



RELATÓRIO DE BASE – Fases 1 a 3

EMPRESA: TESCO – Componentes para automóveis, Lda.

Processo AHS25167

Dezembro 2025

Porto (Sede)

R. dos Plátanos, 197
4100-414, Porto
Tel.: +351 226 159 000 (*)
catim@catim.pt

Lisboa

Estr. do Paço do Lumiar
Campus do Lumiar
Edifício Q
1649-038, Lisboa
Tel.: +351 217 100 790 (*)

Braga

R. Cidade do Porto
Campus APTIV
Edifício 4,
4705-086, Braga
Tel.: +351 253 193 705 (*)



APRESENTAÇÃO

Este documento constitui uma compilação de informação que permita à Agência Portuguesa do Ambiente, I.P. (APA) avaliar e pronunciar-se sobre a necessidade de elaboração de um Relatório de Base por parte da empresa TESCO- Componentes par automóveis, Lda.

Constitui uma reformulação do documento apresentado à APA no PL20240304002146, e resposta ao Ofício da APA S051521-202509-DGLA.DEI.

A responsabilidade pela elaboração do documento é do CATIM – Centro de apoio Tecnológico à Indústria Metalomecânica.

Elaborado



Raquel Coelho
CATIM -Sustentabilidade, Ambiente e Segurança

Aprovado



Cláudia Ribeiro
CATIM- Responsável Sustentabilidade, Ambiente e
Segurança

30 de dezembro de 2025

ÍNDICE

1.	INTRODUÇÃO.....	3
1.1	IDENTIFICAÇÃO DA EMPRESA	3
1.2	ENQUADRAMENTO DO TRABALHO	3
1.3	ENQUADRAMENTO LEGAL DO RELATÓRIO DE BASE	4
2.	AVALIAÇÃO DA NECESSIDADE DE RELATÓRIO DE BASE	7
2.1	BREVE DESCRIÇÃO DO PROCESSO PRODUTIVO E ATIVIDADES DE APOIO	7
2.2	IDENTIFICAÇÃO DAS SUBSTÂNCIAS PERIGOSAS	8
2.3	IDENTIFICAÇÃO DAS SUBSTÂNCIAS PASSÍVEIS DE PROVOCAR CONTAMINAÇÃO	8
2.4	IDENTIFICAÇÃO DAS SUBSTÂNCIAS COM MAIOR PROBABILIDADE DE PROVOCAR CONTAMINAÇÃO	9
3.	CONCLUSÕES	23
4.	ANEXOS.....	24

1. INTRODUÇÃO

1.1 IDENTIFICAÇÃO DA EMPRESA

A empresa TESCO – Componentes para automóveis, Lda está localizada no concelho de Vila Nova de Famalicão, distrito de Braga, tendo como atividade principal a “Fabricação de outros componentes e acessórios de veículos automóveis (com fundição e injeção de alumínio)”, com CAE n.º 29320.

Os dados gerais da empresa são apresentados na tabela 1. No presente documento a empresa será designada por TESCO.

Tabela 1. Dados gerais da empresa

Designação	TESCO- Componentes para automóveis, Lda.
Morada	Rua da TESCO, 43 4760-706 Ribeirão Vila Nova de Famalicão
Telefone	252 490 660

1.2 ENQUADRAMENTO DO TRABALHO

Este documento constitui uma compilação de informação que permita à APA avaliar e pronunciar-se sobre a necessidade de elaboração de um Relatório de Base por parte da empresa TESCO.

A TESCO é uma instalação ao abrigo do regime jurídico da prevenção e controlo integrados da poluição (RPCIP), uma vez que se enquadra na categoria 2.5 b) do Anexo I do Decreto-Lei n.º 173/2008, de 26 de Agosto, revogado pelo Decreto-Lei n.º 127/2013, de 30 de Agosto, designadamente “Fusão e ligas de metais não ferrosos, incluindo produtos de valorização e operação de fundições de materiais não ferrosos com uma capacidade de fusão superior a 4 t por dia de chumbo e de cádmio ou a 20 t por dia de todos os outros metais”.

A TESCO é titular do Título Único Ambiental n.º TUA20250121000194, emitido em 21-01-2025

A elaboração deste Relatório de Base, constitui uma reformulação do documento apresentado à APA no PL20240304002146, e resposta ao Ofício da APA S051521-202509-DGLA.DEI, sendo agora também parte integrante do Processo de Alteração de licenciamento PL20251222012899.

