



ADITAMENTO AO LICENCIAMENTO DO ESTABELECIMENTO INDUSTRIAL DA RILER – INDÚSTRIA TÊXTIL, S.A.

Memória Descritiva e Justificativa



Riler – Indústria Têxtil, S.A.

Rua Portos Júnior nº 168

Vizela

março 2025

Índice

1.1. Enquadramento	2
1.2. Identificação do Proponente	2
1.3. Justificação e Objetivos do Projeto	2
1.4. Localização do Projeto	5
1.5. Áreas do Estabelecimento Antes e Após a Alteração	6
2. Descrição do Projeto	7
2.1. Descrição do Processo Produtivo	7
2.2. Produtos/Artigos fabricados	9
2.3. Cálculo da capacidade instalada	10
2.4. Principais Matérias-Primas Consumidas	11
2.5. Regime de Laboração	11
2.6. Equipamentos sociais disponíveis	12
2.7. Máquinas e Equipamentos instalados e a instalar	12
3. Serviços de segurança e saúde no trabalho	14
4. Aspetos Ambientais associados ao processo produtivo	15
3.1. Recursos Hídricos	15
3.2. Recursos Energéticos	17
3.3. Resíduos	19
3.4. Efluentes Líquidos	21
4.1. Águas Pluviais	24
4.2. Emissões Gasosas	24
4.3. Ruído	26
5. Medidas apresentadas aquando da cessação da atividade	27

1.1. Enquadramento

A presente memória descritiva refere-se ao aditamento ao licenciamento industrial da Riler – Indústria Têxtil, S.A., devido ao aumento da sua capacidade produtiva e alteração de áreas. A empresa exerce a sua atividade na freguesia de Ínfias, situada no concelho de Vizela.

Em 18/10/2018 foi realizada, pelo IAPMEI, I.P., uma vistoria de conformidade relativa ao processo de licenciamento industrial em vigor à data, na qual resultou o Título Digital de Exploração n.º 25027/2018-1, em anexo à presente memória descritiva (Anexo I).

No ano de 2020, foi emitido o Título Único Ambiental, em formato eletrónico, com o código D20200323000475 (anexo II), que compreende as decisões de licenciamento aplicáveis e que lhe são sucessivamente integradas.

No ponto 1.3. pretende-se elencar as alterações efetuadas ao estabelecimento que ocorreram após a emissão dos referidos títulos.

1.2. Identificação do Proponente

Tabela 1 - Identificação do Proponente

Sede	Rua Portos Júnior, nº 168 4815-096 Ínfias, Vizela
Denominação do Estabelecimento Industrial	Riler Indústria Têxtil S.A.
Código de Classificação da Atividade Económica	Principal: 13301 – Branqueamento e tingimento Secundário: 13303 - Acabamento de fios, tecidos e artigos têxteis, n.e.
N.º de Identificação Coletiva	500232725
Pessoa a Contactar	Diana Coelho
Contacto de Email	dep.ambiente@riler.pt
Contacto de Telefone	253 560 600

1.3. Justificação e Objetivos do Projeto

A Riler ambiciona obter aditamento à Licença de Exploração existente, para cumprir a legislação aplicável, face às alterações de projeto efetuadas.

Enquadramento face ao Último Licenciamento

A laborar na mesma localização desde a sua fundação, em 1974, a Riler sempre procurou a melhoria constante do serviço tanto a nível técnico (equipamento do ciclo produtivo) como de acompanhamento dos clientes e fornecedores.

Aditamento ao Licenciamento do Estabelecimento Industrial da Riler – Indústria Têxtil, S.A.

O primeiro Alvará de Licença de Utilização emitido para o estabelecimento foi em 29-06-1999, com o N.º 26/99 (que correspondia ao Alvará de Construção nº 19/82). Este pode ser consultado no Anexo III.1.

Em 2017, no seguimento de um projeto de ampliações no espaço industrial, foi emitido o alvará de licença de construção nº 63/2017. Em 2022, enquadrado neste processo, foi emitido o alvará de autorização de utilização Nº 98/2022 (anexo III.2), que confere a utilização de edifício industrial e infraestruturas de apoio, com uma área total de 7211,60 m².

A licença de utilização nº 98/2022 autoriza a laboração em edifício industrial e infraestruturas de apoio, respeitando o alvará de construção nº 19/82, alvará de construção nº 63/2017 e alvará de construção nº 101/2021. Esta licença diz respeito à inclusão da área dos depósitos de água, assim como a mudança de local do laboratório.

Num pedido efetuado a 14-12-2018, na plataforma do licenciamento industrial, foram comunicadas alterações de áreas no estabelecimento industrial, o abate e aquisição de novas máquinas, assim como alterações a nível de processos ambientais (nos parques de resíduos ou ETAR, por exemplo). Assim, foi emitido o Título Digital de Alteração e Exploração Nº25027/2019-1.

No ano de 2020, foi emitido o Título Único Ambiental, em formato eletrónico, com o código D20200323000475, que compreende as decisões de licenciamento aplicáveis e que lhe são sucessivamente integradas.

Mais recentemente, em 2024, foi efetuada o pedido de emissão da Licença de Utilização referente ao espaço onde estão localizadas as caldeiras e a ETAR, com as antigas licenças de construção 101/00 e o alvará 61/99 (Anexo III.3 e Anexo III.4). Da mesma forma, foi solicitada o pedido de Licença de Utilização da Ponte Pedonal, com a Licença de Construção 26/2000 (Anexo III.5).

O objetivo do presente projeto de alteração consiste, no aumento da capacidade do setor do tingimento e do acabamento, permitindo que a Riler consiga tingir e acabar mais artigo tingido dentro de portas, economizando recursos e otimizando o processo de fabrico. Para o efeito, foram adquiridas máquinas para o setor do tingimento e foi reativada a râmola 1, o que **permite um aumento da capacidade de tingimento das 20 t/dia para as 35,495 t/dia.**

Na tabela 2 apresentam-se as alterações previstas.

Tabela 2 - Descrição das alterações a efetuar na Riler

Aditamento ao Licenciamento do Estabelecimento Industrial da Riler – Indústria Têxtil, S.A.

