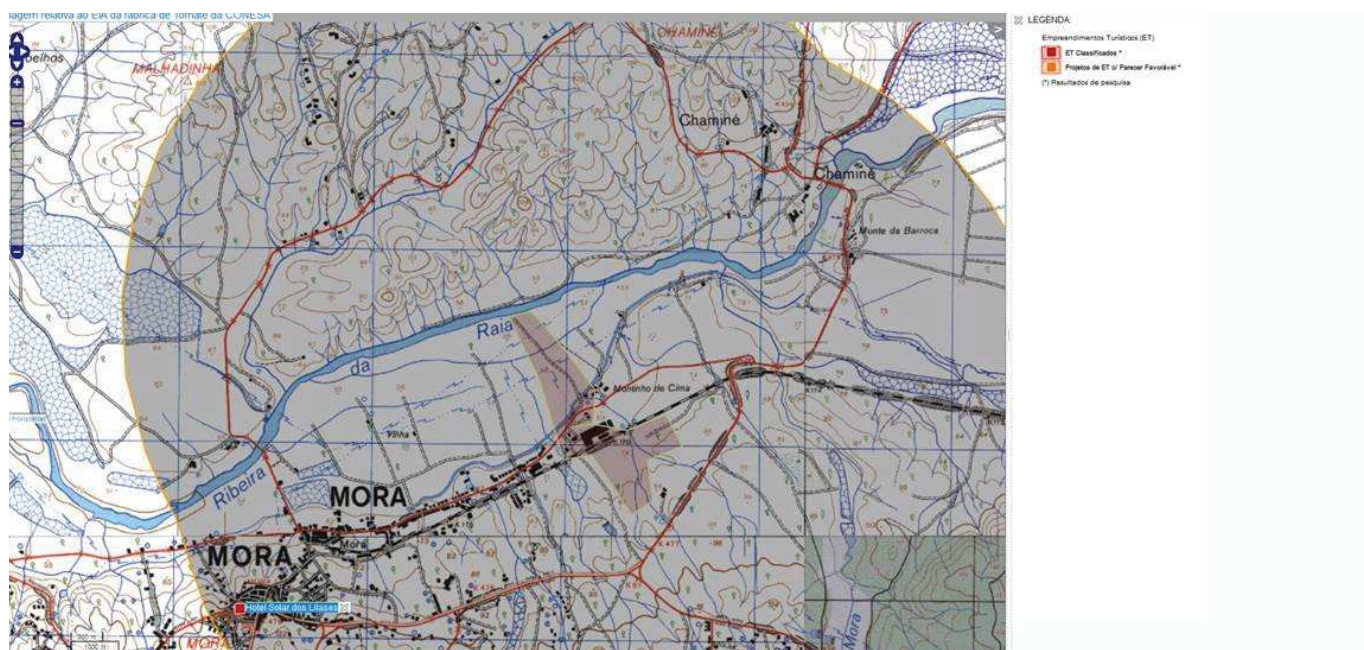
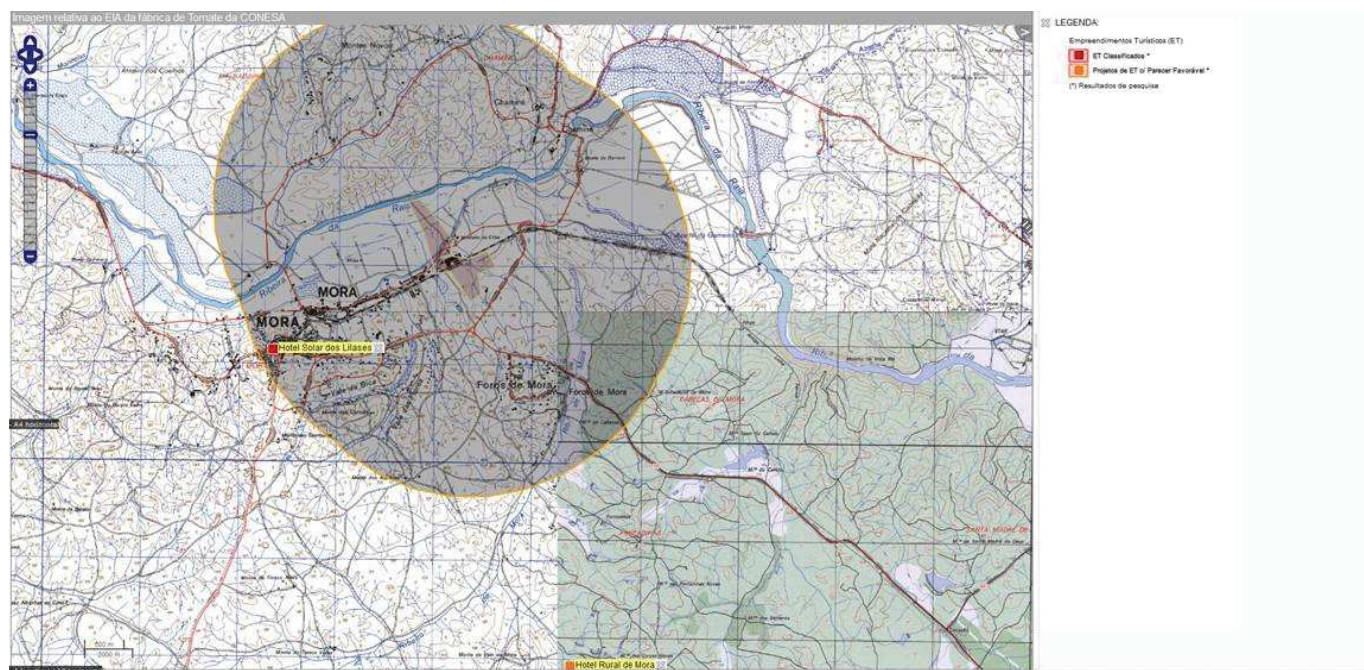
Ao cuidado da Eng.ª Catarina Azinheira,

Assunto: EIA da Fábrica de Transformação de Tomate da CONESA Portugal, S.A. em Montinho de Baixo, Mora – Solicitação de Informação.

N/ Ref. º SAI/2017/9740

Reportando-nos ao assunto mencionado em epígrafe, e no seguimento do pedido formulado por V. Exa, cumpre referir o seguinte:

1. Na área em estudo foram identificadas ocorrências, num buffer de 2.000 m., de acordo com a localização que se encontra identificada nas figuras anexas:



a) Empreendimentos turísticos classificados:

- Hotel Solar dos Lilases, na freguesia e concelho de Mora, de 3*, com 32 camas distribuídas por 16 unidades de alojamento (a cerca de 1.750 m.);

Alerta-se que as imagens não incluem as tipologias de empreendimentos turísticos cuja competência de classificação é da Câmara Municipal ⁽¹⁾.

- b) Empreendimentos turísticos com parecer favorável do Turismo de Portugal: não foi detetado nenhum empreendimento;
- c) Loteamentos de empreendimentos turísticos com parecer favorável do Turismo de Portugal: não foi detetado nenhum empreendimento;
- d) Planos de Pormenor com parecer favorável do Turismo de Portugal: não foi detetado nenhum plano;
- e) Planos de Urbanização com parecer favorável do Turismo de Portugal: não foi detetado nenhum plano;
- f) Outro tipo de empreendimentos: não foi detetado nenhum empreendimento;

⁽¹⁾ Empreendimentos de turismo no espaço rural, nas modalidades de casa de campo e agroturismo; empreendimentos de turismo de habitação; e parques de campismo e de caravanismo.

2. Informa-se que não é possível disponibilizar informação georreferenciada em formato shapefile.
3. Mais se informa que não existe nestes serviços qualquer outra informação de índole turística relevante para o processo supra mencionado.