1.3 ENQUADRAMENTO LEGAL DO RELATÓRIO DE BASE

O Decreto-Lei n.º 127/2013, de 30 de agosto, estabeleceu, entre outros, o Regime de Emissões Industriais (REI) aplicável à Prevenção e ao Controlo Integrados da Poluição, bem como as regras destinadas a evitar e ou reduzir as emissões para o ar, a água e o solo e a produção de resíduos, a fim de alcançar um elevado nível de proteção do ambiente no seu todo. Transpõe para a ordem jurídica interna a Diretiva n.º 2010/75/UE, do Parlamento Europeu e do Conselho, de 24 de novembro de 2010, relativa às emissões industriais.

O diploma REI prevê no seu artigo 42.º que, nos casos em que a atividade da instalação PCIP envolve a utilização, produção ou libertação de substâncias perigosas relevantes, tendo em conta a possibilidade de poluição do solo e das águas subterrâneas no local da instalação, o operador terá de elaborar e submeter à APA um Relatório de Base, antes de iniciar a exploração da instalação ou aquando da renovação da licença ambiental, de alteração substancial ou atualização da licença ambiental.

O artigo 42.º do diploma REI estabelece ainda que o relatório de base inclui as informações necessárias para determinar o estado de contaminação do solo e das águas subterrâneas, de modo a permitir estabelecer uma comparação quantitativa com o estado do local após a cessação definitiva das atividades, designadamente:

- dados sobre a utilização atual do local e, se existirem, sobre as utilizações anteriores do local;
- dados sobre as medições efetuadas no solo e nas águas subterrâneas que reflitam o seu estado à data da elaboração do relatório ou, em alternativa, novas medições do solo e das águas subterrâneas relacionadas com a possibilidade de estes serem contaminados pelas substâncias perigosas que a instalação em causa venha a utilizar, produzir ou libertar.

A Comissão Europeia elaborou o documento “*Diretrizes da Comissão Europeia respeitantes aos relatórios de base nos termos do artigo 22.º, do n.º 2, da Diretiva 2010/75/EU relativa às emissões industriais*”, publicado no JO C133/3 de 06-05-2014.

De acordo com o referido documento, a elaboração do relatório de base inclui 8 fases, sendo as fases 1 a 3 as que correspondem à fundamentação da necessidade ou não de elaboração do relatório de base completo. Englobam as atividades e os objetivos apresentados na Tabela 2.

Tabela 2. Fases 1 a 3 da elaboração do relatório de base

Fase	Atividade	Objetivo
1	Identificar as substâncias perigosas utilizadas, produzidas ou libertadas na instalação e elaborar uma lista das mesmas.	Determinar se são ou não utilizadas, produzidas ou libertadas na instalação substâncias perigosas, para decidir se é ou não necessário elaborar e apresentar um relatório de base.
2	Identificar quais das substâncias perigosas da fase 1 são «substâncias perigosas relevantes». Excluir as substâncias perigosas insuscetíveis de contaminarem o solo ou as águas subterrâneas. Justificar e registar as decisões de exclusão das substâncias perigosas excluídas.	Restringir às substâncias perigosas relevantes o prosseguimento da ponderação com vista a uma decisão sobre a necessidade de elaborar e apresentar um relatório de base.

Fase	Atividade	Objetivo
3	Identificar, para cada substância perigosa relevante resultante da fase 2, a real possibilidade de contaminação do solo ou das águas subterrâneas, no local de implantação da instalação, que lhe está associada, incluindo a probabilidade de libertações e as consequências das mesmas, tendo especialmente em conta: - a quantidade de cada substância perigosa em causa ou grupo de substâncias perigosas semelhantes em causa; - o modo e o local de armazenagem, utilização e transporte na instalação das substâncias perigosas em causa; - se há o risco de as substâncias em causa serem libertadas; - no caso das instalações existentes, também as medidas que foram tomadas para garantir a impossibilidade prática de contaminações.	Identificar, com base na probabilidade de libertação das substâncias em causa, a quais das substâncias perigosas relevantes está potencialmente associado um risco de poluição no local de implantação da instalação. Devem ser inseridas no relatório de base informações relativas a essas substâncias.

Tendo em consideração estas diretrizes, a APA, na nota Interpretativa n.º 5/2014 de 2014-07-17, estabeleceu o procedimento que permite averiguar a necessidade de realização do relatório de base. Este engloba duas fases: avaliação da necessidade do relatório de base e, face ao resultado obtido e posterior validação pela APA, dispensa ou obrigatoriedade de elaboração do relatório de base completo. A primeira fase engloba os passos definidos na Tabela 3.