Designação	Descrição/Objetivo da alteração	Novos equipamentos instalados
<p>Instalação de novas máquinas de tingir</p>	<p>- Jet 33: 125-245 kg</p> <p>- Mlav-74: 5-20 kg (máquina de lavandaria/tingimento)</p> <p>- Mlav-75: 20-60 kg (máquina de lavandaria/tingimento)</p> <p>- Mlav-76: 60-80 kg (máquina de lavandaria/tingimento)</p> <p>- Mlav-70: 280 kg (máquina de lavandaria/tingimento)</p> <p>- Mlav-71: 280 kg (máquina de lavandaria/tingimento)</p> <p>- Mlav-72: 280 kg (máquina de lavandaria/tingimento)</p> <p>- Mlav-73: 280 kg (máquina de lavandaria/tingimento)</p> <p>As máquinas de lavar/tingir novas têm uma relação de banhos de 1:3, uma melhoria significativa em relação aos outros equipamentos de tingimento (com relações de banhos de 1:8 e 1:6). Estas alterações permitem um aumento da capacidade instalada no tingimento de 20 para 35,495 ton/dia.</p> <p><u>Implementado em:</u> jet em 2020, máquinas de lavar Mlav 74, 75 e 76 em 2021 e máquinas de lavar Mlav-70, Mlav-71, Mlav-72 e Mlav-73 previstas para 2025.</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 7 máquinas de lavar/tingir (Mlav 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76), 1 jet (jet 33) já instalados;
<p>Aquisição de outros equipamentos</p>	<p>Sec-08 (secadora): 250 kg (adquirido em 2021) – equipamento fechado, que trabalha por peça e a vapor, e não necessita de chaminé.</p> <p>Secadora nova: 250 kg (adquirido em novembro de 2024) – equipamento fechado, que trabalha por peça e a vapor, e não necessita de chaminé.</p> <p>1 compressor (adquirido à data de 27-09-2023)</p> <p>2 Hidro (instalados em 2024)</p> <p><u>Implementado em:</u> de 2021 a 2024</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ 2 secadoras, 1 compressor e 2 hidro já instalados;
<p>Desinstalação das fontes FF1, FF2, FF3 e FF4</p>	<p>As fontes FF2, FF3 e FF4 encontram-se inativas desde 31/03/2018, como pode ser consultado no balcão sistémico. A fonte FF1 encontra-se desativada desde outubro de 2018. As mesmas encontram-se desmanteladas e por isso devem ser excluídas do TUA no presente processo de licenciamento</p> <p><u>Implementado em:</u> outubro de 2018</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ -

Aditamento ao Licenciamento do Estabelecimento Industrial da Riler – Indústria Têxtil, S.A.

Designação	Descrição/Objetivo da alteração	Novos equipamentos instalados
Reativação da râmola 1 – com nova chaminé (FF10)	Foi instalada uma nova chaminé (FF10 – Râmola 1), que diz respeito ao mesmo equipamento das fontes FF2, FF3 e FF4. A 1ª campanha de monitorização desta fonte foi realizada a 07-07-2023 e a 2ª campanha a 07-09-2023. Esta chaminé está associada a um equipamento de reserva, que trabalha menos de 500 horas anuais, em média móvel estabelecida ao longo de um período de 3 anos, pelo que se solicita um regime de monitorização quinquenal, de acordo com o artigo 15º-6 do Decreto-Lei nº 39/2018, de 11 de junho. A título de informação, cumpre informar que a râmola 1 trabalhou 440 horas em 2021, 408 horas em 2022 e 561 horas em 2023. <u>Implementado em:</u> Instalação da chaminé em março de 2023	<ul style="list-style-type: none"> • A râmola existente foi associada a 1 fonte fixa (FF10 – Râmola 1) para extração dos gases de combustão para a atmosfera. • A chaminé cumpre os aspetos construtivos definidos na legislação em vigor, conforme cálculos efetuados por aplicação da metodologia estabelecida na Portaria n.º 190-A/2018, de 2 de julho, e será sujeita ao autocontrolo que vier a ser definido no TEAR.
Desativação do jigger 26	O jigger 26 foi desativado em 2021, por se encontrar obsoleto. Este equipamento tinha uma capacidade instalada de 1,8 ton/dia no setor do tingimento. <u>Implementado em:</u> 26-11-2021	▪ -
Desativação do jet 18	O jet 18 foi desativado em 2024, por se encontrar obsoleto. Em 2025 pretende-se desinstalar o mesmo do seu local. Este equipamento tinha uma capacidade instalada de 1,5 ton/dia no setor do tingimento.	▪ -
Remoção do hidro 2	Devido a questões de organização do espaço de layout e pela falta de necessidade de trabalhar com a máquina, o hidro 2 foi removido em novembro de 2024.	▪ -
Aumento da área coberta	Em 2020, ocorreu uma transferência do laboratório para uma nova localização, e ocorreu um aumento do gabinete técnico. Em 2023, é ampliada a área total do terreno, com a inclusão de depósitos de água na planta. <u>Implementado em:</u> 2020 e 2023	▪ -
Alteração da localização do parque de resíduos PA3	O parque de resíduos PA3 alterou de localização para facilitar a organização do armazenamento de certas tipologias de resíduos. <u>Implementado em:</u> 2023	▪ Aquisição de novos contentores de resíduos;

1.1. Localização do Projeto

O estabelecimento da Riler localiza-se na Rua de Portos Júnior, nº 168, na freguesia de Ínfias, concelho de Vizela, distrito de Braga.

Segundo Plano Diretor Municipal de Vizela, a Riler encontra-se em Espaços de Atividades Económicas.

Aditamento ao Licenciamento do Estabelecimento Industrial da Riler – Indústria Têxtil, S.A.

O estabelecimento industrial da Riler é confrontado a norte pelo Manuel Pereira Alves e EM Rua de Portos Júnior, a sul pelo terreno da Riler e terreno da Sociedade Luz Monte, a este pela casa Beledo e a oeste pelas terras do Casal do Paço.

O perímetro do estabelecimento industrial está localizado a menos de 50 metros de áreas residenciais e a uma distância inferior a 300 metros de uma ribeira do Rio Vizela. A Escola Básica dos 2º e 3º Ciclos com Ensino Secundário de Infias encontra-se a mais de 100 metros de distância. O Centro de Saúde de Vizela localiza-se a cerca de 1,3 km.

