



ALTERAÇÃO DA UNIDADE INDUSTRIAL

AVALIAÇÃO DA NECESSIDADE DE ELABORAÇÃO DO RELATÓRIO DE BASE

TAFE – TRATAMENTO DE ALUMÍNIO E FERRO, LDA.
SÃO PEDRO DA COVA, GONDOMAR

28 DEZEMBRO 2022

Nota introdutória

Neste documento é apresentada a informação necessária para que a APA possa avaliar e pronunciar-se sobre a necessidade de elaboração de um Relatório de Base por parte da unidade industrial TAFE – Tratamento de Alumínio e Ferro, Lda., localizada em São Pedro da Cova, Gondomar.

A necessidade da sua elaboração surge no âmbito do procedimento de alteração de estabelecimento industrial, o qual inclui alteração do licenciamento ambiental.

Índice

1. Identificação do industrial e da instalação industrial	2
1.1. Dados gerais	2
1.2. Localização	2
2. Enquadramento legal do processo de licenciamento	3
3. Memória descritiva	3
4. Avaliação da necessidade de elaboração do Relatório de Base	4
4.1 Metodologia	4
4.2 Identificação das substâncias perigosas	5
4.3 Identificação das substâncias perigosas passíveis de provocar contaminação	5
4.4 Identificação das substâncias perigosas passíveis de provocar contaminação relevantes	5
5. Conclusão	10
6. Anexos	10

Índice de Figuras

Figura 1 - Localização da unidade industrial	2
Figura 2 - IBCs sobre bacia de retenção na área técnica de anodização	6
Figura 3 - Sistema de drenagem da linha de lacagem vertical	7
Figura 4 - IBCs sobre bacia de retenção na área técnica da lacagem vertical	7
Figura 5 - Sistema de doseamento automático da lacagem vertical	7
Figura 6 - Armazenagem de IBCs de óleos em bacia de retenção	9

Índice de Tabelas

Tabela 1 - Identificação dos resíduos perigosos gerados na TAFE	8
---	---

1. Identificação do industrial e da instalação industrial

1.1. Dados gerais

Os dados gerais da unidade industrial são os seguintes:

Denominação social: TAFE – Tratamento de Alumínio e Ferro, Lda.

Número de Identificação de Pessoa Coletiva (NIPC): 500278555

Morada da sede e do estabelecimento industrial: Rua das Mimosas, n.º 639, 4510-329 São Pedro da Cova

Contactos de telefone e e-mail: 224664280, info@tafe.pt

1.2. Localização

A TAFE localiza-se na freguesia de Fânzeres e São Pedro da Cova, no concelho de Gondomar e no distrito do Porto. Integra-se na Zona Industrial das Mimosas, no seu limite sudoeste, estando rodeada por outras unidades industriais e por áreas agrícolas, conforme se apresenta na Figura 1. Ocupa uma área total de 32585,85 m².

De acordo com o Plano Diretor Municipal de Gondomar, a área da instalação, bem como a da zona industrial onde se insere, está classificada como Solo Urbano, Urbanizado, Espaço de Atividades Económicas, bem como a zona industrial onde se insere. No entanto, existe uma pequena parcela do terreno que pertence à unidade industrial que está classificada como Solo Rural, Espaço Agrícola, a qual se mantém como área não coberta nem impermeabilizada.