Tabela 3. Passos da avaliação da necessidade do relatório de base

Passo	Designação	Descrição
1.1	Identificação (listagem ou quadro) dos resíduos perigosos e das substâncias perigosas usadas, produzidas ou libertadas na instalação, de acordo com a classificação do Regulamento (CE) n.º 1272/2008 (CLP).	Deve ser elaborada listagem de todas as substâncias perigosas presentes na instalação, sejam elas matérias-primas, matérias subsidiárias, produtos, subprodutos, resíduos, etc., utilizadas ou produzidas no âmbito das atividades PCIP constantes do Anexo I do Diploma REI ou atividades associadas à atividade PCIP. Os reagentes de laboratório não são contabilizados para efeitos desta avaliação, pelo que substâncias que apenas sejam utilizadas na instalação para essa finalidade não necessitam ser listadas. Todas as listagens deverão ser apresentadas em quadros ou tabelas.
1.2	Identificação, de entre as substâncias listadas no ponto anterior, as que são passíveis de provocar contaminação dos solos e águas subterrâneas.	Deve ser determinado o potencial risco de contaminação associado a cada uma das substâncias anteriormente identificadas, e listadas no ponto 1.1, atendendo às suas propriedades químicas e físicas, tais como: composição, estado físico (sólido, líquido e gás), solubilidade, toxicidade, mobilidade, persistência, etc.. Justificação dos pressupostos na elaboração desta listagem, indicando os motivos tomados em consideração para determinar se a substância tem ou não potencial para provocar contaminação no solo e águas subterrâneas.

Passo	Designação	Descrição
1.3	Identificação, de entre as substâncias listadas no ponto 1.2., as que, tendo em consideração as suas características, quantidades presentes e medidas previstas e implementadas para o manuseamento, armazenamento e transporte, ainda são suscetíveis de provocar contaminação do solo e águas subterrâneas do local onde se encontra a instalação.	Tendo em conta as substâncias listadas em 1.2. deve ser feita a análise da “real” probabilidade de contaminação do solo ou das águas subterrâneas no local da instalação, incluindo a probabilidade de ocorrência de libertações/emissões e as suas consequências, tendo em consideração os seguintes aspetos: i. Para cada substância perigosa presente na instalação, indicação da quantidade máxima passível de armazenamento na instalação; ii. Indicação das condições de armazenamento de cada substância perigosa identificada; iii. Forma de transporte dentro da instalação; iv. Indicação da operação e/ou forma de utilização de cada substância perigosa; v. Medidas de contenção adotadas ou a adotar para prevenir, evitar ou controlar a contaminação do solo e /ou águas. Justificação dos motivos que foram tidos em consideração para determinar a eliminação de substâncias como fonte de potencial contaminação e elaboração da lista (quadro ou tabela) final com as substâncias perigosas relevantes utilizadas, produzidas ou libertadas.
1.4	Conclusão sobre a necessidade de elaboração do Relatório de Base.	Conclusão sobre a necessidade de elaboração do Relatório de Base, atendendo ao resultado dos pontos anteriores. Estipular as substâncias perigosas relevantes presentes na instalação, a considerar para a elaboração do Relatório de Base, se aplicável.

2. AVALIAÇÃO DA NECESSIDADE DE RELATÓRIO DE BASE

2.1 BREVE DESCRIÇÃO DO PROCESSO PRODUTIVO E ATIVIDADES DE APOIO

O processo produtivo da TESCO, cujo fluxograma se apresenta na Figura 1, assenta basicamente em dois grandes sectores tecnológicos, a fundição injetada e a maquinagem.

Destaca-se ainda uma fase denominada acabamento de peças que está localizada no sector de fundição. A inspeção de qualidade permite obter o registo final das peças aprovadas e que são expedidas para os clientes.