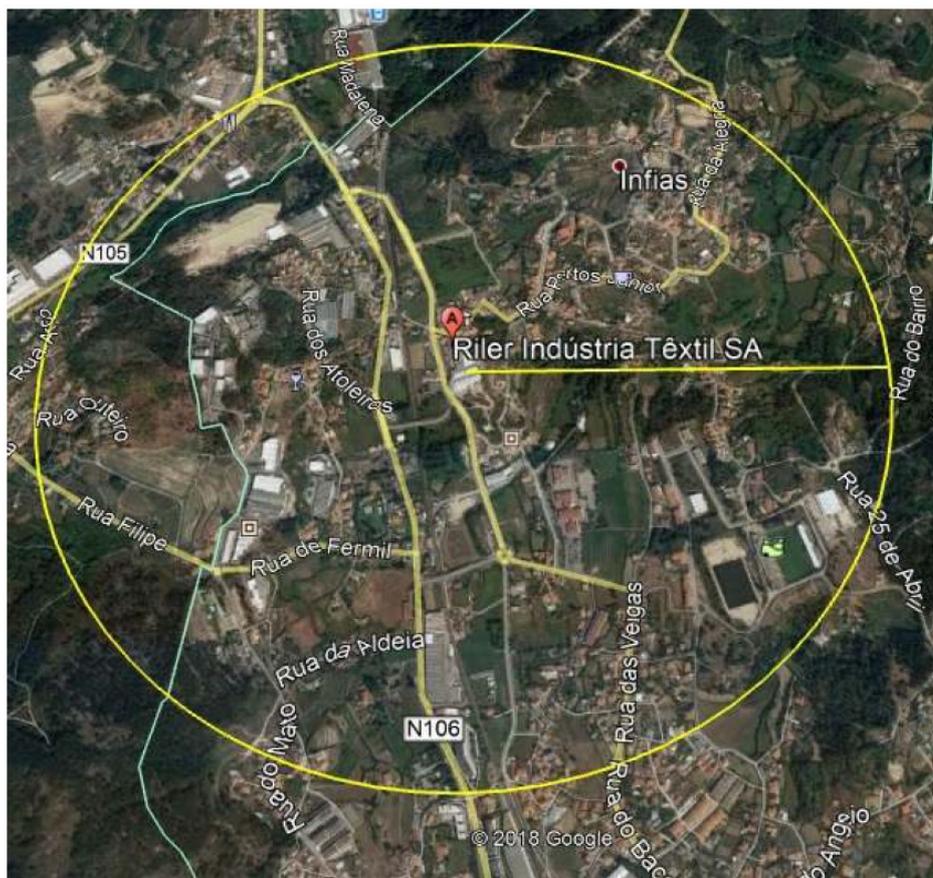


Figura 1 - Perímetro do Projeto num raio de 1 km. Fonte: Google Maps

1.2. Áreas do Estabelecimento Antes e Após a Alteração

Na tabela 3 apresentam-se as alterações a considerar nas áreas do estabelecimento. Em 2020, ocorreu uma transferência do laboratório para uma área nova e um aumento do gabinete técnico. Em 2022, foram instalados depósitos de água, num novo local, alargando a área total do estabelecimento. A licença de utilização nº 98/2022 (Anexo III.2) autoriza a laboração em edifício industrial e infraestruturas de apoio, respeitando o alvará de construção nº 19/82, alvará de construção nº 63/2017 e alvará de construção nº 101/2021. Esta licença diz respeito à inclusão da área dos depósitos de água, assim como a mudança de local do laboratório e aumento do gabinete.

Mais recentemente, em 2024, foi efetuada o pedido de emissão da Licença de Utilização referente ao espaço onde estão localizadas as caldeiras e a ETAR, com as antigas licenças de construção 101/00 e o alvará 61/99 (Anexo III.3 e Anexo III.4). Da mesma forma, foi solicitada o pedido de Licença de Utilização da Ponte Pedonal, com a Licença de Construção 26/2000 (Anexo III.5).

No anexo IV é possível observar a planta de layout, com a inclusão dessas novas áreas edificadas.

As áreas que aparecem no TUA20200330000111 (processo de licenciamento iniciado em 2018) não estão efetivamente corretas e são agora acertadas, de acordo com o que está licenciado na Câmara Municipal de Vizela. Os valores legalizados a considerar no processo de licenciamento de 2018 (que deu origem ao TUA) e em 2024 estão expostos na tabela 3.

Além disso, é acrescentada a área de um terreno a sul, pertencente ao requerente, totalmente descoberto e não impermeabilizado, com 10 145,20 m² de área.

Tabela 3 - Área ocupada pela Riler

Tipologia de Ocupação	Área (m ²)		
	Antes da Alteração (Licenciado em 2018)	Após Alteração (2025)	% de aumento
Área de implantação do edificado	7617	8092,6	6,2
Área impermeabilizada não coberta	4378	4635	5,9
Área não coberta nem impermeabilizada	6718	17 123,72	154,9
Área total do lote	18713	29 851,32	59,5

2. Descrição do Projeto

2.1. Descrição do Processo Produtivo

A empresa desenvolve a sua atividade no tingimento e acabamento de felpos e colchas, prestando fundamentalmente o seguinte conjunto de serviços: descolagem, branqueação, tingimento, ramulagem e laminagem.

Receção

Aquando da receção da matéria-prima, é elaborada uma ordem de serviço e uma folha de tempos e responsabilidades, de acordo com as especificações técnicas do cliente. A OS acompanha sempre a partida e a FTR vai para o planeamento.

Planeamento

Dependendo das características da FTR, o planeamento procede à alocação da partida na máquina. Consoante a necessidade de preparação de carga, o planeamento informa os colaboradores do vaivém para a preparação das mesmas.

No planeamento do tingimento é tido em conta a melhor forma de racionalizar o consumo de água, isto é, a programação das partidas é efetuada de acordo com a concentração de corante, para evitar a lavagem das máquinas entre partidas.

Tinturaria

Na tinturaria assumem-se vários processos:

- Desencolagem: consiste na lavagem do artigo, a temperaturas diferentes consoante as características do mesmo, para remoção das impurezas;
- Branqueamento: os artigos são branqueados de acordo com um receituário específico, onde estão presentes, entre outros componentes, o peróxido de hidrogénio e o hidróxido de sódio;
- Tingimento: O processo de tingimento é efetuado em Jet's, Barcas e Jigger's e consiste no tingimento do artigo por esgotamento com corantes, de acordo com uma receita, de forma a conferir-lhe a cor pretendida pelo cliente.

Acabamentos

Nos acabamentos podem-se ter vários processos:

- Centrifugação do artigo: Consiste na remoção do excesso de água do artigo.
- Máquina de Abrir: Após a centrifugação, existe necessidade de colocar o artigo novamente em livro para os processos seguintes.
- Tumbler: tem como objetivo principal, conferir um melhor toque ao artigo; Râmola: a ramolagem é uma operação de estabilização dimensional do artigo, permitindo fixar a largura e o comprimento, submetendo-o a uma temperatura e tensão controladas.

Controlo de Qualidade

Nesta fase é realizada a análise qualitativa do artigo, podendo ser verificados alguns parâmetros como a cor, o toque e a hidrofiliidade, ou efetuar outros ensaios de acordo com o caderno de encargos dos clientes.

Expedição

Nesta etapa é realizada a expedição do produto.