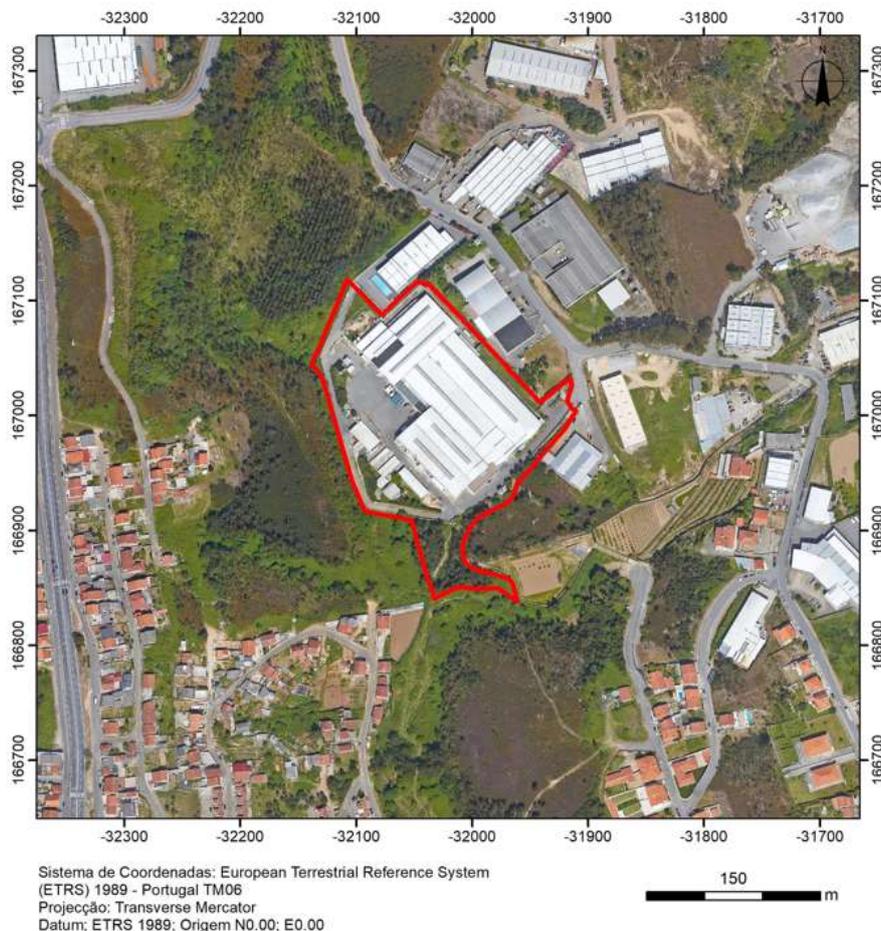


Figura 1 - Localização da unidade industrial

2. Enquadramento legal do processo de licenciamento

A unidade industrial da TAFE em São Pedro da Cova, Gondomar, iniciou a sua atividade em 2000 com a extrusão e lacagem de alumínio e foi licenciada pela Direção Regional de Economia do Norte em 26-07-2002.

Em 2003 foi realizado um procedimento de alteração de estabelecimento industrial que ficou sujeito aos regimes ambientais de Avaliação de Impacte Ambiental (AIA) e Prevenção e Controlo Integrados da Poluição (PCIP), dada a instalação de uma linha de tratamento de superfície por anodização (180 m³) que, a acrescer aos banhos de pré-tratamento da lacagem (20 m³) já licenciados, perfazia um volume total de 200 m³. Este procedimento ficou concluído com os seguintes títulos: Declaração de Impacte Ambiental (DIA), de 24 de junho de 2004; Licença Ambiental (LA) n.º 16/2004, de 1 de setembro de 2004; e Autorização de Exploração Industrial, de 12 de maio de 2008, para as CAE Obtenção e primeira transformação de alumínio (24420) e Tratamento e revestimento de metais (25610). De referir que a LA n.º 16/2004 foi, entretanto, renovada, tendo sido emitido o TUA000008110112021A.

Desde a data da emissão da Autorização de Exploração Industrial em 2008 têm sido realizadas alterações na unidade industrial, as quais se prevê que só estejam concluídas em 2023. Estas alterações conduziram ao atual procedimento de alteração, considerado substancial ao abrigo do regime de Prevenção e Controlo Integrados da Poluição (RPCIP), aprovado pelo Decreto-Lei n.º 127/2013, de 30 de agosto, pelo que deverá ser emitida uma alteração ao TUA000008110112021A.

3. Memória descritiva

A TAFE fabrica perfis de alumínio que poderão ser sujeitos a tratamento de superfície por lacagem e por anodização.