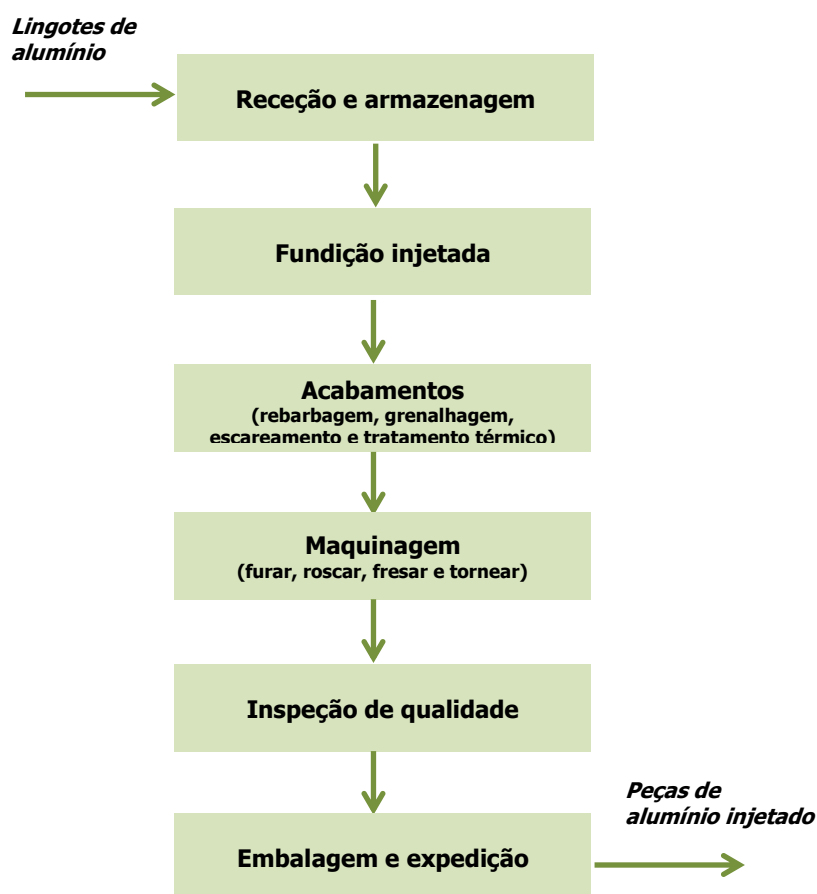


Figura 1. Fluxograma geral do processo produtivo da TESCO

No apoio ao processo produtivo da TESCO identificam-se as seguintes atividades:

- Laboratório que serve a prestação de serviços a clientes internos, através da realização de calibrações, verificações, medições e ensaios, cumprindo as normas, especificações e recomendações aplicáveis;
- Escritórios e áreas sociais (compostas por vestiários, balneários, lavabos e sanitários, refeitório, gabinete médico e 2 salas de reuniões/formação);

- Circuitos fechados de água de refrigeração dos moldes com torres de refrigeração;
- Sistema de tratamento de emulsões oleosas (águas residuais industriais) designado por VACUDEST;
- Equipamentos de extração e filtragem das emissões gasosas resultantes dos fornos de fundição;
- Áreas de armazenamento de matérias-primas, produtos químicos e resíduos;
- Rede de gás natural.

2.2 IDENTIFICAÇÃO DAS SUBSTÂNCIAS PERIGOSAS

Nesta fase são identificadas as substâncias e misturas perigosas usadas, produzidas ou libertadas na instalação industrial da TESCO. São tidas em consideração as matérias-primas, matérias subsidiárias, produtos, subprodutos, resíduos e águas residuais.

A identificação inclui a atividade PCIP (fundição), bem como todas as outras atividades produtivas e auxiliares.

A identificação das substâncias perigosas usadas, produzidas ou libertadas na instalação industrial da TESCO está apresentada no Anexo I a este documento (colunas 1 a 7 e 13 a 16 da tabela). Para cada substância ou mistura perigosa, está identificado o modo potencial de emissão (uso, armazenamento, produção ou libertação), o tipo de substância (matérias subsidiárias, resíduos ou águas residuais), o local de utilização ou de produção, a designação, os constituintes das misturas e sua composição, bem como a classificação de perigosidade.

De notar que a listagem acima referida não inclui matéria-prima, subprodutos ou produto final, uma vez que os lingotes de alumínio, os gilos de alumínio e os componentes finais não são matérias perigosas.

De igual modo, a listagem acima referida não inclui as substâncias e misturas presentes na instalação industrial cuja análise da ficha de dados de segurança mostrou serem não perigosas, bem como os resíduos não perigosos. Não inclui também os reagentes usados em testes de laboratório.

A definição de substâncias e misturas perigosas tem por base a classificação do Regulamento (CE) n.º 1272/2008, de 16 de dezembro, relativo à classificação, rotulagem e embalagem de substâncias e misturas (CLP).

A definição de resíduos perigosos tem em consideração a classificação estabelecida pela Decisão 2014/955/EU, de 30 de dezembro, relativa à lista europeia de resíduos (LER).

2.3 IDENTIFICAÇÃO DAS SUBSTÂNCIAS PASSÍVEIS DE PROVOCAR CONTAMINAÇÃO

Nesta fase são selecionadas as substâncias e misturas com potencial para provocar a contaminação do solo e águas subterrâneas.

O potencial de contaminação do solo ou das águas subterrâneas de cada uma das substâncias e misturas identificadas na fase anterior, tem em consideração os seguintes fatores:

- propriedades físico-químicas, tais como o estado físico e a solubilidade;
- propriedades ecológicas, tais como a toxicidade, a mobilidade e a persistência.

As propriedades das substâncias e misturas identificadas estão apresentadas no Anexo I a este documento (colunas 17 a 23 da tabela). Os dados são retirados da consulta das respetivas fichas de dados de segurança, sempre que disponíveis.