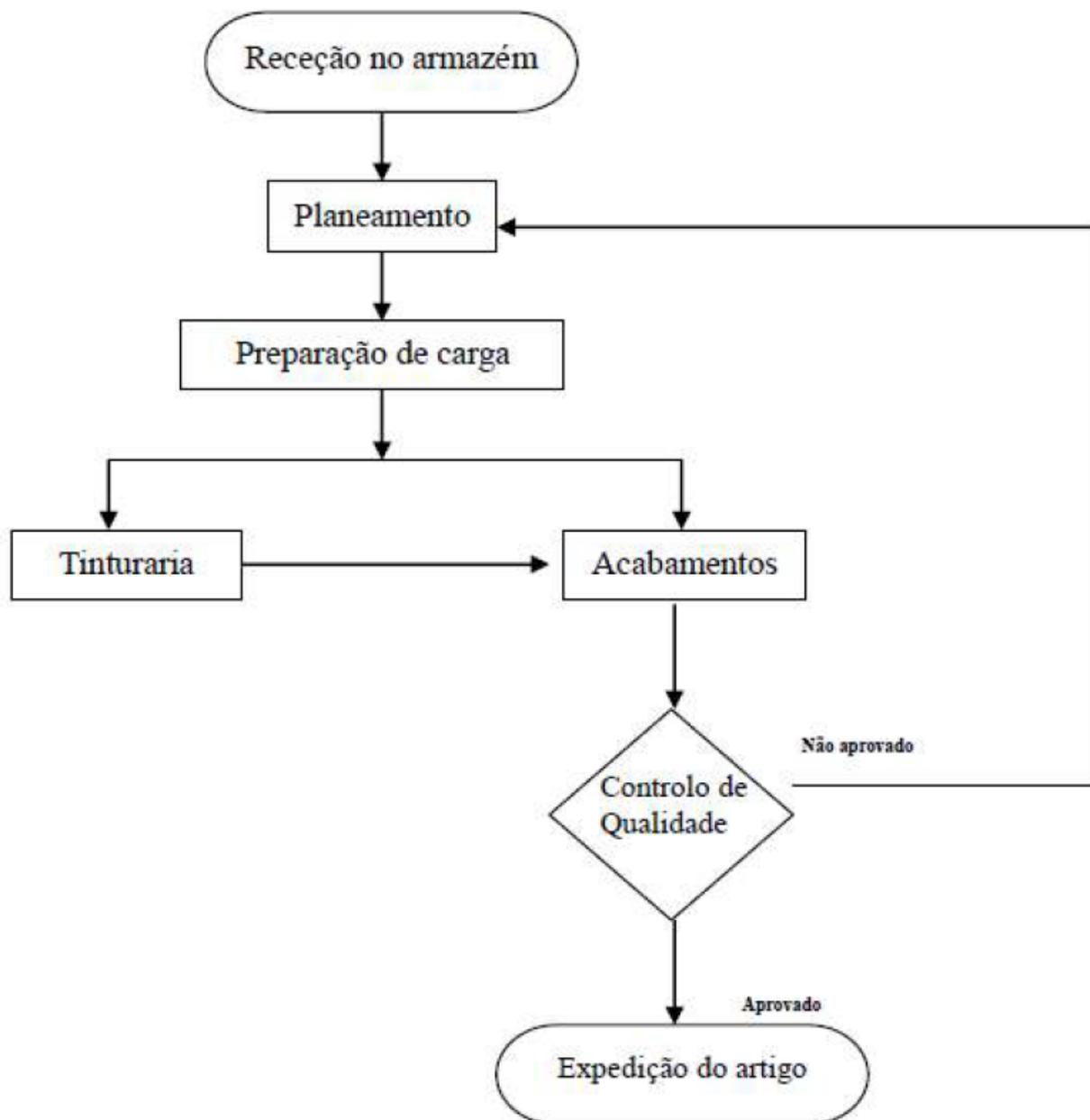


Figura 1 - Fluxograma produtivo

2.2. Produtos/Artigos fabricados

Os artigos fabricados na Riler Indústria Têxtil S.A. são sobretudo colchas, felpos, favos, meia malha e rendados.

A produção total da Riler em 2022 e 2023 é demonstrada na tabela 4 – Metragem de artigos processados em 2022 e 2023.

Tabela 4 – Malha processada na Riler

	2022			2023			
	Produção total acabamentos (kg)	Produção total Tinturaria (kg)	Produção total Lavandaria (kg)	Produção total acabamentos (kg)		Produção total Tinturaria (kg)	Produção total Lavandaria (kg)
				Râmola 1	Râmola 2		
janeiro	531664	431215	1628	6395	464751	361206,6	5028,8
fevereiro	491502	339208	4032	21386	438274	294682	3408,1
março	569599	413548	2015	27905	543268	402748	3987
abril	579919	417089	7848	27619	403434	287733	2993
maio	598955	440568	833	32630	513689	418402	4928
junho	449007	351175	428	23660	473003	356240	5248
julho	490480	357280	1631	43793	533536	389166	3836
agosto	191723	137041	979	3540	187555	137810	989
setembro	431651	320648	3059	24076	470917	353751	1436
outubro	511418	360551	4081	27980	456451	346950	2877
novembro	562769	375819	4214	49861	449489	347133	4758,4
dezembro	307862	192484	4480	28065	276349	149783,5	1502
Total	5716549	4136626	35228	316910	5210714	3845605,1	40991,3

2.3. Cálculo da capacidade instalada

A capacidade de produção anual da instalação é calculada com base nas capacidades produtivas das máquinas, para um período de laboração de 24 horas, 365 dias por ano.

Em 2018, a capacidade nominal da instalação era de 20 t/dia no setor da tinturaria (atividade PCIP) e cerca de 21,24 t/dia nos acabamentos (atividade não PCIP). A tabela 5 apresenta os valores de capacidade dos equipamentos, por local de produção, para 2024, com a instalação das novas máquinas e reativação da râmola 1. O cálculo da capacidade instalada aparece no anexo V.

Tabela 5 – Capacidade produtiva instalada na Riler

LOCAL DE PRODUÇÃO	EQUIPAMENTO	TIPO DE PRODUTO	CAPACIDADE (TON/DIA)
Tinturaria	Jet 2+ Jet 3 + Jet 4 + Jet 5 + Jet 6 + Jet 33 + Jet 14 + Jet 15 + Jet 19 + Jet 20 + Jet 12 + Jet 13 + Jet 16 + Jet 17 + Barca 7 + Barca 8 + Barca 9 + Jigger 28 +MLAV	Felpos, colchas, meia-	35,495

LOCAL DE PRODUÇÃO	EQUIPAMENTO	TIPO DE PRODUTO	CAPACIDADE (TON/DIA)
	75 + MLAV 76 + MLAV-70 + MLAV-71 + MLAV-72 + MLAV-73	malha, favo e rendado	
Acabamentos	Râmola RAMX e Râmola 1	Felpos, colchas, meia-malha, favo e rendado	42,481

2.4. Principais Matérias-Primas Consumidas

As principais matérias-primas utilizadas pela RILER são os produtos químicos (corantes, auxiliares e sódicos) utilizados no processo de tingimento e acabamento, bem como o artigo que é enviado pelo cliente, para a prestação do serviço. Como consumíveis destacam-se os tubos de cartão e o plástico que se divide em manga plástica e filme extrível. As matérias-primas, antes de serem usadas em qualquer etapa do processo produtivo, são inspecionadas para garantir a sua conformidade de acordo com as especificações. As principais matérias-primas e subsidiárias consumidas, durante os anos de 2022 e 2023, encontram-se na tabela 6.

Tabela 6 – Matérias-primas e subsidiárias consumidas na Riler

Matérias-primas	Tipo de Utilização/ Processo	Quantidade (ton)	
		2022	2023
Felpe (do cliente)	-	2231,363	2903,2591
Colchas (do cliente)	-	802,21	747,4785
Meia Malha (do cliente)	-	6,766	16,721
Favo (do cliente)	-	992,467	142,283
Rendado (do cliente)	-	103,413	35,634
Corantes	Branqueamento/Tingimento	22,515	19,638
Auxiliares	Branqueamento/Tingimento	839,559	824,048
Tubos de cartão	Acabamentos	58,793	22,76
Manga plástica	Acabamentos	1,442	0,2353
Plástico PEBD (filme extrível)	Acabamentos	5,040	7,22
Linhas	Acabamentos	1,288	1,430

2.5. Regime de Laboração

O estabelecimento tem 3 turnos de laboração para os trabalhadores produtivos e um turno normal para os restantes trabalhadores, com os horários representados na tabela 7.

Tabela 7 – Horários, por turno de laboração, na Riler

TURNOS	HORÁRIO
1º TURNO	06:00H ÀS 14:00 H
2º TURNO	14:00H ÀS 22:00 H
3º TURNO	22:00H ÀS 06:00 H
TURNO NORMAL	09:00 H ÀS 18:00 H
DIA DE DESCANSO OBRIGATÓRIO	DOMINGO
DIA DE DESCANSO COMPLEMENTAR	SÁBADO

O número de trabalhadores, separados por género, aparece na tabela 8. Do número total de trabalhadores, 103 são homens e 17 são mulheres.