Com os melhores cumprimentos,

António Barahona

Departamento do Ordenamento do Território

Direcção da Qualificação da Oferta

Turismo de Portugal, I. P.

antonio.barahona@turismodeportugal.pt | Tel. + 351 21 114 02 21 | Fax. +351 21 114 08 31

www.turismodeportugal.pt / www.visitportugal.com / www.descubraportugal.pt



FÁBRICA DE TRANSFORMAÇÃO DE TOMATE DA CONESA PORTUGAL S.A.
HERDADE MONTINHO DE BAIXO

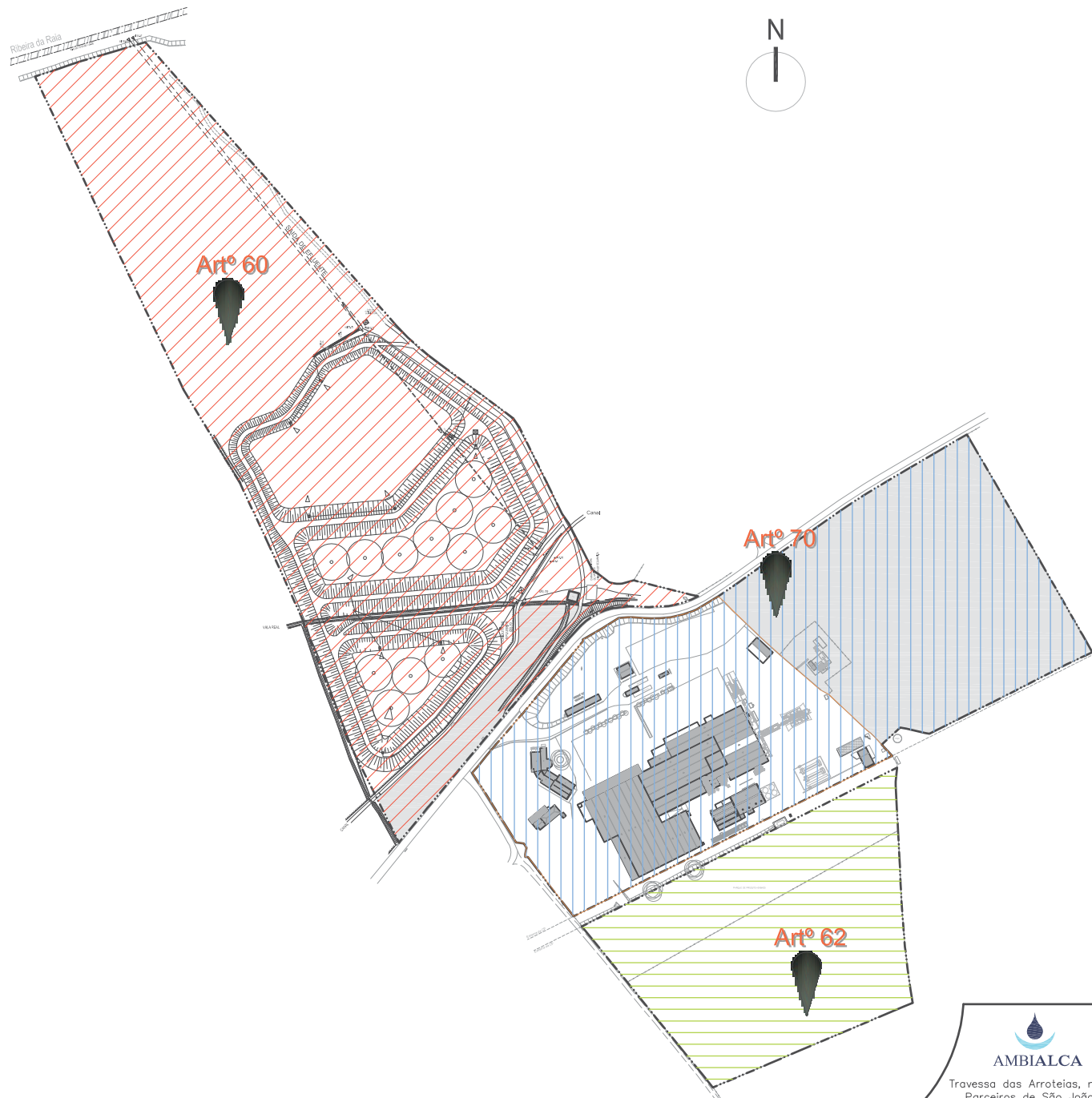


ANEXO II - PEÇAS DESENHADAS



PEÇAS DESENHADAS

- 01 - Planta Cadastral;
- 02 - Planta Síntese;
- 03A – Planta Armazém;
- 03B – Alçados e Corte Armazém;
- 04 - UAGAL – Planta, Corte e Alçado;



Legenda

- Perímetro Fabril
- Artigo 70
- Artigo 62
- Artigo 60



Travessa das Arroteias, n.º 62
Parceiros de São João
teln: 917882462
telf: 249835190
fax: 249835550

e-mail: geral@ambialca.pt
www.ambialca.pt

requerente
CONESA PORTUGAL, S.A.