Da análise dos referidos dados, são excluídas as substâncias e misturas cuja libertação potencial (no caso do gás propano, azoto, árgon) ou normal (no caso das restantes) ocorre para a atmosfera, pelo que não conduzem à contaminação de solos ou águas subterrâneas. Assim, são excluídos os aerossóis, o gás propano e o gás natural. A justificação para a exclusão nesta fase 2 das substâncias e misturas identificadas na fase 1, está apresentada na coluna 27 da tabela apresentada no Anexo I a este documento.

Nesta fase não são excluídas quaisquer outras substâncias. Optou-se por analisar na fase 3 a real possibilidade de contaminação do solo ou das águas subterrâneas com essas substâncias.

2.4 IDENTIFICAÇÃO DAS SUBSTÂNCIAS COM MAIOR PROBABILIDADE DE PROVOCAR CONTAMINAÇÃO

Nesta fase é analisada a real possibilidade de contaminação do solo ou das águas subterrâneas, no local de implantação da instalação, incluindo a probabilidade de libertação e as consequências das mesmas.

A análise tem em consideração os seguintes fatores:

- a quantidade de substância perigosa presente na instalação;
- as condições de armazenamento;
- a forma de transporte dentro da instalação;
- o risco de libertação;
- as medidas de contenção adotadas para prevenir, evitar ou controlar a contaminação do solo e /ou águas.

Para as substâncias e misturas identificadas na fase 1 e não excluídas na fase 2, os fatores acima listados são apresentados no Anexo I a este documento (colunas 9 a 12 e 25 e 26 da tabela).

É dado destaque às quantidades máximas passíveis de estarem armazenadas na unidade industrial, os locais de armazenamento e as suas condições, bem como as medidas de prevenção e controlo implementadas na unidade industrial. O conteúdo das colunas 25 e 26 da tabela apresentada no Anexo I a este documento resume as constatações que a seguir se descrevem.

1. Setor de maquinagem

No setor de maquinagem, as substâncias perigosas são usadas nos locais a seguir descritos:

- Nos equipamentos de maquinagem, na sua maioria óleos de corte misturados com água (designadas por emulsões oleosas) que estão armazenados nos depósitos dos equipamentos e recirculam num circuito fechado. Com uma dada periodicidade (no mínimo trimestralmente e no máximo anualmente) estes depósitos são limpos, sendo o seu conteúdo transportado através de contentores de 1000 L para o Tanque de emulsões oleosas (através da sala de lavagem de moldes). Este transporte ocorre no interior do pavilhão industrial.
- Em bidões de 200 L de lubrificante, em uso,, que são armazenados num local específico do setor, sob bacia de retenção (Figura 2).



Figura 2. Armazenamento de substâncias perigosas no setor de maquinagem

- Junto a um equipamento onde é preparada a solução para limpeza do pavimento do setor, a partir do agente de limpeza concentrado (Figura 3).



Figura 3. Equipamento de preparação da solução de limpeza do pavimento no setor de maquinagem

- Junto a alguns equipamentos, onde existem depósitos com água e desengordurante que são usados para lavagem de peças (desengorduramento). Esses depósitos são vazados para um contentor de 1000 l (Figura 4) que é posteriormente transportado para o Tanque de emulsões oleosas (através da sala de lavagem de moldes). Este transporte ocorre no interior do pavilhão industrial.



Figura 4. Armazenamento de água de lavagem no setor de maquinagem

Neste setor são também usadas colas na montagem e álcool etílico totalmente desnaturado na inspeção do produto.

Em todas as situações descritas para o setor de maquinagem, em caso de derrame de substâncias perigosas este é contido com recurso a material absorvente disponível em vários pontos do setor. O pavimento da área é impermeabilizado e não existem caixas de águas pluviais no interior do edifício. Esta área não tem ligações à rede de águas residuais da instalação.

Face ao descrito, conclui-se que no setor de maquinagem o potencial de contaminação de solos e águas subterrâneas pelas substâncias nele usadas e armazenadas é insignificante.

2. Setor de Fundição

No setor de fundição, as substâncias perigosas estão nos locais a seguir descritos:

- Junto aos fornos, para abastecimento direto dos mesmos. Estes produtos estão, na sua globalidade, sobre bacia de retenção. (Figura 5)

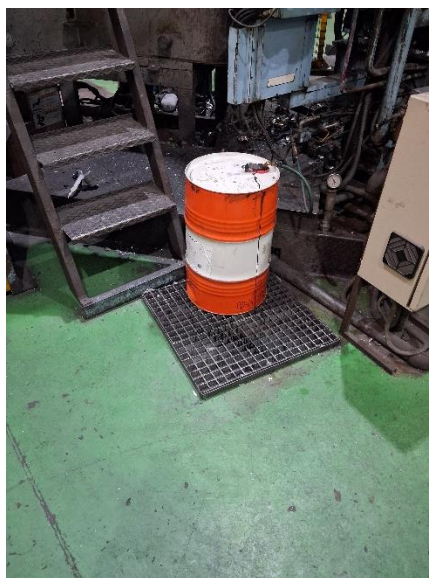


Figura 5. Armazenamento de produtos químicos junto aos equipamentos no setor de fundição