Os códigos CAE (Classificação Portuguesa de Atividades Económicas) da atividade são 24420 (principal) e 25610 (secundário) que correspondem a “Obtenção e primeira transformação de alumínio” e “Tratamento e revestimento de metais”. A capacidade instalada a licenciar é de 48 276 t por ano de extrusão e 15 t por dia de refusão.

As atividades desenvolvidas na instalação que estão abrangidas pelo RPCIP são a anodização, a lacagem e a limpeza de matrizes, nomeadamente pelo ponto 2.6 do Anexo I do Decreto-Lei n.º 127/2013, de 30 de agosto “Tratamento de superfície de metais ou matérias plásticas que utilizem um processo eletrolítico ou químico, quando o volume das cubas utilizadas no tratamento realizado for superior a 30 m³”. A capacidade instalada a licenciar é de 220 m³.

A atividade de fabricação de perfis de alumínio tem como processos principais a extrusão de billetes de alumínio para produção de perfis e seu tratamento de superfície por lacagem e por anodização. Alguns destes perfis poderão, ainda, ser unidos por perfis de poliamida, através de um processo mecânico de cravação de modo a melhorar o seu comportamento térmico, sendo designados por perfis de rutura térmica. Na instalação é também desenvolvida uma atividade de produção de logs de alumínio a partir da refusão de sucata de alumínio com o objetivo de fornecer parte da matéria-prima ao processo de extrusão. Os principais processos da atividade são a refusão de alumínio e o tratamento dos billetes por homogeneização.

A informação constante deste documento deverá ser complementada com os restantes elementos submetidos no âmbito do procedimento de alteração da unidade industrial, nomeadamente:

- Formulário PCIP;
- Memória descritiva que constitui o anexo do Formulário PCIP, designado por “Memória descritiva_TAFE”;
- Descrição das alterações a licenciar que constitui o anexo do Formulário PCIP, designado por “Descrição de alterações_TAFE”;
- Plantas da instalação apresentadas em anexo ao Formulário PCIP, designadas por:
 - TAFE.LI.PL.101 - Planta de Implantação;
 - TAFE.LI.PL.102 - Planta layout;
 - TAFE.LI.PL.105 - Planta da Rede de Drenagem de Águas Residuais e Pluviais.

4. Avaliação da necessidade de elaboração do Relatório de Base

4.1 Metodologia

Este documento segue a Nota Interpretativa da APA n.º 5/2014, de 17-07-2014, que definiu 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.

A fase de avaliação da necessidade do relatório de base engloba 4 fases, designadamente:

Fase 1 Identificação das substâncias perigosas

Tem como objetivo a identificação 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.

Fase 2 Identificação das substâncias perigosas passíveis de provocar contaminação

Tem como objetivo a identificação, de entre as substâncias listadas na fase 1, 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 na fase 1, atendendo às suas propriedades químicas e físicas, tais como: composição, estado físico (sólido, líquido e gás), solubilidade, toxicidade, mobilidade, persistência, etc.

Devem ser justificados os 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 nas águas subterrâneas.

Fase 3 Identificação das substâncias perigosas passíveis de provocar contaminação relevantes

Tem como objetivo a identificação, de entre as substâncias listadas na fase 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 na fase 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:

- Para cada substância perigosa presente na instalação, indicação da quantidade máxima passível de armazenamento na instalação;
- Indicação das condições de armazenamento de cada substância perigosa identificada;
- Forma de transporte dentro da instalação;
- Indicação da operação e/ou forma de utilização de cada substância perigosa;
- Medidas de contenção adotadas ou a adotar para prevenir, evitar ou controlar a contaminação do solo e /ou águas.

Devem ser justificados os 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.

Fase 4 Conclusão

Atendendo ao resultado dos pontos anteriores, conclui-se sobre a necessidade de elaboração do Relatório de Base.