local
Montinho de Baixo — MORA

fase
Licenciamento de Unidade Industrial

especificidade
SIR

contém
Planta Cadastral

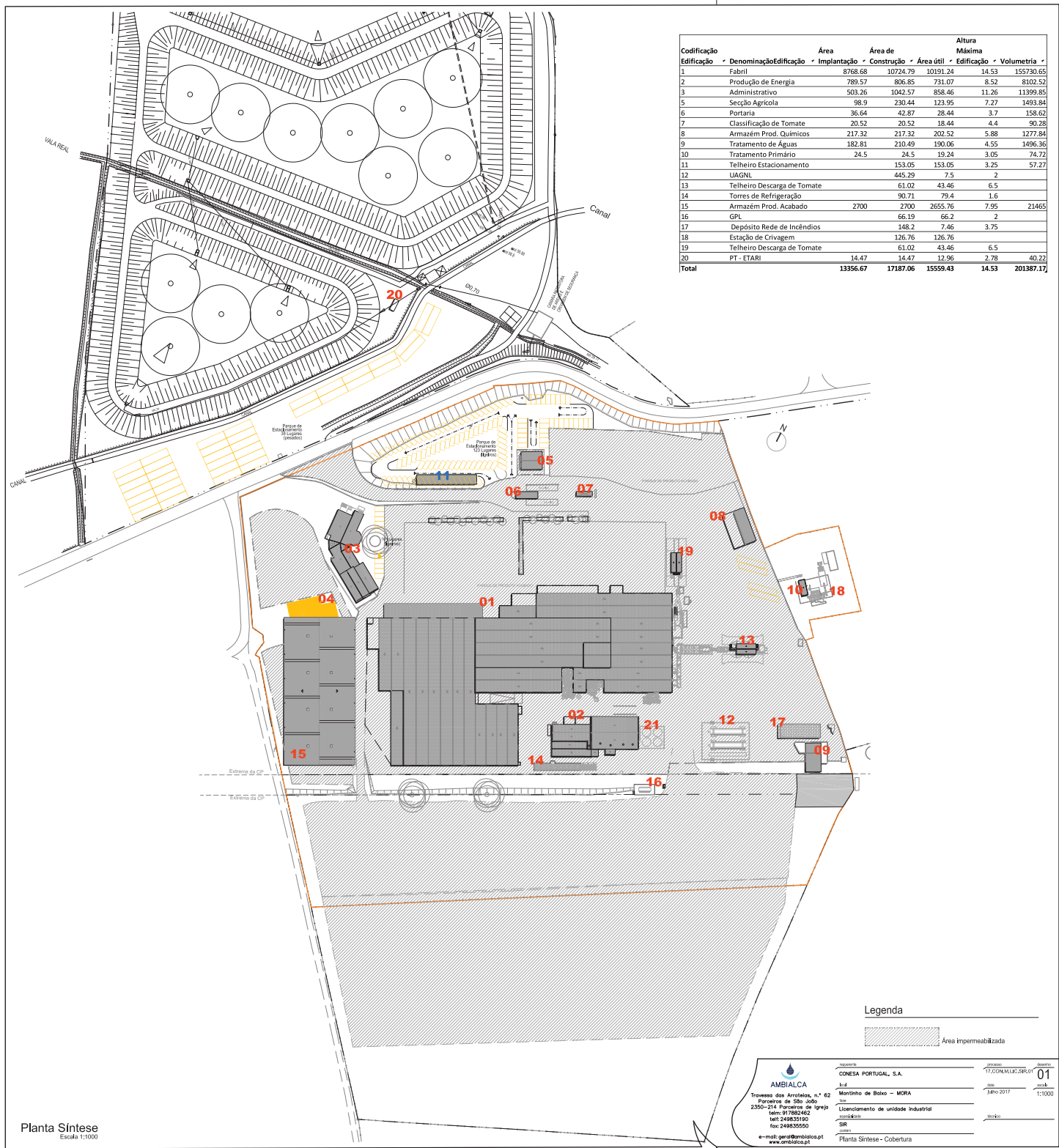
processo
CON_SIR165/2014

data
dezembro 2015

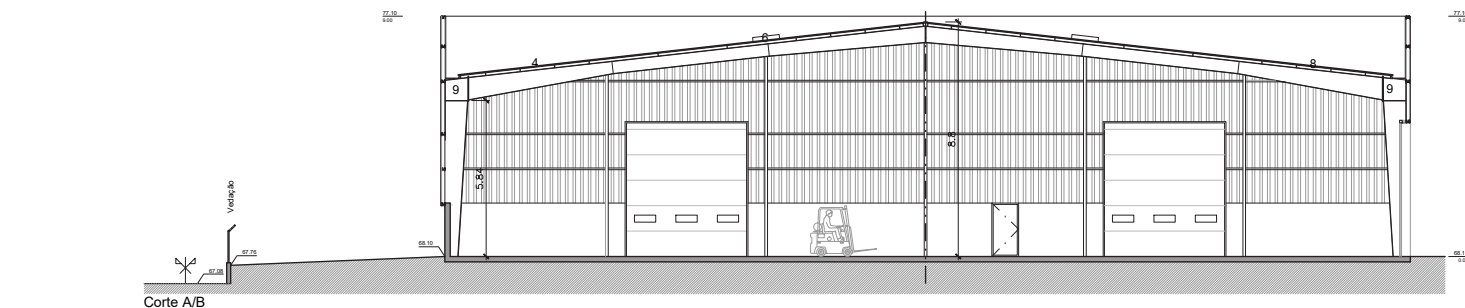
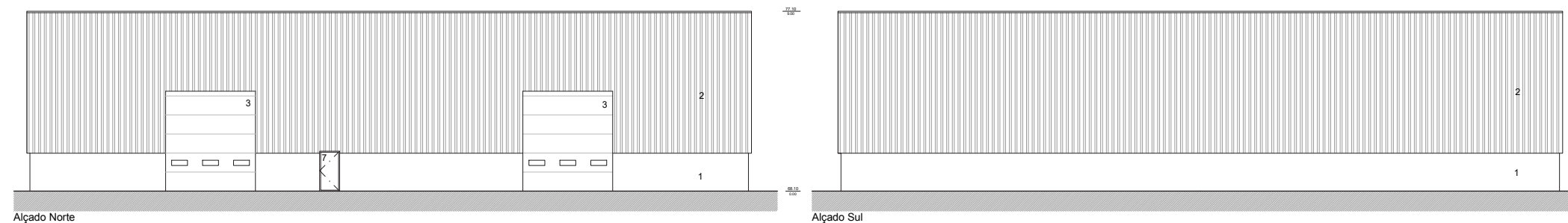
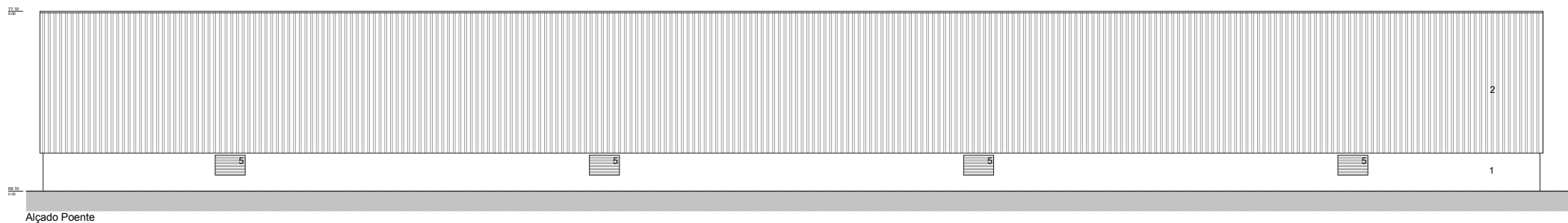
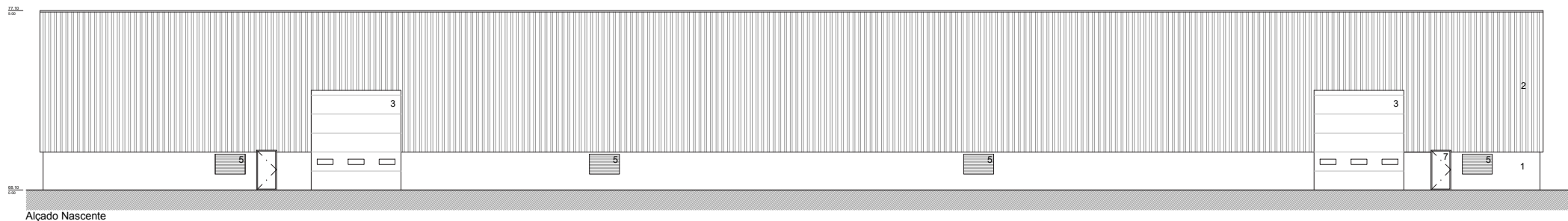
desenho
03

escala
1:3500

rubrica

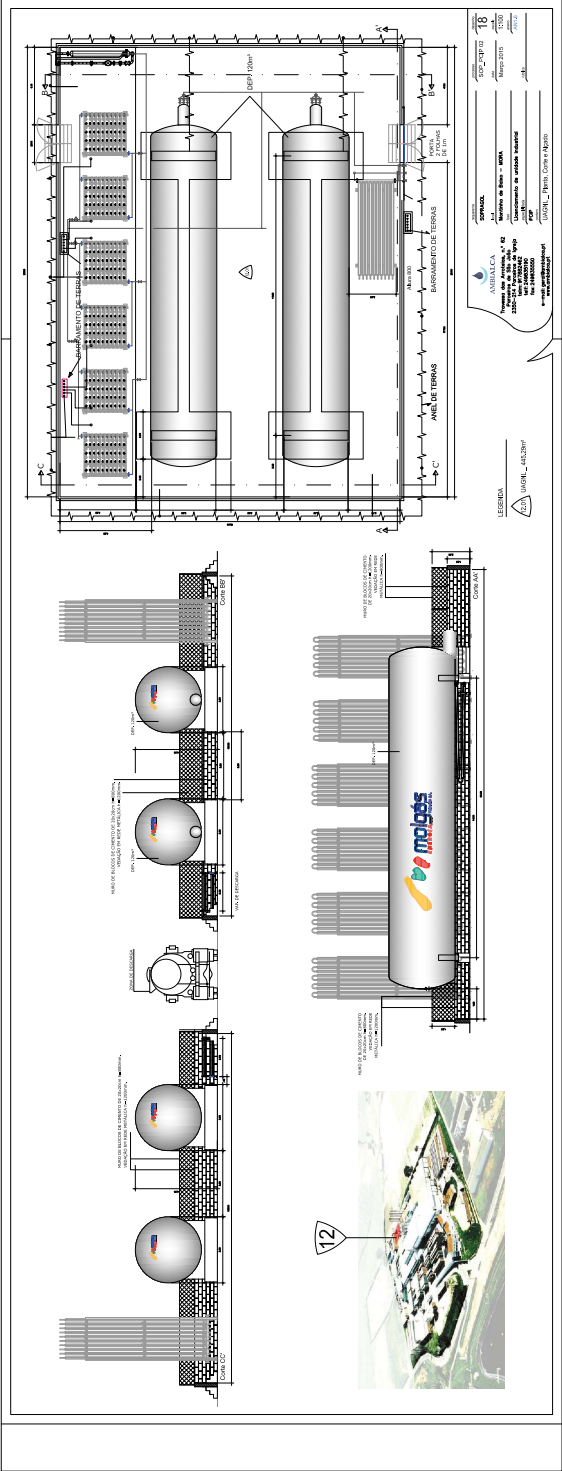


Codificação Edificação	Denominação	Área		Área útil	Altura Máxima	Volumetria
		Implantação	Construção			
1	Fabril	8768.68	10724.79	10191.24	14.53	155730.65
2	Produção de Energia	789.57	806.85	731.07	8.52	8102.52
3	Administrativo	503.26	1042.57	858.46	11.26	11399.85
5	Secção Agrícola	98.9	230.44	123.95	7.27	1493.84
6	Portaria	36.64	42.87	28.44	3.7	158.62
7	Classificação de Tomate	20.52	20.52	18.44	4.4	90.28
8	Armazém Prod. Químicos	217.32	217.32	202.52	5.88	1277.84
9	Tratamento de Águas	182.81	210.49	190.06	4.55	1496.36
10	Tratamento Primário	24.5	24.5	19.24	3.05	74.72
11	Telheiro Estacionamento	153.05	153.05	3.25	57.27	
12	UAGNL	445.29		7.5	2	
13	Telheiro Descarga de Tomate	61.02	43.46	6.5		
14	Torres de Refrigeração	90.71	79.4	1.6		
15	Armazém Prod. Acabado	2700	2700	2655.76	7.95	21465
16	GPL	66.19	66.2	2		
17	Depósito Rede de Incêndios	148.2	7.46	3.75		
18	Estação de Crivagem	126.76	126.76			
19	Telheiro Descarga de Tomate	61.02	43.46	6.5		
20	PT - ETARI	14.47	14.47	12.96	2.78	40.22
Total		13356.67	17187.06	15559.43	14.53	201387.17