Tabela 8 – Nº de trabalhadores (produtivos e não produtivos) na Riler

N.º DE TRABALHADORES	HOMENS	MULHERES
PRODUTIVOS	97	6
NÃO PRODUTIVOS	6	11
TOTAL	120	

2.6. Equipamentos sociais disponíveis

A unidade fabril dispõe de várias áreas sociais, nomeadamente escritórios, gabinetes administrativos, sala de reuniões e um gabinete médico. É de realçar a existência de múltiplas instalações sanitárias, devidamente equipadas e ventiladas. As características dessas instalações podem ser verificadas na tabela 9.

Tabela 9. Quantificação de compartimentos sociais

INSTALAÇÕES SOCIAIS	URINÓIS	LAVATÓRIOS	SANITAS	CHUVEIROS
WC masculina/vestiário	4	4	3	3
WC Gabinete masculino	1	-	1	1
WC gabinete feminino	-	1	1	-

2.7. Máquinas e Equipamentos instalados e a instalar

Os equipamentos instalados e a instalar com o projeto, encontram-se descritos na tabela 10.

Tabela 10 – Listagem de equipamentos e máquinas da Riler

Atividade	Equipamento	Quantidade em 2018 (N.º)	Alterações desde último licenciamento
Tinturaria	Jets de produção	14	Entrou jet 33, saiu jet 18 (total:14)

Aditamento ao Licenciamento do Estabelecimento Industrial da Riler – Indústria Têxtil, S.A.

Atividade	Equipamento	Quantidade em 2018 (N.º)	Alterações desde último licenciamento
	Barcas	3	-
	Máquina de sucção jiggers (centrifugadora)	1	-
	Jiggers	2	-1 (total:1)
Tinturaria/ Armazém	Máquina de costura	13	+2 (total:15)
Lavandaria	Máquinas de lavar/tingir	0	+6 (total:6)
Amostragem	Barca	2	-
	Jet	1	-
	Máquina de lavar/ tingir	0	+1 (total:1)
	Máquina de tingir industrial	1	-
	Secador de amostras	1	-
Acabamentos	Secadeira (por peça)*	0	+2 (total:2)
	Enroladeiras	2	-
	Pistola de corte	2	-
	Foulard	1	-
	Grua	1	+1 (total:2)
	Hidroextrator	3	Aquisição de + 2, desativação de 1 (total:4)
	Máquina de abrir	1	-
	Tumbler	2	-
	Râmola de seis campos	2 (mas 1 desativada)	Total: 2 a operar
Preparação Acabamentos/Armazém	Conta metros	7	-3 (total:4)
	Máquinas de prepração (vai-vem)	3	+1 (total:4)
	Laminadora	1	-
Produtos químicos	Colour Service	1	-
Serralharia	Máquinas de soldar	5	-

Atividade	Equipamento	Quantidade em 2018 (N.º)	Alterações desde último licenciamento
	Máquinas de aparafusar	3	-1 (total:2)
	Prensa	1	-
	Máquinas de furar	6	-4 (total:2)
Equipamentos auxiliares	Reservatório de Ar Comprimido	2	-
	Reservatórios Hidropneumáticos	2	-
	Geradores de vapor	2	-

* equipamento fechado, que trabalha por peça e a vapor, e não necessita de chaminé.

3. Serviços de segurança e saúde no trabalho

Os serviços de segurança e saúde no trabalho, no caso do estabelecimento analisado, são prestados por uma entidade externa, de acordo com a Lei n.º 102/2009 de 10 de setembro e as respetivas alterações.

As atividades dos serviços externos de Segurança no Trabalho consistem, essencialmente, em:

- Planear a prevenção, integrando, a todos os níveis e para o conjunto das atividades da empresa, a avaliação dos riscos e as respetivas medidas de prevenção;
- Proceder à avaliação dos riscos, elaborando os respetivos relatórios;
- Elaborar o plano de prevenção de riscos profissionais, bem como planos detalhados de prevenção e proteção exigidos por legislação específica;
- Participar na elaboração do plano de emergência interno, incluindo os planos específicos de combate a incêndios, evacuação de instalações e primeiros socorros;
- Colaborar na concepção de locais, métodos e organização do trabalho, bem como na escolha e na manutenção de equipamentos de trabalho;
- Supervisionar o aprovisionamento, a validade e a conservação dos equipamentos de proteção individual, bem como a instalação e a manutenção da sinalização de segurança;
- Coordenar as medidas a adotar em caso de perigo grave e iminente;
- Vigiar as condições de trabalho de trabalhadores em situações mais vulneráveis;
- Conceber e desenvolver o programa de informação para a promoção da segurança no trabalho, promovendo a integração das medidas de prevenção nos sistemas de informação e comunicação da empresa;
- Conceber e desenvolver o programa de formação para a promoção da segurança no trabalho;

- Analisar as causas de acidentes de trabalho ou da ocorrência de doenças profissionais, elaborando os respetivos relatórios;
- Recolher e organizar elementos estatísticos relativos à segurança no trabalho.

As medidas de SST, após aprovação, são programadas e integradas na gestão da empresa, tendo em vista uma metodologia de trabalho conseqüente, sem intervenções ou correções isoladas.

A política de SST apoia-se nos seguintes princípios:

- Todos os trabalhadores têm direito à prestação de trabalho em condições de segurança, higiene e de protecção da saúde;
- Uma caracterização adequada do ambiente ocupacional;
- A promoção e vigilância da saúde dos trabalhadores;
- A formação e a informação para a promoção da SST;
- A eficiência de um sistema de fiscalização do cumprimento da legislação relativa à SST.

4. Aspetos Ambientais associados ao processo produtivo

Os principais aspetos ambientais associados referem-se ao consumo de recursos: hídricos, energéticos, matérias-primas, à produção de águas residuais, de resíduos, de efluentes gasosos para a atmosfera, de gases com efeito estufa e produção de ruído ambiente.

3.1. Recursos Hídricos

No que diz respeito a recursos hídricos, o projeto consome água da rede pública, para uso doméstico, efetuado nas zonas sociais, balneários e sanitários. Para uso industrial no processo produtivo, o estabelecimento consome água de origem subterrânea e superficial proveniente de onze captações autorizadas.

Atualmente, o Projeto possui onze (11) captações subterrâneas e uma (1) captação superficial. O volume médio anual consumido em 2023 nas captações subterrâneas existentes foi de 147745 m³ e na captação superficial foi de 198795 m³.

Os dados relativos às captações estão expostos na tabela 11.

Tabela 11 – Informação sobre as captações de água da Riler

Código TURH	Designação	Tipo de captação	Finalidade	Volume Máximo Mensal (m³)	Volume Máximo Anual (m³)
L005779.2022.RH2	Captação Riler	Superficial	Uso industrial	50000	350000
A005773.2022.RH2	P7	Subterrânea	Uso industrial	20000	75000

Aditamento ao Licenciamento do Estabelecimento Industrial da Riler – Indústria Têxtil, S.A.