Se aplicável, devem ser estipuladas as substâncias perigosas relevantes presentes na instalação, a considerar para a elaboração do Relatório de Base.

4.2 Identificação das substâncias perigosas

A identificação das substâncias e misturas perigosas usadas, produzidas ou libertadas na instalação industrial está apresentada no Anexo a este documento. 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, etc.), o local de utilização ou de produção, a designação, os constituintes das misturas e a classificação de perigosidade.

De notar que a listagem acima referida não incluiu:

- o produto acabado (perfil de alumínio), uma vez que não são materiais perigosos;
- todas as substâncias e misturas presentes na instalação industrial cuja análise da ficha de dados de segurança mostrou serem não perigosas;
- os resíduos não perigosos;
- 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). Com base nesta classificação, estão identificadas 60 substâncias químicas perigosas no Anexo a este documento.

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). Na tabela 1 estão identificados os resíduos perigosos gerados na TAFE.

4.3 Identificação das substâncias perigosas passíveis de provocar contaminação

O potencial de contaminação do solo ou das águas subterrâneas de cada uma das substâncias e misturas identificadas na fase anterior, tem em consideração as propriedades físico-químicas (tais como o estado físico e a solubilidade) e as propriedades ecológicas (tais como a toxicidade, a mobilidade e a persistência).

As propriedades das substâncias e misturas identificadas estão apresentadas no Anexo a este documento. Os dados são retirados da consulta das respetivas fichas de dados de segurança.

Da análise dos referidos dados, são excluídas as substâncias e misturas cuja libertação potencial não conduz à contaminação de solos ou águas subterrâneas no local da instalação industrial, nomeadamente porque a libertação potencial destas substâncias ocorre para a atmosfera e porque estas substâncias estão classificadas apenas com perigos físicos (H2xx).

A exclusão nesta fase 2 das substâncias e misturas identificadas na fase 1, está apresentada na coluna **XX** da tabela do Anexo a este documento.

4.4 Identificação das substâncias perigosas passíveis de provocar contaminação relevante

Para as substâncias e misturas identificadas na fase 1 e não excluídas na fase 2, foram consideradas as substâncias químicas perigosas passíveis de provocar contaminações relevantes e são listados e apresentados os seguintes fatores na tabela do Anexo a este documento: quantidade consumida em 2021, quantidade de substância perigosa passível de estar armazenada na unidade industrial, os locais de armazenamento e as suas condições, a forma de transporte dentro da instalação, o risco de libertação e as medidas de contenção adotadas para prevenir, evitar ou controlar a contaminação do solo e /ou águas.

Das substâncias químicas, a que tem maior capacidade de armazenamento não ultrapassa as 9 t.

As informações sobre as substâncias químicas referem-se às quantidades máximas armazenadas em 2021 e aos consumos obtidos através do Relatório Ambiental Anual (RAA) referente ao ano 2021. No caso dos resíduos, os dados são referentes ao Mapa Integrado de Registo de Resíduos (MIRR) de 2021.

Para todas as substâncias e misturas não excluídas na fase 2 considera-se que a possibilidade de contaminação do solo ou das águas subterrâneas, no local de implantação da unidade industrial, é insignificante.

Esta conclusão baseia-se nos princípios a seguir listados.