Legenda

- 1 - Alvenaria em blocos de cimento rebocado e pintado a tinta plástica à cor branca em ambas as faces;
- 2 - Painel Tipo "Sandwich" refª "PF-M 1000" ou equivalente pré-lacado na face exterior à cor RAL9006 e pré-lacado na face interior à cor RAL9010 esp. 40mm;
- 3 - Portões seccionados com painel microperfurado e 40mm de isolamento em poliuretano com acabamento à cor RAL9006;
- 4 - Painel Tipo "Sandwich" refª "PC 5-1000" ou equivalente pré-lacado à cor RAL9010 em ambas as faces;
- 5 - Vão de ventilação em alumínio lacado à cor RAL9006 com rede mosquiteira;
- 6 - Clarabóia de desenfumagem;
- 7 - Porta em alumínio lacado à cor RAL9006;
- 8 - Chapa translúcida opalina;
- 9 - Estrutura metálica pintada à cor RAL9006;





FÁBRICA DE TRANSFORMAÇÃO DE TOMATE DA CONESA PORTUGAL S.A.
HERDADE MONTINHO DE BAIXO



ANEXO III – LISTAGEM DE MÁQUINAS E EQUIPAMENTOS



FÁBRICA DE TRANSFORMAÇÃO DE TOMATE DA CONESA PORTUGAL S.A.
HERDADE MONTINHO DE BAIXO



LISTA DE EQUIPAMENTOS

Módulo II

16. Memória Descritiva – Listagem de máquinas e equipamentos a instalar na unidade

ÍNDICE

1. Listagem dos Equipamentos	2
------------------------------------	---

1. LISTAGEM DOS EQUIPAMENTOS

Na tabela seguinte é apresentada a listagem dos equipamentos a instalar no estabelecimento e as suas características técnicas.

IDENTIFICAÇÃO EQUIPAMENTO	DESIGNAÇÃO DO EQUIPAMENTO	QUANTIDADE	MATERIAL DE CONSTRUÇÃO	CAPACIDADE ¹	PRESSÃO DE SERVIÇO	NÍVEL DE RUÍDO	POTÊNCIA ²	CONSUMO ³	OBSERVAÇÕES
ETA_Estação Tratamento Água Superficial									
BOM16	Bombagem centrífuga	1	Aço	ND	ND	ND	ND	ND	Bombagem cal hidratada para sistema de dosagem [SD4 e SD5]
SD4, SD5	Sistema dosagem automático de cal	2	---	V _{cuba} = 1000 L	ND	ND	ND	ND	Cal viva
SD6	Sistema dosagem automático de coagulante	1	---	V _{cuba} = 1000 L	ND	ND	ND	ND	Sulfato de alumínio
SD7	Sistema dosagem automático de floculante	1	---	V _{cuba} = 1000 L	ND	ND	ND	ND	
BOM1, BOM2, BOM3	Bombagem centrífuga	3	---	ND	ND	ND	ND	ND	Elevação da água [AC2] para a coagulação
TQ	Tanque de decantação	1	Betão armado	V - 360 m ³	---	--	--	--	Área superficial = 84,6 m ³
BOM4,BOM5,BOM6, BOM7,BOM8	Bombagem centrífuga	5	---	ND	ND	ND	ND	ND	Bombagem da água decantada para os filtros de Areia
FA1, FA2, FA3, FA4, FA5, FA6, FA7, FA8	Filtros Areia	8	Aço	V - 2.1 m ³	ND	---	---	---	Área filtração = 5 m ² /filtro Ø - 2.6 m H - 2.5 m Marca: Pernutit
BOM9	Bombagem centrífuga	1	---	ND	ND	ND	ND	ND	Lavagem dos filtros de areia
BOM10,BOM11,BOM12, BOM13,BOM14, BOM15	Bombagem centrífuga	6	---	ND	ND	ND	ND	ND	Abastecimento processo fabril
SD8	Sistema dosagem automático de desinfetante	1	---	V _{cuba} = 1000 L	ND	ND	ND	ND	Hipoclorito de sódio
—	Tanque armazenagem de água tratada	1	---	ND	ND	ND	ND	ND	

¹ Dados: Volume, Caudal ou Capacidade de processamento

² Dados: Potência elétrica, Potência térmica, Potência de refrigeração ou Potência de congelamento

³ Dados Quantidade de vapor, água, ar comprimido ou água quente

IDENTIFICAÇÃO EQUIPAMENTO	DESIGNAÇÃO DO EQUIPAMENTO	QUANTIDADE	MATERIAL DE CONSTRUÇÃO	CAPACIDADE ¹	PRESSÃO DE SERVIÇO	NÍVEL DE RUÍDO	POTÊNCIA ²	CONSUMO ³	OBSERVAÇÕES
ETARI_Estação Tratamento Água Residual									
TM1	Tamisador rotativo	1	Inox	Q = 250 m³/h	---	ND	---	---	Marca: Andritz Tipo: GS 6320 OB Nº Serie: 9712303
TM2	Tamisador rotativo	1	Inox	Q = 250 m³/h	---	ND	---	---	Marca: Andritz Tipo: GS 6320 OB Nº Serie: 9712302
TM3	Tamisador rotativo	1	Inox	Q = 250 m³/h	---	ND	---	---	Marca: Andritz Tipo: GS 6320 OB Nº Serie: 9712301
TM4	Tamisador vertical	1	Inox	Q = 250 m³/h	---	ND	---	---	Marca: Andritz Tipo: SKM NI Nº Serie: ---
---	Motor tamisador rotativo 1	1	---	---	---	ND	0,55 Kw	---	Marca: Sew Usocome Tipo: SA 62TDT80K4 Nº Serie: 5200511001000397
---	Motor tamisador rotativo 2	1	---	---	---	ND	0,35 Kw	---	Marca: Sew Usocome Tipo: SA 62TDT80K4 Nº Serie: 5200512401000197
---	Motor tamisador rotativo 3	1	---	---	---	ND	0,55 Kw	---	Marca: Sew Usocome Tipo: SA 62TDT80K4 Nº Serie: 5200511001000039
---	Motor Tamisador vertical	1	---	---	---	ND	0,55 Kw	---	Marca: Sew Usocome Tipo: SA 62TDT80K4 Nº Serie: 020578340102001
---	Reservatório de ácido fosfórico	1	PE	1000 L	---	---	---	---	
---	Reservatório de soda cáustica	1	PE	1000 L	---	---	---	---	
---	Reservatório de Ureia	1	PE	1000 L	---	---	---	---	
SD1	Sistema dosagem automático	1	---	Q = 230 L/h	---			---	Soda caustica Milttron Roy CEG 834-595P 99075289

IDENTIFICAÇÃO EQUIPAMENTO	DESIGNAÇÃO DO EQUIPAMENTO	QUANTIDADE	MATERIAL DE CONSTRUÇÃO	CAPACIDADE ¹	PRESSÃO DE SERVIÇO	NÍVEL DE RUÍDO	POTÊNCIA ²	CONSUMO ³	OBSERVAÇÕES
SD2	Sistema dosagem automático	1	--		---			---	Ácido fosfórico
SD3	Sistema dosagem automático	1	---		---			---	Ureia
—	Sonda de nível do reservatório de ácido fosfórico	1	---		---			---	Talleres Filsa L-27 01162
—	Sonda de nível do reservatório de ureia	1	---		---			---	Talleres Filsa L-27 01150
—	Sonda de nível reservatório de soda	1	---		---			---	Talleres Filsa L-27 01154
—	Agitador do reservatório de ácido fosfórico	1	Inox		---			---	Timsa P-12958 12958
—	Agitador do reservatório de ureia	1	Inox		---			---	Timsa P-12958 12578
—	Agitador do reservatório de soda	1	Inox		---			---	Timsa P-12958 12577
—	Motor do agitador do reservatório de ureia	1	---	---	---	ND	0,37 Kw	---	A E G AM 71NT 4
—	Motor do agitador reservatório ácido	1	---	---	---	ND	0,37 Kw	---	A E G AM 71NT 4
—	Motor do agitador reservatório de soda	1	---	---	---	ND	0,37 Kw	---	A E G AM 71NT 4
B1,B2	Bombas 1ª recirculação	2			---			---	
B3,B4, B8	Bombas 2ª recirculação (Descarga 1)	3			---			---	
B5,B6,B7	Bombas 2ª recirculação (Descarga 2)	3			---			---	

Travessa das Arroteias, n.º 62 - Parceiros de São João | 2350-214 Parceiros de Igreja | Telf: +351 249 835 190 | geral@ambialca.pt | www.ambialca.pt

CLIENTE	PROJECTO	CONTEÚDO	REF.	PÁG. TOTAL
Conesa Portugal	Regularização de Estabelecimento Industrial	Listagem	Julho 2017	4 _ 11