Código TURH	Designação	Tipo de captação	Finalidade	Volume Máximo Mensal (m³)	Volume Máximo Anual (m³)
A005782.2022.RH2	F9	Subterrânea	Uso industrial	10000	50000
A018453.2013.RH2	F10	Subterrânea	Uso industrial	360	1080
A018524.2013.RH2	P11	Subterrânea	Uso industrial	360	1080
A001041.2022.RH2	Furo 1 (F1 IGR)	Subterrânea	Uso industrial	400	1581
A001040.2022.RH2	Furo 2 (F2 IGR)	Subterrânea	Uso industrial	500	2055
A001038.2022.RH2	Furo 3 (F3 IGR)	Subterrânea	Uso industrial	500	2055
A001039.2022.RH2	Poço Poste (P Poste ETAR)	Subterrânea	Uso industrial	3000	12907
A005781.2022.RH2	P24	Subterrânea	Uso industrial	50000	350000
A018369.2013.RH	P15	Subterrânea	Uso industrial	25000	100000
A018496.2013.RH2	F12	Subterrânea	Uso industrial	360	1080

A água captada, previamente à entrada no processo, não sofre um processo de tratamento.

O consumo de água proveniente de captações, em 2022 e 2023, apresenta-se na tabela 12.

Tabela 12 – Consumo de água proveniente das captações

	Consumo de Água Industrial (m³) proveniente das captações			
	2022		2023	
	Subterrâneo	Superficial	Subterrâneo	Superficial
Janeiro	30133	6123	31932	3939
Fevereiro	22254	5516	7806	25386
Março	27347	5318	17711	19032
Abril	24601	5932	9561	15422
Maio	18189	16584	8834	22154
Junho	11550	16577	9951	19749
Julho	7970	22463	10448	18096
Agosto	5682	7378	3225	7349
Setembro	7303	20894	10099	20578
Outubro	9818	19762	15436	12526

Novembro	18593	19403	15319	18060
Dezembro	15466	9761	7423	16504
Total	198906	155711	147745	198795

Na tabela 13, apresenta-se o consumo de água da rede pública, proveniente dos serviços da Vimágua, para os anos de 2022 e 2023.

Tabela 13 – Consumo de água proveniente da rede pública

	Consumo de Água doméstico (m³)	
	2022	2023
janeiro	158	5
fevereiro	65	28
março	85	28
abril	73	45
maio	164	65
junho	56	57
julho	73	38
agosto	78	62
setembro	100	43
outubro	79	45
novembro	127	40
dezembro	98	92
Total	1156	587

3.2. Recursos Energéticos

▪ Energia Elétrica

De acordo com o estabelecido no Decreto-Lei n.º 71/2008 de 15 de abril e alterado pelo Decreto-Lei n.º 68-A/2015 de 30 de abril, a Riler é classificada como um estabelecimento industrial consumidor intensivo de energia (SGCIE).

A potência elétrica contratada atual é de 598 kW.

O consumo de recursos energéticos no estabelecimento industrial, nos últimos dois anos, é apresentado na Tabela 14.

Tabela 14 – Energias consumidas na Riler, em 2022 e 2023.

Energia	Unidade	Consumo		Utilização
		2022	2023	
Gás natural	kW	7459320	8097947	Equipamentos do setor do acabamento e caldeiras
Energia elétrica (rede)*	kW	2742336	2592240	Iluminação e geração de força motriz
Biomassa	kW	24948559	22135632	Combustível para o Gerador de Vapor Flucal
Gasóleo	kW	139672	138809	Frota

*Este consumo é apenas relativo à compra de energia à rede pública

Existem medidas de racionalização de consumo de energia implementadas, incluindo produção própria internamente.

A energia produzida no estabelecimento refere-se à energia elétrica e energia térmica.

A energia elétrica produzida é referente aos painéis fotovoltaicos na cobertura do edifício central da RILER (Certificado de Exploração UPAC46657), com uma capacidade instalada de 251,22 kW.

A produção de energia elétrica durante os anos 2022 e 2023 poderá ser vista na tabela 15.

Tabela 15 – Produção de energia elétrica proveniente dos painéis fotovoltaicos, em 2022 e 2023.

	Ano 2022	Ano 2023
	Autoconsumo de energia elétrica (KWh)	Autoconsumo de energia elétrica (KWh)
Janeiro	-	15171
Fevereiro	5471,9	21589
Março	19824,8	23719
Abril	32793,9	31876
Maio	36771,3	34316
Junho	35220,5	33013
Julho	41976,4	40093
Agosto	38222,1	37537
Setembro	20951,1	28144
Outubro	19128,7	18288
Novembro	12204,3	11170
Dezembro	8057	12543
Total	270622	307458

Equipamentos Auxiliares

O funcionamento da unidade industrial necessita de alguns equipamentos auxiliares com vista ao fornecimento de ar comprimido e energia térmica.

O estabelecimento tem três reservatórios de ar comprimido e dois geradores de vapor. Os equipamentos sob pressão estão devidamente autorizados, cumprindo o Regulamento aprovado pelo Decreto-Lei n.º 131/2019, de 30 de agosto. As características dos geradores de vapor estão expostas na tabela 16.

Tabela 16 – Características dos geradores de vapor da Riler

	GV Flucal	GV LGI
Código interno	FF8	FF9
Marca/Modelo	Flucal/APH120/370	Luís Gonçalves & Irmão/1990
Ano de fabrico	2018	2000
Combustível	Pellets, estilha, biomassa florestal seca e gás natural	Gás natural
Vaporização nominal (kg/h)	7000	8000

O ar comprimido é necessário ao funcionamento dos equipamentos produtivos.

A energia térmica, sob a forma de vapor, é utilizada para aquecimento dos diversos banhos do processo de tingimento e no aquecimento do ar na fase de secagem do material já tingido.

Relativamente ao último licenciamento industrial, não ocorreram alterações a nível de equipamentos auxiliares.

3.3. Resíduos

A Riler produz resíduos do tipo industrial e urbano e regista toda a informação associada, desde a origem dos mesmos, a quantidade, tipo de resíduos produzidos e todos os dados complementares necessários.

A política de gestão implementada no estabelecimento valoriza o princípio da hierarquia da gestão de resíduos, procurando sempre reduzir e valorizar os resíduos gerados. A Tabela 17 indica as quantidades dos resíduos gerados em 2022 e 2023, de acordo com o Mapa Integrado de Registo de Resíduos, MIRR.

Tabela 17 – Resíduos produzidos na Riler, nos últimos anos

Aditamento ao Licenciamento do Estabelecimento Industrial da Riler – Indústria Têxtil, S.A.

Código LER	Descrição	Origem	Quantidade (t/ano)	
			2022	2023
040109	Resíduos da confecção e dos acabamentos	Processo produtivo	0	5,760
040222	Resíduos de fibras têxteis processadas	Processo produtivo	44,24	32,970
100101	Cinzas, escórias e poeiras de caldeiras (excluindo as poeiras de caldeiras abrangidas em 10 01 04	Caldeira a biomassa (Gerador de Vapor Flucal)	59,872	72,080
150101	Embalagens de papel e cartão	Processo produtivo/embalagem/receção e utilização de PQ	7,35	8,040
150102	Embalagens de plástico	Processo produtivo/embalagem/receção e utilização de PQ	1,25	1,740
150103	Embalagens de madeira	Processo produtivo/embalagem/receção e utilização de PQ	0,7	3,200
150110*	Embalagens contendo ou contaminadas por resíduos de substâncias perigosas	Processo produtivo	0,349	0,340
150202*	Absorventes, materiais filtrantes (incluindo filtros de óleo sem outras especificações), panos de limpeza e vestuário de proteção, contaminados por substâncias perigosas	Manutenção	0,702	0,657
160216	Componentes retirados de equipamento fora de uso não abrangidos em 16 02 15)	Manutenção	0	0,060
160601*	Acumuladores de chumbo	Manutenção	0,005	0
190813*	Lamas de outros tratamentos de águas residuais industriais,	ETAR	57,14	0

Código LER	Descrição	Origem	Quantidade (t/ano)	
			2022	2023
	contendo substâncias perigosas			
200140	Metais	Manutenção	2,762	3,430

Estes resíduos são armazenados e identificados de acordo com o respetivo código LER, até serem recolhidos por operadores de gestão de resíduos devidamente autorizados.