- As substâncias e misturas perigosas usadas no setor de **Anodização** apresentam condições de armazenamento, utilização e transporte que minimizam a contaminação de solo e águas subterrâneas, designadamente as que a seguir se descrevem.
 - Algumas das substâncias químicas estão armazenadas no APQ e as restantes estão armazenadas na área técnica junto do local de utilização (linha de anodização);
 - As substâncias químicas são adquiridas em IBC com capacidade máxima de 1500 kg e as suas compras dependem do consumo mensal de cada uma;
 - As substâncias químicas encontram-se armazenadas em bacias de retenção e devidamente separadas de acordo com a tabela de compatibilidade das substâncias químicas (figura 2);
 - As substâncias químicas são transportadas do APQ até ao local de utilização através de empilhador;
 - As substâncias químicas não apresentam advertência de perigo para o ambiente, com a exceção da Amónia que é utilizada em quantidades residuais, estando identificada a perigosidade e a respetiva categoria no Anexo a este documento;
 - Encontra-se em implementação um sistema de doseamento automático de produtos químicos para a linha de anodização;
 - Todas as substâncias químicas encontram-se devidamente identificadas, existindo medidas de contenção para eventuais derrames;
 - No local de utilização o solo é impermeabilizado e existe um sistema de drenagem de eventuais derrames;
 - Proceda-se ao controlo analítico dos banhos químicos regularmente e respetiva monitorização dos resultados, evitando a sobredosagem das substâncias químicas. Este controlo permite não só minimizar as quantidades utilizadas, mas também diminuir a quantidade de resíduos gerados;



Figura 2 - IBCs sobre bacia de retenção na área técnica de anodização

- As substâncias e misturas perigosas usadas no setor de **Lacagem Vertical** apresentam condições de armazenamento, utilização e transporte que minimizam a contaminação de solo e águas subterrâneas, designadamente as que a seguir se descrevem.
 - Algumas das substâncias químicas estão armazenadas no APQ e as restantes estão armazenadas na área técnica junto do local de utilização;

- As substâncias químicas são adquiridas em IBC com capacidade máxima de 1500 kg e as suas compras dependem do consumo mensal de cada uma;
- Os IBC das substâncias químicas encontram-se armazenados sobre bacias de retenção e devidamente separados de acordo com a tabela de compatibilidade das substâncias químicas (figura 3);
- As substâncias químicas são transportadas do APQ até às bacias de retenção do sistema de doseamento automático através de empilhador;
- O sistema de doseamento automático encontra-se instalado permitindo a alimentação dos banhos de pré-tratamento a partir dos IBC, representado figura 4. A instalação deste sistema permite tornar o manuseamento mais seguro e evitar derrames de produto químico;
- As substâncias químicas não apresentam advertência de perigo para o ambiente, estando identificada a perigosidade e a respetiva categoria no Anexo a este documento;
- No local de utilização o solo é impermeabilizado e existe um sistema de drenagem de eventuais derrames, conforme figura 5;
- Procede-se ao controlo analítico dos banhos químicos regularmente e respetiva monitorização dos resultados, evitando a sobredosagem das substâncias químicas. Este controlo permite não só minimizar as quantidades utilizadas, mas também diminuir a quantidade de resíduos gerados;
- As tintas em pó são armazenadas numa área separada, área a qual designada de Armazém de Tintas, devidamente separadas pelo respetivo código de cor. Temporariamente junto do local de utilização poderão existir no máximo 2t de tinta;
- Algumas das tintas em pó utilizadas apresentam como perigosidade “Perigo (crónico) de longo prazo para o ambiente aquático” de 3. As restantes tintas não apresentam advertências de perigo, tendo sido excluídas na fase 1;
- Associado às cabines de pintura, existe um sistema de despoeiramento que permite recuperar parte da tinta em pó não depositada na superfície dos perfis, minimizando a quantidade de tinta utilizada e de resíduo gerados, sendo possível a sua reutilização no processo.



Figura 3 - IBCs sobre bacia de retenção na área técnica da lacagem vertical



Figura 4 - Sistema de doseamento automático da lacagem vertical



Figura 5 - Sistema de drenagem da linha de lacagem vertical

- As substâncias e misturas perigosas usadas no setor de **Extrusão**, incluindo a **Correção de Matrizes** apresentam condições de armazenamento, utilização e transporte que minimizam a contaminação de solo e águas subterrâneas, designadamente as que a seguir se descrevem.
 - À exceção dos óleos utilizados no processo, que são armazenados no APQ, as substâncias químicas são armazenadas numa área reservada junto do local de utilização, coberta e impermeabilizada;
 - As substâncias químicas são armazenadas em jerricans ou latas de metal;
 - Nos locais de utilização existem bacias de retenção para colocar os recipientes de substâncias químicas em serviço.