IDENTIFICAÇÃO EQUIPAMENTO	DESIGNAÇÃO DO EQUIPAMENTO	QUANTIDADE	MATERIAL DE CONSTRUÇÃO	CAPACIDADE ¹	PRESSÃO DE SERVIÇO	NÍVEL DE RUÍDO	POTÊNCIA ²	CONSUMO ³	OBSERVAÇÕES
TQ1	Tanque Armazenagem	1	Betão	80 m³	---			---	
SF1	Sem-fim	1			---			---	Transporte dos resíduos vegetais separados nos tamisadores TM1,TM2,TM3 Marca: Andritz Tipo: PS260 Nº Serie: 9740652
SF2	Sem-fim	1			---			---	Elevação e Compactação dos resíduos vegetais separados no tamisadores TM1,TM2,TM3 Marca: Andritz Tipo: PS260 Nº Serie: 9741611
SF3	Sem-fim	1			---			---	Transporte dos resíduos vegetais separados nos tamisador TM4 Marca: Andritz Tipo: PS260 Nº Serie: ---
---	Motor do Sem fim SF1	1			---		0,55 Kw	---	S E W Usocome FAF47DT80K4 520051090100019
---	Motor do Sem fim SF2	1			---		2,2 Kw	---	Marca: Sew Usocome Tipo: FAF 77DT100LS4 Nº Serie: 520051401000191
---	Motor do Sem fim SF3	1			---		0,37 Kw	---	Marca: Rab Tipo: 1300 M N.º Serie: 506031
---	Arejador 1	1			---		18 Kw	---	Marca: A B Tipo: M2BA 200MLA 6 V1 Nº Serie: 3388694
---	Arejador 2	1			---		18 Kw	---	Marca: A B Tipo: M2BA 200MLA 6 V1 Nº Serie: 3388699
---	Arejador 3	1			---		18 Kw	---	Marca: A B B Tipo: M2BA 200MLA 6 V1 Nº Serie: 3388695

IDENTIFICAÇÃO EQUIPAMENTO	DESIGNAÇÃO DO EQUIPAMENTO	QUANTIDADE	MATERIAL DE CONSTRUÇÃO	CAPACIDADE ¹	PRESSÃO DE SERVIÇO	NÍVEL DE RUÍDO	POTÊNCIA ²	CONSUMO ³	OBSERVAÇÕES
—	Arejador 4	1			---		22 Kw	---	Marca: A B Tipo: M2BA 200MLA 6 V1 Nº Serie: --
—	Arejador 5	1			---		22 Kw	---	Marca: A B Tipo: M2BA 200MLA 6 V1 Nº Serie: --
—	Arejador 6	1			---		18 Kw	---	Marca: A B Tipo: M2BA 200MLA 6 V1 Nº Serie: 3388696
—	Arejador 7	1			---		18 Kw	---	Marca: A B Tipo: M2BA 200MLA 6 V1 Nº Serie: 3388702
—	Arejador 8	1			---		18 Kw	---	Marca: A B Tipo: M2BA 200MLA 6 V1 Nº Serie: 3388700
—	Arejador 9	1			---		18 Kw	---	Marca: A B Tipo: M2BA 200MLA 6 V1 Nº Serie: 3388698
—	Arejador 10	1			---		18 Kw	---	Marca: A B Tipo: M2BA 200MLA 6 V1 Nº Serie: 3388693
—	Arejador 11	1			---		18 Kw	---	Marca: A B Tipo: M2BA 200MLA 6 V1 Nº Serie: 3388701
—	Arejador 12	1			---		18 Kw	---	Marca: A B Tipo: M2BA 200MLA 6 V1 Nº Serie: 3388697
—	Arejador 13	1			---		ND	---	ND
—	Arejador 14	1			---		ND	---	ND
Produção Vapor									
GV1	EQUIMETAL_ME 3883/E	1	---	10 t/h vapor	17.5	ND	7.6 MW		
GV2	MORISA_ME 3880/E	1	---	22.5 t/h vapor	17.0	ND	17.0 MW		

IDENTIFICAÇÃO EQUIPAMENTO	DESIGNAÇÃO DO EQUIPAMENTO	QUANTIDADE	MATERIAL DE CONSTRUÇÃO	CAPACIDADE ¹	PRESSÃO DE SERVIÇO	NÍVEL DE RUÍDO	POTÊNCIA ²	CONSUMO ³	OBSERVAÇÕES
GV3	MORISA_ME 3819/E	1	---	14.0 t/h vapor	16.7	ND	11.1 MW		
GV4	ARGIBAY_ME 3882/E	1	---	10 t/h vapor	16.0	ND	6.0 MW		
GV5	ARGIBAY_ME 3818/E	1	---	4.8 t/h vapor	16.0	ND	3.6 MW		
Tratamento água_Geradoras de Vapor									
DB1, BD2, BD3, BD4 E BD 5	Bombas doseadoras	1		4 L/h [7 bar] 5 L/h [6 bar] 3 L/h [7 bar] 3 L/h [7 bar] 4 L/h [7 bar]		---	ND	---	
	Cubas para solução	4		130 L					Ø - 0.44 m H - 0.85 m
	Descalcificador MORISA	1		300 L resinas					Ø - 0.8 m H - 1.6 m
	Cuba de Salmoura	1		180 L					Ø - 0.6 m H - 0.65 m
Produção Ar Comprimido									
RAC1	Reservatório de Ar comprimido_ME 603E	1	Aço	1500 L	14.7 bar	---	---	---	
RAC2	Reservatório de Ar comprimido_ME 1453E	1	Aço	1000 L	13.5 bar	---	---	---	
COMP1 COMP2	Compressores de Ar Comprimido PUSKA_RT30	2	---	ND	10 Bar	ND	ND	ND	
—	Filtro de ar comprimido MD 83	1	---	ND	ND	ND	ND	ND	
Produção de água Quente [Edifício Controlo da UAGNL]									

IDENTIFICAÇÃO EQUIPAMENTO	DESIGNAÇÃO DO EQUIPAMENTO	QUANTIDADE	MATERIAL DE CONSTRUÇÃO	CAPACIDADE ¹	PRESSÃO DE SERVIÇO	NÍVEL DE RUÍDO	POTÊNCIA ²	CONSUMO ³	OBSERVAÇÕES
AQ1	Ferrolí PEGASUS 77 LN 2S	1	---	21.6 L água	6 Bar	ND	84.2 Kw	8.8 m³/L [GNL]	Produção água quente em circuito fechado Temp. água quente - 100 °C
AQ2	Ferrolí PEGASUS F2 N 102 2S	1	---	34 L água	6 Bar	ND	112 Kw	11.8 m³/L [GNL]	Produção água quente em circuito fechado Temp. água quente - 100 °C
Unidade GNL									
---	Depósito GNL	2	---	120 m³	9 bar	---	---	---	ME 7885/E ME 7886/E
---	Vaporizadores	6	Alumínio	1023 L	16 bar	---	---	---	ME 7939/E ME 7940/E ME 7941/E ME 7942/E ME 7943/E ME 7944/E
---	Vaporizadores carga	2	Alumínio	107.95 L	18 bar	---	---	---	ME 7945/E ME 7958/E
Gerador de emergência									
---	Gerador de emergência	1	---				104 kW		Combustível_Gasóleo
Posto de Transformação									
---	Transformador EFACEC 400 KVA	1	---				400 KVA		
---	Transformador EFACEC 800 KVA	1	---				800 KVA		
---	Transformador EFACEC 800 KVA	1	---				800 KVA		
---	Transformador EFACEC 630 KVA	1	---				630 KVA		
---	Transformador EFACEC 1600 KVA	1	---				1600 KVA		
Processo Fabril									
	ESTERILIZADOR ARREF. TUBO EM TUBO "CATELLI TC10" - 1996 - 10 ton/h	1							

IDENTIFICAÇÃO EQUIPAMENTO	DESIGNAÇÃO DO EQUIPAMENTO	QUANTIDADE	MATERIAL DE CONSTRUÇÃO	CAPACIDADE ¹	PRESSÃO DE SERVIÇO	NÍVEL DE RUÍDO	POTÊNCIA ²	CONSUMO ³	OBSERVAÇÕES
	ENCHEDORA ASSÉPTICA "MANZINI" RS2-B - 1990 - 10 ton/h	1							
	ENCHEDORA ASSÉPTICA "CATELLI" MACROPAK TM/2 - 1996 - 10 ton/h	1							
	ENCHEDORA ASSÉPTICA	1							
	ESTERILIZADOR ARREF. TUBO EM TUBO "CATELLI TC8" - 1998 - 8 ton/h	1							
	LINHA DE PELADO "CAVALLIERI"	1							
	ENCHEDORA DE CUBOS ZACMI "02.01" - 1992 - 10,8 ton/h	1							
	ENCHEDORA DE SUMO ZACMI "02.71" - 1992 - 10,8 ton/h	1							
	CRAVADEIRA COMACO "AGM3" - 2001 - 14,4 ton/h	1							
	ENCHEDORA COMACO "RVO/RVA 12/1" - 1995 - 4,8 ton/h	1							
	CRAVADEIRA COMACO "AGM/4T" - 1995 - 4,8 ton/h	1							
	ESTERILIZADOR ARREFECEDOR DE LATAS "DALL` ARGINE" 6p.d25+2m - 1992 - 4.3 ton/h	1							
	PALETIZADOR "COMACO"	1							
	PALETIZADOR "STRINNI"	1							
	ESTERILIZADOR ARREFECEDOR "STRINNI" 10p.d25+8m - 1999 - 7.2 ton/h	1							