- No normal funcionamento dos fornos são geradas escorrências (águas residuais) que são recolhidas numa vala que existe em redor de cada um dos fornos do setor. O conteúdo das valas é encaminhado através de tubagem para o Tanque de emulsões oleosas. A tubagem localiza-se numa caleira no pavimento (com abertura), uma para cada linha de produção. (Figura 6)

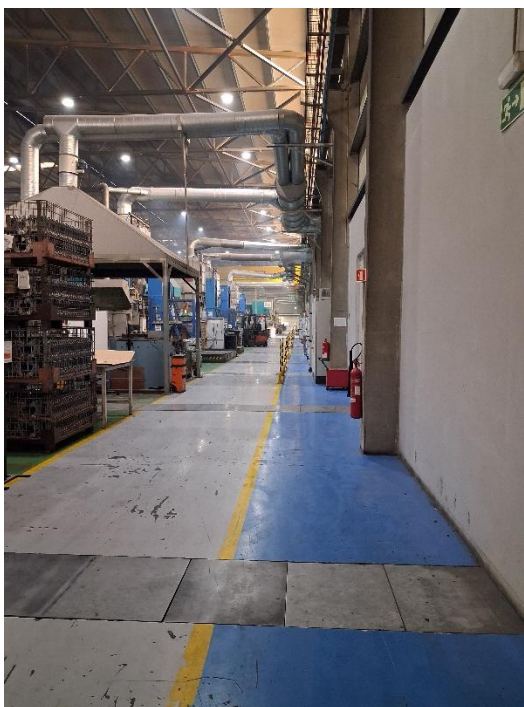


Figura 6. Caleiras no pavimento no setor de fundição onde existem tubagens de águas residuais industriais que estão ligadas ao Tanque de emulsões oleosas

Em todas as situações descritas para o setor de fundição, em caso de derrame de substâncias perigosas este é contido com recurso a material absorvente, disponível no setor. Dependendo da sua dimensão, pode entrar nas caleiras existentes no pavimento. Nesse caso, será conduzido ao Tanque de emulsões oleosas. O pavimento da área é impermeabilizado e não existem caixas de águas pluviais no interior do edifício.

Face ao descrito, conclui-se que no setor de fundição o potencial de contaminação de solos e águas subterrâneas pelas substâncias nele usadas e armazenadas é insignificante.

3. Área de lavagem de moldes

Próximo do setor de fundição localiza-se a área de lavagem de moldes. Esta área possui no pavimento uma grelha que conduz as águas residuais que são geradas no processo de lavagem para o Tanque de emulsões oleosas (Figura 7). É também nesta área que são descarregados os contentores de 1000 l que contêm as águas de lavagem de peças do setor de maquinaria e as emulsões oleosas armazenadas nos depósitos dos equipamentos da maquinaria.



Figura 7. Área de lavagem de moldes com ligação ao Tanque de emulsões oleosas

4. Armazém de óleos da fundição

As substâncias perigosas usadas no setor de fundição são armazenadas num local que se designa por “Armazém de óleos”. Trata-se de uma área coberta, com pavimento impermeabilizado, de acesso condicionado, integrada na área su-sudoeste do edifício industrial onde se localizam as “áreas técnicas”.

Os produtos químicos estão sob bacias de retenção. Em caso de derrame que não possa ficar contido nas tinas de retenção, poderá ser contido com recurso a material absorvente disponível no local. No pavimento desta área existe uma caleira que conduz eventuais derrames ao Tanque de emulsões oleosas. (Figura 8)



Figura 8. Condições de armazenamento no armazém de óleos da fundição

Face ao descrito, conclui-se que no armazém de óleos da fundição o potencial de contaminação de solos e águas subterrâneas pelas substâncias nele armazenadas é insignificante.

5. Armazém da maquinaria

As substâncias perigosas usadas no setor de maquinaria são armazenadas num local específico. Trata-se de uma área coberta, com pavimento impermeabilizado, de acesso condicionado, integrada na área su-sudoeste do edifício industrial onde se localizam as “áreas técnicas”. (Figura 9)

Em caso de derrame, este poderá ser contido com recurso a material absorvente disponível no local. No pavimento desta área existe uma caleira que conduz eventuais derrames ao Tanque de emulsões oleosas.



Figura 9. Condições de armazenamento no armazém da maquinaria

Face ao descrito, conclui-se que no armazém da maquinaria o potencial de contaminação de solos e águas subterrâneas pelas substâncias nele armazenadas é insignificante.