- As substâncias e misturas perigosas usadas no setor de **Refusão** apresentam condições de armazenamento, utilização e transporte que minimizam a contaminação de solo e águas subterrâneas, designadamente as que a seguir se descrevem.
 - As substâncias químicas utilizadas neste setor são armazenadas numa área reservada junto do local de utilização, área a qual designadas por Armazém da Refusão;
 - A quantidade máxima armazenada de substâncias químicas é de 130 litros e os jerricans estão colocados sobre bacias de retenção;
 - Dada a proximidade do armazém ao local de utilização, não existe movimentação da quantidade total armazenada das substâncias. Apenas são retirados dos recipientes armazenados as quantidades necessárias para o processo;
 - No laboratório da refusão, existe um espectómetro que permite analisar a composição química do produto evitando a sobredosagem das substâncias químicas no processo.

- As substâncias e misturas perigosas usadas no setor de **Manutenção** apresentam condições de armazenamento, utilização e transporte que minimizam a contaminação de solo e águas subterrâneas, designadamente as que a seguir se descrevem.
 - As substâncias químicas utilizadas neste setor estão armazenadas junto ao local de trabalho, em paletes de madeira, no caso de recipiente de lata de metal, e em bacia de retenção, no caso de jerrican;
 - A área onde se encontram as substâncias químicas é coberta e impermeabilizada;
 - Neste setor as quantidades utilizadas não ultrapassam os 30 litros, à exceção dos óleos utilizados para lubrificação das máquinas, pelo que são consideradas quantidades residuais face às quantidades utilizadas em outros setores;
 - Para reduzir o nível de perigosidade e quantidade de resíduos gerados, tem-se substituído os agentes lubrificantes (óleo) utilizados no funcionamento e na manutenção de equipamentos.

- Os **resíduos perigosos** apresentam condições de armazenamento, utilização e transporte que minimizam a contaminação de solo e águas subterrâneas, designadamente as que a seguir se descrevem.
 - Os resíduos perigosos serão armazenados temporariamente devidamente separados por código LER e em recipientes adequados de acordo com a seguinte tabela:

Tabela 1 - Identificação dos resíduos perigosos gerados na TAFE

Código do parque de armazenamento ⁽¹⁾	Código LER – Resíduos Armazenados ⁽²⁾	Acondicionamento			
		Tipo de recipiente	Material do recipiente	Capacidade Recipiente	Unidade Recipiente
PA1	13 02 08* Óleos Usados	IBC	Plástico	1	m ³
	13 08 99* Óleos contendo água	IBC	Plástico	1	m ³
	15 01 10* Embalagens contaminadas	Paletes	Madeira	n/a	n/a
	15 02 02* Absorventes e luvas	IBC	Plástico	1	m ³
	15 01 11* Embalagens de metal, incluindo recipientes sob equipamentos sob pressão	Paletes	Madeira	n/a	n/a
	16 11 01* Revestimentos de fornos e refratários à base de carbono, provenientes de processos metalúrgicos, contendo substâncias perigosas	<i>Big-bag</i>	Plástico	1	m ³
PA4	11 01 09* Lamas e bolos de filtração, contendo substâncias perigosas	Contentor	Aço	30	m ³

- Os óleos usados são armazenados temporariamente numa área coberta e impermeabilizada em IBC de 1000 l colocados em bacias de retenção, conforme figura 6;
- Existem nos locais de produção recipientes para embalagens contaminadas, devidamente identificados com o respetivo código LER;

- De referir que os outros resíduos perigosos, tais como lâmpadas e pilhas, são armazenados em caixas separadas, no departamento de Segurança. Trata-se de um armazenamento em baixas quantidades, previamente ao seu envio para a entidade gestora de pilhas e REEE;
- Os tinteiros e *toner* são enviados para recarregamento ou reciclagem.