Travessa das Arroteias, n.º 62 - Parceiros de São João | 2350-214 Parceiros de Igreja | Telf: +351 249 835 190 | geral@ambialca.pt | www.ambialca.pt

CLIENTE	PROJECTO	CONTEÚDO	REF.	PÁG. TOTAL
Conesa Portugal	Regularização de Estabelecimento Industrial	Listagem	Julho 2017	9 _ 11

IDENTIFICAÇÃO EQUIPAMENTO	DESIGNAÇÃO DO EQUIPAMENTO	QUANTIDADE	MATERIAL DE CONSTRUÇÃO	CAPACIDADE ¹	PRESSÃO DE SERVIÇO	NÍVEL DE RUÍDO	POTÊNCIA ²	CONSUMO ³	OBSERVAÇÕES
	LINHA DE PELADO/CUBOS "MANZINI"	1							
	LINHAS DE ESCOLHA	3							
	EVAPORADOR "MANZINI MV 660" - 1988 - 660 ton/dia	1							
	LINHA EST. ENCH. E CRAVAÇÃO LATAS A/10 E A/15	1							
	CRAVADEIRA NINA ".54" - 1966 - 2,7 ton/h	1							
	LINHA ESTERILIZAÇÃO E ARREF. BISNAGAS "F.T.P." P2020 - 2000 - 2,4 ton/h	1							
	EVAPORADOR "CATELLI T90" - 1998 - 900 ton/dia	1							
	EVAPORADOR "CATELLI T45" - 1983 - 450 ton/dia	1							
	-HOT-BREAK "CATELLI ELDORADO" G/S 40/83 - 1998 - 1000 ton/dia	1							
	GRUPO REFINAÇÃO MANZINI "TE30" - 1998 - 30 ton/h	1							
	GRUPO REFINAÇÃO FENCO "DT700" - 1983 - 20,8 ton/h	1							
	PRÉ AQUECEDOR MANZINI "SCR" - 1998 - 10 ton/h	1							
	PRÉ AQUECEDOR PROGRESSO "05.20.11243" - 1998 - 15 ton/h	1							
	DEPÓSITO CONDENSADOS	1							
	TURBOPRENSA MANZINI "TET5" - 1983 - 5 ton/h	1							
	TURBOPRENSA CATELLI BUTERFLY "TC4_SP" - 1998 - 4 ton/h	1							

IDENTIFICAÇÃO EQUIPAMENTO	DESIGNAÇÃO DO EQUIPAMENTO	QUANTIDADE	MATERIAL DE CONSTRUÇÃO	CAPACIDADE ¹	PRESSÃO DE SERVIÇO	NÍVEL DE RUÍDO	POTÊNCIA ²	CONSUMO ³	OBSERVAÇÕES
	CORTADORAS NOVAS	1							
	DETECTOR DE METAIS SAFELINE " 30H "	1							
	-LINHA DE ESCOLHA " ORIPA "	1							
	-TORRES DE ARREFECIMENTO IMED IMPIANTI " NCP/M2/1 " - 1998 - 238 mc/h	8							
	DESPALETIZADOR STRINI	1							
	BOMBA DE PRESSÃO	1							
	PALETIZADOR DE CARTÕES OCME	1							
	ETIQUETADORA WILLETT " M8460SE "	1							
	ENCARTONADORA DE SANTIS	1							
	ROTULADORA 3 KG DE SANTIS " LB 05 " - 1999	1							
	-DESPALETIZADOR SUD ELECTRICA	1							
	ROTULADORA 5 Kg	1							
	SELECTORA DE COR	1							
	BOMBA WAUKESHA	1							
	BOMBA PISTON	1							
	SISTEMA CONTROLO E DOSIFICAÇÃO	1							



FÁBRICA DE TRANSFORMAÇÃO DE TOMATE DA CONESA PORTUGAL S.A.
HERDADE MONTINHO DE BAIXO



ANEXO IV – LICENCIAMENTO AMBIENTAL



FÁBRICA DE TRANSFORMAÇÃO DE TOMATE DA CONESA PORTUGAL S.A.
HERDADE MONTINHO DE BAIXO



PEDIDO DE LICENCIAMENTO DE ALTERAÇÕES

Número Ordem do documento: AN1.02

Descrição da alteração substancial

ÍNDICE

1 Introdução	3
2 Antecedentes de Alterações	4
2.1 1ª Alteração (MARÇO de 2009)	4
2.1.1 Modernização da Descarga de Tomate	4
2.1.2 Reconversão da Linha de Extrudidos /Passata Rústica	4
2.1.3 Racionalização do Processo Produtivo	4
2.1.4 Adaptação Evaporador mv66o - Esterilizador Olympic tc8	5
2.1.5 Alterações Pontuais.....	5
2.2 2ª Alteração – Junho de 2009.....	6
3 DESCRIÇÃO E OBJECTIVOS DAS ALTERAÇÕES_Ano de 2014	7
3.1 Introdução.....	7
3.1.1 Descrição das alterações	8
3.1.1.1 Desativação de Diversos Equipamentos Fabris	8
3.1.1.2 Demolição de Telheiro afeto à descarga de tomate fresco	8
3.1.1.3 Substituição do uso de nafta por gás natural líquido (GNL)	8
3.1.1.4 Instalação de 2 depósitos de armazenagem de 120 m ³ de GNL.....	10
3.1.1.5 Desativação dos depósitos de armazenagem de nafta	10
3.1.1.6 Reconfiguração de edifício para a armazenagem exclusiva de produtos químicos	10
3.1.1.7 Configuração de espaço dedicado em exclusivo à armazenagem de produtos subsidiários	10
3.1.1.8 Relocalização do sistema de dosagem e preparação de salmoura (sal), cloreto de cálcio e ácido cítrico.....	11
3.1.1.9 Relocalização da sala de depotagem	12
3.1.1.10 Desativação do depósito de armazenagem de GPL (3.41 m ³).....	12
3.1.1.11 Instalação de novo depósito de armazenagem de GPL (22.2 m ³).....	12
3.1.1.12 Construção de sala de controlo da UAGNL	12
3.1.1.13 Construção de parque de resíduos	12
3.1.1.14 Construção de novo parque de armazenagem de produto final	13
3.1.1.15 Construção de telheiros	13
3.1.1.16 Instalação de novos equipamentos fabris	13

3.2 IMPACTO DO PROJECTO.....14

1 INTRODUÇÃO

A seguir apresentamos as alterações realizadas no estabelecimento desde da emissão da Licença Ambiental n.º 49/2007.

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.

Neste Anexo apresentamos as alterações que o estabelecimento pretende realizar e que são objeto da alteração do estabelecimento e da licença Ambiental.

Em anexo são apresentadas plantas que retratam as alterações que surgiram ao longo do tempo.

2 ANTECEDENTES DE ALTERAÇÕES

2.1 1ª ALTERAÇÃO (MARÇO DE 2009)

Nota: Na planta **AN1.2_folha 3_alterações de equipamentos** 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 MV66o - 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 **AN1.2_folha 3_alterações de equipamentos** 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).

Nota: Identificado de **B1 a B7** na planta **AN1.2_folha 3_Planta de alterações do estabelecimento-Equipamento Fabril**.

3 DESCRIÇÃO E OBJECTIVOS DAS ALTERAÇÕES - ANO DE 2015

Nota: Na planta **AN1.2_folha 3_alterações de equipamentos** a legenda de cores afetas a estas alterações corresponde a:

	Demolições/desativações
	Construções/Instalações

CXX - Letra afeta à identificação à construção ou Instalação

3.1 INTRODUÇÃO

A empresa é uma profunda conhecedora, por um lado da realidade do mercado e da realidade concorrencial, e por outro tem consciência das suas próprias limitações e insuficiências ao nível energético.

Também a redução dos custos de produção e na aquisição de combustíveis está sempre presente, bem como os aspetos ambientais e principalmente a redução da poluição.

Tendo em conta os custos crescentes com os combustíveis, a Sopragol resolveu alterar o tipo de combustível utilizado nas caldeiras de produção de vapor. Esta alteração permitirá também maximizar os rendimentos das caldeiras e da energia gerada.