Existem 4 parques de resíduos, onde os mesmos são armazenados temporariamente, com espaços devidamente identificados e segregados pelos respetivos códigos LER. A localização desses parques pode ser observada no anexo VI.

3.4. Efluentes Líquidos

No seu processo de fabrico, em operações como o branqueamento, tingimento ou outros procedimentos de acabamento à base de produtos químicos, é usada uma quantidade significativa de água. Após utilização, as águas residuais resultantes são submetidas a tratamentos físicos/químicos numa ETAR interna, que permitem a reutilização de uma parte no processo como água recuperada e a grande maioria é descarregada no coletor do Sistema Integrado de Despoluição do Vale do Ave – SIDVA. Esta operação é devidamente autorizada pela TRATAVE – Tratamento de Águas Residuais do Ave, S.A., entidade gestora do sistema, conforme termo de autorização de ligação e declaração, patente no anexo VII à presente memória descritiva.

Durante o ano de 2022 foram produzidos 324606 m³ de água residual e em 2023 foram produzidos 334308 m³.

Durante o ano 2016 foi desativado o tratamento biológico, realizado para tratamento do efluente limpo, efetuado na estação de tratamento, efetuando-se agora um tratamento químico de desinfecção e descoloração da água, seguido de decantação no decantador existente, e posteriormente, encaminhado para dois tanques de homogeneização comunicantes, nos quais é misturada água proveniente das captações. Descreve-se de seguida o processo de tratamento da ETAR:

Atualmente, a estação de tratamento do Operador recebe dois tipos de efluente, classificados como **efluente sujo**, o proveniente do laboratório, da tinturaria e dos serviços gerais (refeitório e sanitários), e ainda o **efluente limpo**, proveniente das últimas lavagens entre partidas e do processo dos descolados.

O **efluente sujo**, por sua vez, ainda se subdivide relativamente à sua origem:

- ❖ **Efluente sujo quente:** proveniente das máquinas de tingimento com temperaturas superiores a 80oC, o qual vai direto das máquinas para o 1º tanque (Efluente sujo quente). Depois passa pelo permutador, aquecendo a água das 3 primeiras cubas de 20m3, que contêm água proveniente das captações. Esta água aquecida é, posteriormente, utilizada no processo. Desta forma, o efluente sujo quente arrefece com este processo e é encaminhado para o tanque das águas residuais para ser encaminhado para o SIDVA.
- ❖ **Efluente sujo frio:** proveniente das máquinas de tingimento abaixo dos 40oC, o qual vai direto para o tanque das águas residuais (SIDVA). As escorrências que possam ocorrer ao longo da zona de tingimento, e águas dos serviços gerais como sanitários, refeitório e laboratório são encaminhadas para um primeiro reservatório, o qual contém um filtro de forma a reter alguns resíduos têxteis. Posteriormente, passa para outro reservatório maior onde existe um motor que bombeia o efluente para o tanque das águas residuais (para ser encaminhado para o SIDVA, onde é adicionado ácido sulfúrico para acerto de pH). Existe ainda um terceiro reservatório que serve de apoio quando ocorre algum problema no outro reservatório.

Relativamente ao **efluente limpo (água recuperada)**, proveniente das últimas lavagens entre partidas e do processo dos descolados, é encaminhado diretamente para o tanque 2 onde vai a permutar com a água tratada, aquecendo esta. Depois de arrefecer, é encaminhado para o tanque de água recuperada. O efluente contido no referido tanque é encaminhado para um tratamento de eliminação de cor e eventuais sólidos. Desta forma, do tanque de água recuperada, o efluente passa para o 1º decantador, para o 2º decantador e para o tanque que está por debaixo da cabine, passa nos filtros de areia e depois é encaminhada para os 2 últimos tanques (tanques de mistura) que têm ligação entre si. Assim, nestes tanques são misturadas as águas tratadas e filtradas com as águas de captação. Esta mistura, antes do envio para a fábrica é promovida uma filtração de 200 microhons, de modo a retirar as partículas de maiores dimensões. Depois passa no filtro de carvão, permuta com o efluente limpo e daí passa para as 2 últimas cubas. Estas águas de mistura voltam a alimentar a fábrica como água tratada.

Anualmente, a RILER reutiliza cerca de 10 000 m³ de efluente, proveniente das últimas lavagens entre partidas e dos descolados, com vista a ser utilizada na lavagem das máquinas e na lavagem após tingimento/ensaboamento. Na tabela 18 encontram-se os volumes de água residual recuperados em 2022 e 2023.

Tabela 18 - Água residual recuperada na Riler, em 2022 e 2023

	Ano 2022	Ano 2023
	Água residual recuperada (m³)	Água residual recuperada (m³)
janeiro	738	0

Aditamento ao Licenciamento do Estabelecimento Industrial da Riler – Indústria Têxtil, S.A.

fevereiro	631	452
março	1364	703
abril	1061	487
maio	1793	1 028
junho	587	743
julho	677	1 205
agosto	338	0
setembro	0	316
outubro	0	1 106
novembro	0	700
dezembro	0	0
TOTAL	7189	6740

A caracterização qualitativa do efluente final, deve respeitar os valores impostos na autorização de descarga, apresentados na tabela 19.

Tabela 19 – Valores de descarga do efluente final, antes da entrada no coletor de drenagem, a respeitar pelo titular da licença

Parâmetro	Unidades	Valor Limite de Emissão
pH	Escala de Sorenson	5,5 a 9,5
Carência Bioquímica de Oxigénio (5 dias)	mg/L	500
Carência Química de Oxigénio	mg/L	2000
Sólidos Suspensos Totais	mg/L	1000
Condutividade a 20°C	µS/cm	5000
Sulfuretos	mg/L	2
Cloretos	mg/L	1500
Boro	mg/L	1
Arsénio	mg/L	0,05
Chumbo total	mg/L	0,05
Cianetos	mg/L	1
Cobre total	mg/L	1
Crómio e seus compostos (Cr)	mg/L	2

Parâmetro	Unidades	Valor Limite de Emissão
Crômio VI e seus compostos (Cr)	mg/L	2
Ferro total	mg/L	2,5
Níquel Total	mg/L	2
Selênio	mg/L	0,05
Zinco Total	mg/L	5
Metais totais	mg/L	10
Hidrocarbonetos	mg/L	50
Cloro residual disponível total	mg/L	1
Fenóis	mg/L	40
Detergentes (expressos em sulfato de laurel e sódio)	mg/L	50
Azoto amoniacal (NH ₄)	mg/L	100

4.1. Águas Pluviais

As águas pluviais, pelas suas características não poluentes, são drenadas para o coletor municipal de águas pluviais sem qualquer necessidade de tratamento em particular.