6. Sala da VACUDEST

Integrada na área su-sudoeste do edifício industrial onde se localizam as “áreas técnicas”, localiza-se a sala da VACUDEST. Trata-se de uma área coberta, com pavimento impermeabilizado, de acesso condicionado. Na VACUDEST, equipamento de destilação em vácuo, ocorre o tratamento das águas residuais que chegam ao Tanque de emulsões oleosas (Figura 10). A água tratada é enviada para o Sistema Integrado de Despoluição do Vale do Ave (SIDVA) com autorização da empresa Tratamento de Águas Residuais do Ave S.A. (TRATAVE), juntamente com as águas residuais domésticas. As lamas geradas no processo (concentrados da destilação) vão sendo armazenadas num tanque de 15 m³, para posterior envio como resíduo para gestor autorizado, o qual se localiza junto ao Tanque de emulsões oleosas.



Figura 10. Equipamento VACUDEST e armazenamento de produtos químicos que são automaticamente abastecidos ao equipamento

Na sala existem 3 tanques de apoio à VACUDEST, 2 associados às lavagens ácida e alcalina do equipamento (Figura 11) e 1 de pré-tratamento do efluente industrial, e estão armazenados os produtos que são usados na operação do equipamento (Figura 12).



Figura 11. Tanques de lavagem alcalina e ácida da VACUDEST



Figura 12. Produtos químicos armazenados na sala da VACUDEST

Em caso de derrame nesta área, este poderá ser contido com recurso a material absorvente disponível no local (Figura 13). Caso não seja possível, no pavimento desta área existe uma caleira (normalmente fechada) que conduz eventuais derrames ao Tanque de emulsões oleosas.



Figura 13. Material absorvente disponível na sala da VACUDEST

A caleira do pavimento existente nesta sala, a qual conduz eventuais derrames ao Tanque de emulsões oleosas, possui um tanque de contenção intermédio estanque de betão, com um volume de 0,9375 m³ (Figura 14).



Figura 14. Tanque de contenção no pavimento da sala da VACUDEST

Face ao descrito, conclui-se que na sala da VACUDEST o potencial de contaminação de solos e águas subterrâneas pelas substâncias nela armazenadas e usadas é insignificante.

No que se refere à descarga da água residual industrial (após tratamento na VACUDEST) em coletor municipal do SIDVA, com autorização da TRATAVE, a libertação de substâncias perigosas por esta via não ocorre no local da instalação industrial.

7. Tanque de emulsões oleosas (designado por PA3)

Nas áreas técnicas, numa área rebaixada, localizam-se os Tanques de emulsões oleosas. Estes tanques (em betão, com revestimento interior em aço inoxidável e com capacidades de 10 m³ e 5 m³), embora se designem por tanque de emulsões oleosas, recebem águas residuais de diversos processos através de diversas tubagens (da área de lavagem de moldes, das caleiras do setor de fundição e da caleira que atravessa as áreas técnicas). Estes tanques estão inseridos num tanque de retenção, também em betão, com um volume de 50 m³ e com uma capacidade de retenção de 35 m³. Em caso de transbordo do tanque de emulsões oleosas, este constitui a capacidade de retenção do sistema de armazenamento de águas residuais industriais. (Figura 15)



Figura 15. Área onde se localiza o Tanque de emulsões oleosas

Este sistema de armazenamento e contenção de águas residuais industriais foi complementado com um tanque de aço inoxidável de 30 m³. Este tanque recebe as águas do tanque de emulsões oleosas e envia-as, através de sistema de bombagem, para tratamento na VACUDEST. Face ao descrito, conclui-se que na área onde se localizam os Tanques de emulsões oleosas o potencial de contaminação de solos e águas subterrâneas pelas substâncias nela armazenadas é insignificante.

8. Armazenamento de resíduos perigosos (designado por PA1-1)

Ainda nas áreas técnicas, localiza-se uma área onde são armazenados resíduos perigosos e onde se localiza uma cuba vertical de aço inoxidável para emulsões oleosas de 30 m³. Os resíduos perigosos armazenados nesta área são embalagens contaminadas (maioritariamente recipientes usados de 20 litros) e desperdícios contaminados (luvas). Trata-se de uma área coberta e com pavimento impermeabilizado. (Figura 16)



Figura 16. Área de armazenamento de resíduos perigosos, incluindo o tanque de emulsões oleosas

Em caso de derrame nesta área, nomeadamente por transbordo do novo tanque de emulsões oleosas (o qual se encontra equipado com sondas de nível) este terá de ser contido com recurso a material absorvente, disponível no local. Caso não seja possível, no pavimento desta área existe uma caleira (normalmente fechada) que conduz eventuais derrames ao tanque de emulsões oleosas.