A nível da qualidade do ar ambiente da envolvente, este sofrerá uma melhoria significativa por as emissões gasosas provenientes da combustão de GNL serem muito mais reduzidas dos que geradas pela combustão de nafta.

A Sopragol pretende também proceder a pequenas alterações no seu processo fabril de modo a retificar não conformidades a nível do seu sistema de segurança alimentar.

A seguir são descritas as alterações que se pretendem realizar

- 1) Desativação de diversos equipamentos fabris;
- 2) Demolição de Telheiro afeto à descarga de tomate fresco;
- 3) Substituição do uso de nafta por gás natural líquido (GNL);
- 4) Instalação de 2 depósitos de armazenagem de 120 m³ de GNL;
- 5) Desativação dos depósitos de armazenagem de nafta;
- 6) Reconfiguração de edifício para a armazenagem exclusiva de produtos químicos;
- 7) Configuração de espaço dedicado em exclusivo à armazenagem de produtos subsidiários;

- 8) Relocalização do sistema de dosagem e preparação de salmoura (sal), cloreto de cálcio e ácido cítrico;
- 9) Relocalização da sala de depotagem;
- 10) Desativação do depósito de armazenagem de GPL (3.41 m³);
- 11) Instalação de novo depósito de armazenagem de GPL (22.2 m³);
- 12) Construção de sala de controlo da UAGNL;
- 13) Construção de parque de resíduos;
- 14) Construção de novo parque de armazenagem de produto final;
- 15) Construção de telheiros;
- 16) Instalação de novos equipamentos fabris.

3.1.1 DESCRIÇÃO DAS ALTERAÇÕES

3.1.1.1 DESATIVAÇÃO DE DIVERSOS EQUIPAMENTOS FABRIS

O estabelecimento irá proceder à desativação dos seguintes equipamentos:

1. Tanque de alimentação TC10 Catelli,
2. Esterilizador FRAN RICA,
3. Hot Break MANZINI UHV,
4. Escaldadora SAVI ANTONIO SA.103,
5. Seletora Ótica PROTEC BI_CS2000_30_NO1,
6. Peladora SAVI ANTONIO 6C,
7. Bomba de Pistons Bertilli PK 120,
8. Tanque de Alimentação FRAN RICA,
9. Detetor de metais PRISMA,
10. Desarejador CATELLI.

3.1.1.2 DEMOLIÇÃO DE TELHEIRO AFETO À DESCARGA DE TOMATE FRESCO

O telheiro afeto à descarga de tomate fresco deixará de ter utilidade após a reconfiguração da descarga do mesmo, optando-se pela sua demolição.

Nota: Identificado como n.º 02 da planta AN1.2_folha 1_Planta de alterações do estabelecimento-Desativações.

3.1.1.3 SUBSTITUIÇÃO DO USO DE NAFTA POR GÁS NATURAL LÍQUIDO (GNL)

A nafta será substituída pelo combustível GNL.

Para o efeito serão substituídos os queimadores das caldeiras e será criada uma rede interna de alimentação a GNL.

3.1.1.4 INSTALAÇÃO DE 2 DEPÓSITOS DE ARMAZENAGEM DE 120 M³ DE GNL

Como combustível em substituição da nafta, serão instalados 2 depósitos metálicos superficiais de armazenagem de GNL.

Cada depósito de GNL terá capacidade para a armazenagem de 120 m³.

A sua localização encontra-se em peça desenhada apresentada em anexo.

Além dos depósitos serão instalados vaporizadores de descarga e de alimentação às caldeiras.

*Nota: Identificado como n.º 02 da planta AN1.2_folha 2_Planta de alterações do estabelecimento-
Construções.*

3.1.1.5 DESATIVAÇÃO DOS DEPÓSITOS DE ARMAZENAGEM DE NAFTA

Os Depósitos de armazenagem de nafta que abasteciam as caldeiras irão ser esvaziados e colocados em situação de fora de serviço.

Os mesmos não irão ser removidos, por precaução, estando em estado de fora de uso.

As tubagens de abastecimento às caldeiras irão ser removidas, bem como as bombas de abastecimento.

Os depósitos de nafta só irão ser repostos a serviço em caso de eventual retrocesso do processo.

*Nota: Identificado como n.º 05 da planta AN1.2_folha 1_Planta de alterações do estabelecimento-
Desativações.*

3.1.1.6 RECONFIGURAÇÃO DE EDIFÍCIO PARA A ARMAZENAGEM EXCLUSIVA DE PRODUTOS QUÍMICOS

O edifício que se encontra junto à zona de descarga de tomate fresco irá ser reconfigurado de forma a armazenar em condições adequadas (pavimentos, bacia de retenção e vedação do acesso) de todos os produtos químicos necessários à unidade fabril.

Em planta anexa é apresentada a implantação do edifício.

*Nota: Identificado como n.º 01 da planta AN1.2_folha 1_Planta de alterações do estabelecimento-
Desativações.*

3.1.1.7 CONFIGURAÇÃO DE ESPAÇO DEDICADO EM EXCLUSIVO À ARMAZENAGEM DE PRODUTOS SUBSIDIÁRIOS

Junto ao edifício da oficina de manutenção será criado um espaço fechado para a armazenagem de produtos subsidiários, tais como as especiarias, sal, cloreto de cálcio e ácido cítrico [C01].

Nota: Identificado como Co1 da planta AN1.2_folha 3_Planta de alterações do estabelecimento-Equipamento Fabril.

Relocalização do sistema de dosagem e preparação de salmoura (sal), cloreto de cálcio e ácido cítrico
De forma a evitar o atravessamento da área fabril com as paletes de sal, cloreto de cálcio e ácido cítrico para proceder à realização das respetivas soluções, foram relocalizados os sistemas de dosagem e bombagem destas soluções para uma área exterior periférica à unidade fabril [Co2].

Nota: Identificado como Co2 da planta AN1.2_folha 3_Planta de alterações do estabelecimento-Equipamento Fabril.

3.1.1.8 RELOCALIZAÇÃO DA SALA DE DEPOTAGEM

A sala de depotagem será relocalizada de forma a estar em zona periférica à área produtiva [Co3].

Nota: Identificado como Co3 da planta AN1.2_folha 3_Planta de alterações do estabelecimento-Equipamento Fabril.

3.1.1.9 DESATIVAÇÃO DO DEPÓSITO DE ARMAZENAGEM DE GPL (3.41 M³)

O depósito de armazenagem de GPL será desativado para que no local seja instalada a unidade UAGNL.

Nota: Identificado como n.º 04 da planta AN1.2_folha 1_Planta de alterações do estabelecimento-Desativações.

3.1.1.10 INSTALAÇÃO DE NOVO DEPÓSITO DE ARMAZENAGEM DE GPL (22.2 M³)

Será instalado um novo depósito de armazenagem de GPL com maior capacidade [22.2 m³].

Nota: Identificado como n.º 03 da planta AN1.2_folha 2_Planta de alterações do estabelecimento-Construções.

3.1.1.11 CONSTRUÇÃO DE SALA DE CONTROLO DA UAGNL

Para albergar o quadro elétrico da UAGNL e das caldeiras de aquecimento de água será construído um pequeno edifício contínuo ao edifício das caldeiras.

Nota: Identificado como n.º 05 da planta AN1.2_folha 2_Planta de alterações do estabelecimento-Construções.

3.1.1.12 CONSTRUÇÃO DE PARQUE DE RESÍDUOS

A instalação da UAGNL abrangerá o parque de resíduos, pelo que o mesmo será realocado para junto do edifício de tratamento de água.

*Nota: Identificado como n.º 06 da planta AN1.2_folha 2_Planta de alterações do estabelecimento-
Construções.*

3.1.1.13 CONSTRUÇÃO DE NOVO PARQUE DE ARMAZENAGEM DE PRODUTO FINAL

Por necessidade de armazenagem de produto final, será construído mais um a Sul do estabelecimento um parque de armazenagem de produto final.

*Nota: Identificado como n.º 04 da planta AN1.2_folha 2_Planta de alterações do estabelecimento-
Construções.*

3.1.1.14 CONSTRUÇÃO DE TELHEIROS

Por questões de necessidade serão construídos pequenos telheiros para proteção de equipamentos e passagens de peões e circulação de empilhadores e descarga de tomate.