4.2. Emissões Gasosas

Nas tabelas 20 e 21 encontram-se descritas as fontes pontuais de emissão gasosas da instalação, bem como o autocontrolo adotado. No anexo VIII encontra-se a planta de cobertura com a localização das chaminés e no anexo IX a planta de alçados respetiva.

A chaminé da fonte FF1 encontrava-se desativada desde outubro de 2018 (como previsto no TUA20200330000111). A FF1 era uma chaminé com dois coletores, de duas caldeiras a gás. Uma das caldeiras foi retirada (caldeira com nº registo 9577/P removida em outubro de 2018), bem como o respetivo coletor, e a fonte fixa passou a ser designada FF9. Assim, a fonte FF1 já não existe desde 2018 (data coincidente com a retirada da caldeira) e deve ser removida do TUA20200330000111.

Por outro lado, pretende-se remover as fontes FF2, FF3 e FF4 do TUA20200330000111, que estão associadas à mesma râmola, e que se encontravam desativadas desde março de 2018.

Tabela 20 – Características das fontes fixas na Riler

Fontes de Emissão de Efluentes Gasosos			
Código	Origem da Emissão	Regime de Emissão	Observações
FF5	Exaustão associada à Râmola RAMX	Trienal	-
FF6	Exaustão associada ao Tumbler 01	Trienal	-
FF7	Exaustão associada ao Tumbler 02	Trienal	-
FF8	Exaustão associada ao Gerador de vapor Flucal	NO _x – 2x/ano Restantes parâmetros - Trienal	-
FF9	Exaustão associada ao Gerador de vapor LGI	Trienal	-
FF10	Râmola 1	Quinquenal	Instalada em março de 2023, com 1ª campanha a julho de 2023 e 2ª campanha a setembro de 2023.

Tabela 21 - Condições de monitorização associadas às fontes pontuais existentes

Código da Fonte	Parâmetro	VLE (mg/Nm³)	Altura atual (m)	Altura segundo Portaria 190-A/2018	Frequência da Monitorização
FF5	Óxidos de azoto (NO _x) (expressos em NO ₂)	500	11,70	12,70	Uma vez de três em três anos
	Compostos Orgânicos Voláteis (expresso em carbono total)	200			
FF6	Óxidos de azoto (NO _x) (expressos em NO ₂)	500	11,55	12,70	Uma vez de três em três anos
	Compostos Orgânicos Voláteis (expresso em carbono total)	200			
	Partículas Totais em Suspensão (PTS)	150			
FF7	Óxidos de azoto (NO _x) (expressos em NO ₂)	500	11,79	12,70	Uma vez de três em três anos
	Compostos Orgânicos Voláteis (expresso em carbono total)	200			
	Partículas Totais em Suspensão (PTS)	150			
FF8	Óxidos de azoto (NO _x) (expressos em NO ₂)	650	25,00	25,00	Duas vezes/ano
	Monóxido de carbono (CO)	-			

	Compostos Orgânicos Voláteis (expresso em carbono total)	200			Uma vez de três em três anos
	Partículas Totais em Suspensão (PTS)	150			
FF9	Monóxido de carbono (CO)	-	25,00	25,00	Uma vez de três em três anos
	Óxidos de azoto (NO _x) (expressos em NO ₂)	300			
	Compostos Orgânicos Voláteis (expresso em carbono total)	200			
FF10	Óxidos de azoto (NO _x) (expressos em NO ₂)	500	11,55	13,00	Quinquenal
	Monóxido de Carbono	-			
	Compostos Orgânicos Voláteis (expresso em carbono total)	200			

Da análise efetuada aos relatórios de monitorização, constata-se que em nenhuma fonte são excedidos os VLE, preconizados no Decreto-Lei n.º 39/2018, de 5 de junho.

De acordo com o cálculo de alturas de chaminés, efetuado de acordo com a Portaria n.º 190-A/2018, de 2 de julho, no Anexo X, verifica-se que a altura da nova fonte fixa (FF10) não é respeitada. No entanto, o obstáculo preponderante que determina esta altura mínima (H_c) é o próprio edifício onde se encontra instalada a FF10, não existindo impacto dos obstáculos existentes na envolvente da unidade fabril. No que se refere ao H_p , foi considerado no seu cálculo o VLE estabelecido no TUA20200330000111 para o parâmetro NO_x, o que determina um valor de H_p muito superior ao que seria obtido se fosse usado o valor efetivamente medido no autocontrolo deste parâmetro na FF10, correspondente a 2,2 m. Face ao exposto e, considerando o parecer favorável da CCDR-N para a manutenção da altura das restantes fontes fixas instaladas na empresa (anexo XI), em condições similares à FF10, solicita-se autorização para manter a FF10 com uma altura de 11,55 m.

No que refere às emissões difusas, e tendo em conta as características do processo produtivo, não são consideradas importantes. Encontram-se implementadas várias medidas no sentido da sua diminuição/controlo, nomeadamente:

- Automatização de processos de forma a evitar operações de manuseamento e trasfega, sempre que viável;
- Sensibilização dos colaboradores sobre boas práticas no manuseamento de produtos químicos;
- Os recipientes com produtos voláteis ou em pó são mantidos fechados e são mantidas no local de produção as quantidades estritamente necessárias para uso imediato;

4.3. Ruído

Foi realizada uma avaliação do ruído ambiental, em agosto de 2024, que demonstra o cumprimento no disposto no RGR (Decreto-Lei nº 9/2007). Este relatório pode ser consultado no Anexo XII.

A realização do estudo de ruído ambiental, com a medição dos níveis de pressão sonora, avaliou o critério incomodidade e o nível sonoro médio de longa duração durante o normal funcionamento da atividade da empresa.

Os resultados obtidos cumprem, no critério incomodidade, os valores limite para os períodos de referência diurno, entardecer e noturno. Verificou-se, igualmente, que os resultados obtidos, no local amostrado, para o nível sonoro médio de longa duração, encontram-se abaixo dos valores limite para os parâmetros L_{den} e L_n .

5. Medidas apresentadas aquando da cessação da atividade

Dado que não se prevê, mesmo a longo prazo, o encerramento *da Riler - Indústria Têxtil, S.A.*, uma vez que terá um tempo de vida útil que, previsivelmente, se prolongará por um número indeterminado de anos, não se apresenta um programa de desativação, indicando-se apenas diretrizes para a elaboração do plano de desativação das instalações.

Assim, quando existir uma data previsível de cessação de atividade, será elaborado o Regulamento Geral para a Desativação da Instalação e as Regras Ambientais. Para além destes procedimentos, será preparado especificamente um documento operacional de preparação da instalação para a fase de desativação, com a descrição das operações a realizar, nomeadamente a interrupção do aprovisionamento de matérias-primas e subsidiárias, esvaziamento e limpeza do equipamento do processo, limpeza das redes de drenagem de águas residuais, entre outros. Para a entidade executante, que efetuar a desativação da instalação, para além dos documentos citados anteriormente, terão de elaborar um plano de trabalhos acompanhado de uma descrição dos trabalhos a realizar. Esta descrição deve contemplar o desmantelamento das infraestruturas à superfície (equipamentos, tubagem, cabos elétricos e, por último, os edifícios e pavimentos), a que se seguirá a remoção e desmantelamento das redes enterradas, com a reposição de terras e recuperação paisagística.