Face ao descrito, conclui-se que na área designada por PA1 o potencial de contaminação de solos e águas subterrâneas pelas substâncias nela armazenadas é insignificante.

9. Armazém de componentes

Dentro do pavilhão fabril existe um armazém de componentes onde são armazenados alguns produtos perigosos em quantidades muito baixas, designadamente produtos de limpeza das instalações, sprays e massas lubrificantes. Nesta área são também armazenados resíduos, tais como resíduos de equipamentos elétricos e eletrónicos (REEE), pilhas e baterias e lâmpadas. Trata-se de uma área com pavimento impermeabilizado e de acesso condicionado.

Em caso de derrame, este poderá ser contido com recurso a material absorvente disponível no local. Conclui-se por isso que o potencial de contaminação de solos e águas subterrâneas pelas substâncias nele armazenadas é insignificante.

10. Circuitos fechados de refrigeração de água dos moldes

Nos circuitos fechados de refrigeração de água dos moldes (com torres de refrigeração) são doseadas substâncias perigosas, maioritariamente para a saúde e em concentrações baixas. No total existem 4 depósitos de 25 m³ cada um, de água em circuito fechado. As purgas do circuito fechado de arrefecimento com torre de refrigeração são encaminhadas para o tanque de emulsões oleosas. Os produtos doseados automaticamente aos circuitos estão sob bacias de retenção, junto aos locais de doseamento (Figura 17).



Figura 17. Torres de refrigeração e doseamento de produtos químicos aos circuitos de água de arrefecimento

Face ao descrito, conclui-se que nos circuitos fechados de refrigeração de água dos moldes o potencial de contaminação de solos e águas subterrâneas pelas substâncias neles armazenadas e utilizadas é insignificante.

11. Áreas de compressores

Nas áreas onde se localizam os compressores (Figura 18) são geradas purgas dos sistemas de ar comprimido, as quais são encaminhadas para o Tanque de emulsões oleosas.

Trata-se de áreas pavimentadas e de acesso condicionado, integradas nas áreas técnicas. Em caso de derrame nestas áreas, este terá de ser contido com recurso a material absorvente, disponível no local. Caso não seja possível, no pavimento destas áreas existe uma caleira (normalmente fechada) que conduz eventuais derrames ao tanque de emulsões oleosas.

Face ao descrito, conclui-se que nas áreas de compressores o potencial de contaminação de solos e águas subterrâneas pelas substâncias nela armazenadas é insignificante.



Figura 18. Sala dos compressores

Nas restantes áreas da unidade industrial (armazéns de matéria-prima, produto acabado ou material de embalagem, parques de resíduos não perigosos, PA2 e PA4, e armazém de moldes) não existe armazenamento ou utilização de substâncias perigosas.

Para além das questões identificadas para cada uma das áreas onde ocorre uso e armazenamento de substâncias perigosas é de referir:

- a TESCO tem um Sistema de Gestão Ambiental (SGA) implementado e certificado de acordo com a norma NP EN ISO 14001, desde outubro de 2009, o que constitui o reconhecimento externo do seu compromisso pelo cumprimento dos requisitos legais ambientais e pela melhoria contínua;

- são realizadas ações de formação e sensibilização ambiental dos colaboradores;
- existem meios e procedimentos de combate a derrames;
- são realizados simulacros de forma periódica;
- a TESCO não se encontra abrangida pelo Decreto-Lei n.º 150/2015, de 5 de agosto, relativo à prevenção e controlo dos perigos associados a acidentes graves que envolvem substâncias perigosas.

3. CONCLUSÕES

Neste documento é compilado um conjunto de informações acerca das substâncias e misturas perigosas usadas, produzidas ou libertadas na instalação industrial da TESCO que tem como objetivo permitir à APA avaliar e pronunciar-se sobre a necessidade da TESCO elaborar um Relatório de Base.

A sua elaboração segue a Nota Interpretativa n.º 5/2014 da APA, de 17-07-2014, e as “Diretrizes da Comissão Europeia respeitantes aos relatórios de base nos termos do artigo 22º, do n.º 2, da Diretiva 2010/75/EU”, designadamente as suas fases 1, 2 e 3.

Como conclusão final, face à avaliação realizada na secção 2 deste documento, considera-se que a possibilidade de contaminação do solo ou das águas subterrâneas no local da instalação, devido às substâncias e misturas perigosas usadas, produzidas ou libertadas pela TESCO é nula ou insignificante. Assim, considera-se não existir necessidade da TESCO proceder à elaboração de um Relatório de Base.

4. ANEXOS

ANEXO I – Substâncias e misturas usadas, armazenadas e libertadas pela TESCO- Componentes para automóveis, Lda