*Nota: Identificados como n.º 01 da planta AN1.2_folha 2_Planta de alterações do estabelecimento-
Construções.*

3.1.1.15 INSTALAÇÃO DE NOVOS EQUIPAMENTOS FABRIS

No estabelecimento serão instalados novos equipamentos fabris:

1. Reconfiguração, reforço com a instalação de encartonadora automática da linha de esterilização e arrefecimento de latas de 200 g a 1 Kg [C4];
2. Reforço da linha de rotulagem e encartonamento com a instalação de embalagem retráctil, encartonadora automática e impressora de etiquetas [C5];
3. 2º Aumento da capacidade de pré-aquecimento do EL DORADO para poder alimentar o T30 + T90 [C6];
4. Instalação de nova prensa para aproveitamento de sumo de tomate [C7];
5. Reforço da linha de cubos com instalação de calibrador e calha de retorno de tomate não conforme para produção de concentrado de tomate [C8];
6. Execução de linha de produção de cubos não assépticos, com instalação de corte, mesa de escolha manual, detetor metais, descensor magnético [C9];
7. Relocalização e reconfiguração da linha de enchimento e cravação de latas A/10 e A/15 [C10];

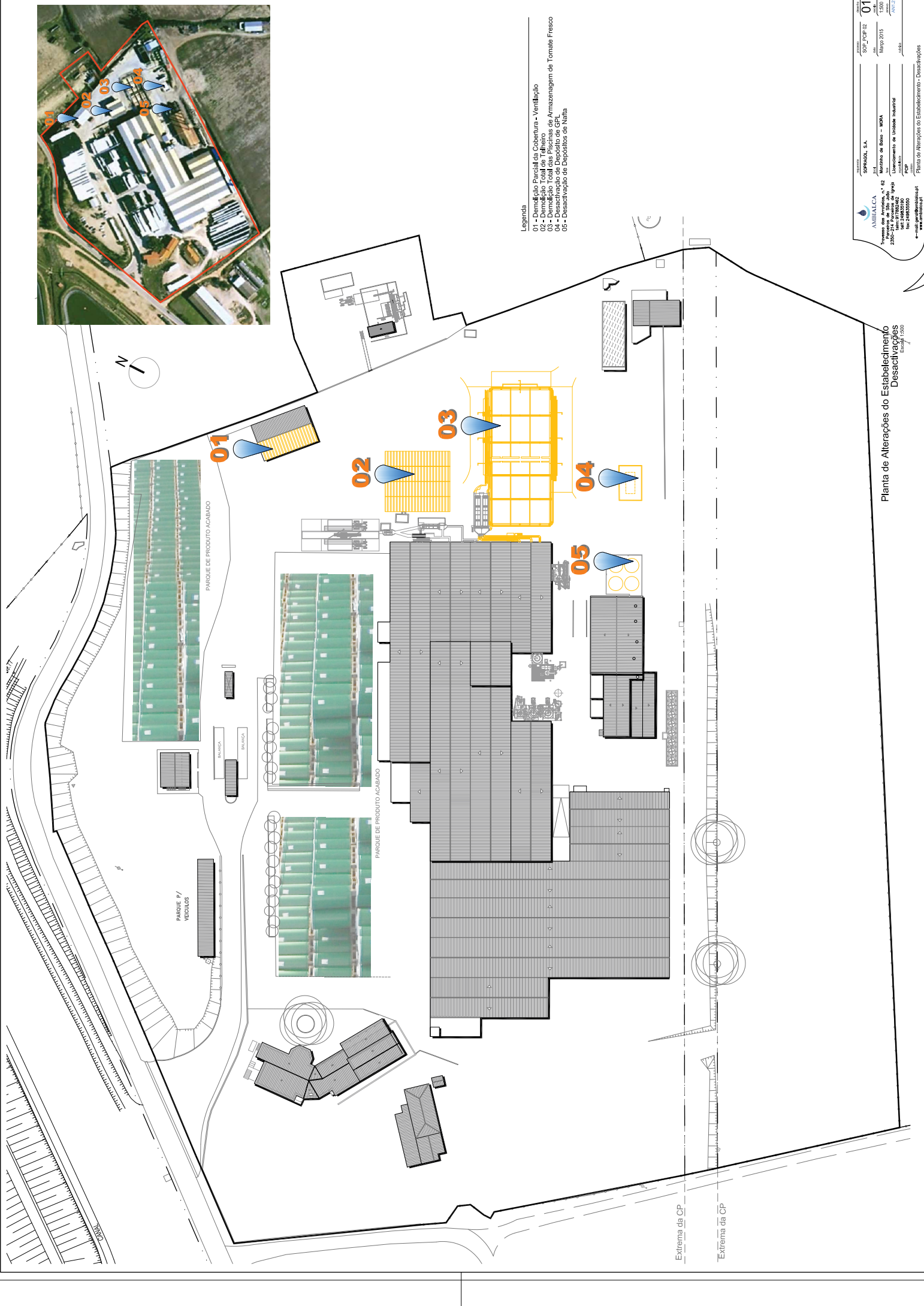
8. Construção e linha de produção de produtos específicos, tais como molhos para pizzas [C11]. Uso em produções fora de campanha;
9. Reforço da linha 4 [produção de concentrado de tomate] com a instalação de trituradora e cortadora de tomate [C12];

Nota: Identificado de C4 a C12 na planta AN1.2_folha 3_Planta de alterações do estabelecimento-Equipamento Fabril.

3.2 IMPACTES DO PROJECTO

O projeto desta 3ª Alteração que a SOPRAGOL se propõe executar tem os impactes abaixo mencionados:

- a) Redução dos caudais mássicos de diversos poluentes emitidos para a atmosfera, nomeadamente, dióxido de enxofre, partículas, que se estimam em cerca de 99 e 85% respetivamente;
- b) Redução da emissão de CO₂ para a atmosfera devido a maior eficiência do processo de combustão do GNL (menor consumo de licenças no âmbito do CELE);
- c) A alteração do combustível e a quantidade armazenada, traduz-se na abrangência do estabelecimento no decreto-lei n.º 254/2007 (acidentes graves) para um nível inferior de perigosidade.



Legenda

- 01 - Demolição Parcial da Cobertura - Ventilação
- 02 - Demolição Total do Telhado
- 03 - Demolição Total das Piscinas de Armazenagem de Tomate Fresco
- 04 - Desativação de Depósitos de Tomate Fresco
- 05 - Desativação de Depósitos de Nafita

Planta de Alterações do Estabelecimento
Desactivações



AMBIALCA
Projetos de Engenharia e Arquitetura

EMPRESA: SPMAG, S.A.
Projeto: SGP_FCP 02
Data: Março 2013
Autores: [blank]
Licenciamento de Unidade Industrial: [blank]
Projeto: [blank]
Escala: 1:500
e-mail: geral@ambialca.pt
www.ambialca.pt

Planta de Alterações do Estabelecimento - Desactivações



PARQUE P/
VEICULOS

PARQUE DE PRODUTO ACABADO

PARQUE DE PRODUTO ACABADO

PARQUE DE PRODUTO ACABADO

PARQUE DE PRODUTO ACABADO

PARQUE DE PRODUTO ACABADO

PARQUE DE PRODUTO ACABADO

PARQUE DE PRODUTO ACABADO

PARQUE DE PRODUTO ACABADO

PARQUE DE PRODUTO ACABADO

PARQUE DE PRODUTO ACABADO

PARQUE DE PRODUTO ACABADO

PARQUE DE PRODUTO ACABADO

PARQUE DE PRODUTO ACABADO

PARQUE DE PRODUTO ACABADO

PARQUE DE PRODUTO ACABADO

PARQUE DE PRODUTO ACABADO

PARQUE DE PRODUTO ACABADO

PARQUE DE PRODUTO ACABADO

PARQUE DE PRODUTO ACABADO

PARQUE DE PRODUTO ACABADO

PARQUE DE PRODUTO ACABADO

PARQUE DE PRODUTO ACABADO

PARQUE DE PRODUTO ACABADO

PARQUE DE PRODUTO ACABADO

PARQUE DE PRODUTO ACABADO

PARQUE DE PRODUTO ACABADO

PARQUE DE PRODUTO ACABADO

PARQUE DE PRODUTO ACABADO

PARQUE DE PRODUTO ACABADO

PARQUE DE PRODUTO ACABADO

PARQUE DE PRODUTO ACABADO

PARQUE DE PRODUTO ACABADO

PARQUE DE PRODUTO ACABADO

PARQUE DE PRODUTO ACABADO

PARQUE DE PRODUTO ACABADO

PARQUE DE PRODUTO ACABADO

PARQUE DE PRODUTO ACABADO

PARQUE DE PRODUTO ACABADO

PARQUE DE PRODUTO ACABADO

02

03

Extrema da CP

Extrema da CP

Legenda

- 01 - Construção de Telheiros
- 02 - Instalação da UAGNL
- 03 - Instalação do Depósito de GPL
- 04 - Pavimentação de Novos Parques de Amazenagem_2014

Planta de Alterações do Estabelecimento
Construções