Figura 3 - Armazenagem de IBCs de óleos em bacia de retenção

- O **gasóleo** apresenta condições de armazenamento, utilização e transporte que minimizam a contaminação de solo e águas subterrâneas, designadamente as que a seguir se descrevem.
 - O gasóleo é adquirido ao exterior que abastece diretamente os depósitos dos empilhadores;
 - Para além dos depósitos suprarreferidos, existe também um armazenamento suplementar de gasóleo em jerrican 25 e 30 litros, com capacidade máxima de armazenamento de 120 litros;
 - Os jerricans são armazenados no exterior, numa área vedada com acesso restrito e em bacias de retenção.
- Para além das medidas referidas anteriormente para cada área, a instalação industrial tem implementadas medidas de prevenção e resposta a situações de emergência, nomeadamente derrames e incêndio, que a seguir se descrevem.
 - O Armazém de Produtos Químicos e as áreas técnicas utilizadas também como área de armazenamento temporário são áreas cobertas, devidamente impermeabilizadas e/ou com bacias de retenção e com boa ventilação natural.
 - Sistema de Gestão da Qualidade implementado inclui:
 - Planos de controlo operacionais para todos os setores, permitindo um maior controlo nos processos produtivos e consequentemente controlo sobre os recursos utilizados, nomeadamente as substâncias químicas, de modo a evitar sobredosagens;
 - Procedimento de manutenção de máquinas, equipamentos e edifícios;
 - Existência de um plano de manutenção que permite garantir o funcionamento adequado das instalações;
 - Realização de formação aos trabalhadores no domínio da Produção e Qualidade, da Segurança e Saúde no Trabalho, do Ambiente, sempre com registo das respetivas formações no Registo de Ação de Formação/Informação Interna;
 - Existência de kit anti derrame em todos os setores de produção;
 - Existência em toda a instalação de meios de deteção automática de incêndio;
 - Existência de meios de combate a incêndio, nomeadamente mantas, extintores, carretéis e hidrantes.
 - Verificação periódica dos meios de deteção e extinção;
 - As medidas de autoproteção estão aprovadas (MAP) ao abrigo do Regime Jurídico de Segurança Contra Incêndio em Edifícios (RJSCIE) estabelecido no Decreto-Lei n.º 220/2008, de 12 de novembro de 2008.

- A TAFE dispõe de um Seguro de Responsabilidade Ambiental como n.º de apólice xxx, ao abrigo do Decreto-Lei n.º 147/2008, de 29 de julho de 2008.
- Numa perspetiva de melhoria contínua, a TAFE tem previsto a implementação das seguintes medidas:
 - Encontra-se em curso a instalação de um novo sistema de dosagem automática para a linha de tratamento de superfície de anodização, do qual já se encontram instaladas as respetivas de bacias de retenção;
 - Transferência do armazém de produtos químicos (APQ) para a nave da atual ETARI, após a sua desativação, para aumentar a área de armazenagem disponível e aproveitar as condições já existente de impermeabilização e drenagem de eventuais derrames;
 - Armazenamento de alguns resíduos perigosos também na atual nave da ETARI após a sua desativação.
- A TAFE não se encontra abrangida pelo Decreto-Lei n.º 150/2015, de 05 de agosto, relativo à prevenção de acidentes graves que envolvem substâncias perigosas.

5. Conclusão

Como conclusão final, face à avaliação realizada na secção 4 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 TAFE é insignificante.

Esta conclusão deve-se ao facto de as quantidades de substâncias químicas, resíduos e outras matérias considerados como perigosas serem pouco significativas. De referir que a instalação dispõe de meios e mecanismos de contenção eficazes nas áreas de armazenamento, acima mencionadas, que impedem derrames que possam afetar o solo ou as águas superficiais e subterrâneas.

Assim, considera-se não existir necessidade da TAFE proceder à elaboração de um Relatório de Base no âmbito do procedimento de licenciamento ambiental em curso.

6. Anexos

Anexo RB1 – Inventário de substâncias e misturas perigosas usadas, armazenadas e libertadas pela TAFE.