

MEMÓRIA DESCRITIVA

O presente documento constitui a memória descritiva do pedido de revisão da licença ambiental nº 232/1.0/2017 (decisão PCIP), e respetivos aditamentos, na sequência da publicação do Decreto-Lei nº 89/2025, de 12 de agosto. A atividade PCIP realizada na Fábrica de Papel Ponte Redonda S.A., adiante designada por FPPR, é a produção de papel reciclado incluída na categoria 6.1 b) do Anexo I do Decreto-Lei nº 127/2013, de 30 de Agosto, na sua atual redação, com uma capacidade instalada de 45 toneladas por dia. O licenciamento industrial a que se refere esta Licença Ambiental foi concretizado em 01/02/2019 pelo Título Digital de Alteração e Exploração N.º 4219/ 2018-1 emitido pela entidade coordenadora de licenciamento industrial (IAPMEI).

ÍNDICE

1 – INFORMAÇÃO ADICIONAL.....	2
2 – DESCRIÇÃO DA INSTALAÇÃO	3
3 – DESCRIÇÃO DAS ACTIVIDADES	3
3.1 – Atividades de fabrico e de OGR.....	3
3.2 – Capacidade instalada.....	4
3.3 – Descrição dos Processos Produtivos	4
3.3.1 – Papel Reciclado: Fluxograma de fabrico	5
3.3.2 – Sacos de Papel: Fluxograma de fabrico	6
3.4 – Matérias-primas e subsidiárias	7
3.5 – Produto final.....	7
3.6 – Equipamentos com licenciamentos específicos.....	7
3.7 – Listagem de Máquinas e Equipamentos	8
4 – INFORMAÇÃO AMBIENTAL.....	9
4.1 – Regimes ambientais específicos.....	9
4.2 – Consumo de Água e Energia.....	9
4.3 – Emissão de Efluentes gasosos	10
4.4 – Emissão de Efluentes líquidos	10
4.5 – Produção de Resíduos	11
4.6 – Emissão de Ruído	12
5 – ANEXOS	12

1 – INFORMAÇÃO ADICIONAL

1-A) Alterações na Instalação

Conforme comunicado à APA, nos vários RAA anuais, não ocorreram alterações relacionadas com a atividade da instalação desde a emissão da licença ambiental nº 232/1.0/2017. Apenas situações atípicas de produção, e reorganização de layout:

Ano 2022: Por necessidade de alteração de layout, a matéria-prima (papel velho), para fabricação de papel reciclado, passa a estar armazenada numa área exterior com cerca de 672 m², com capacidade para armazenar cerca de 600 toneladas de papel velho. Esta área exterior apresenta piso impermeabilizado e encontra-se dotada de sistema de proteção contra incêndios.

Ano 2023: Ano atípico de produção devido a um período de layoff (com duração de três meses), acompanhado por uma forte redução nas encomendas. Em relação ao ano anterior, verifica-se uma redução em 62% na produção de papel reciclado (atividade PCIP), e em 36% na produção de sacos de papel (atividade Não PCIP).

Ano 2024: A produção de papel reciclado (atividade PCIP) teve um comportamento atípico ao longo do ano, e, por motivos exclusivamente económicos, encontra-se parada desde 01/06/2024.

Ano 2025: A produção de papel reciclado (atividade PCIP) manteve-se parada durante o ano todo; Reorganização do layout das áreas destinadas à produção de sacos de papel (atividade não PCIP), com vista a uma utilização mais eficiente e funcional dos espaços.

1-B) Classificação de Atividades Económicas (CAE)

Neste processo de revisão da licença ambiental foram atualizados os CAE em conformidade com as orientações das entidades competentes em matéria de licenciamento ambiental e industrial para os que melhor caracterizam as atividades do estabelecimento industrial. Pelo que, os códigos CAE atualizados, indicados nas plataformas SIR e Siliamb/LUA, são os seguintes:

Classificação	CAE (Rev.3)	Notas
Principal	17212 – Fabricação de outras embalagens de papel e de cartão	Sacos de papel (Atividade Não PCIP)
Secundário	17120 – Fabricação de papel e de cartão (exceto canelado)	Papel reciclado (Atividade PCIP)
Secundário	18120 – Outra impressão	Em sacos de papel (Não PCIP)
Secundário	35113 – Produção de eletricidade de origem eólica, geotérmica, solar e de origem, n.e.	Fotovoltaico (Não PCIP)

1-C) Fabrico de Papel Reciclado (Atividade PCIP)

A atividade PCIP, de fabricação de papel reciclado (CAE: 17120), encontra-se parada desde junho de 2024, por motivos exclusivamente económicos, sem data prevista para retoma da atividade. Em consequência, todos os equipamentos associados à fabricação de papel, nomeadamente a máquina de papel e a caldeira de vapor, permanecem parados. Esta situação foi comunicada no RAA 2024. Por este motivo, a única atividade em funcionamento desde essa data corresponde à atividade Não PCIP, de fabricação de sacos de papel (CAE: 17212).

Assim, no âmbito do presente processo de revisão da licença ambiental, foram adotados como dados da atividade os valores respeitantes ao ano de 2022, por se tratar do último ano representativo em que ambos os processos de fabrico estiveram em plena operação.

2 – DESCRIÇÃO DA INSTALAÇÃO

A FPPR situa-se a três quilómetros a sul de Espinho, na freguesia de Silvalde. A Vila de Silvalde localiza-se no Norte de Portugal, na Província do Douro Litoral, no Distrito de Aveiro, Concelho de Espinho. Dista 20 km do Porto e 50 km de Aveiro e confronta com as seguintes Freguesias: Paramos, Anta e Espinho (Concelho de Espinho) e ainda com S. Paio de Oleiros (Concelho de Santa Maria da Feira).

As instalações da FPPR existem neste local desde 1848, junto do rio Maior também conhecido por ribeiro de Paramos, e ocupam um terreno com 15082 m² (área coberta) numa área total de 60440 m². É limitada a Norte pela EN 109/4, a Sul pelo ribeiro de Paramos, a Oeste por terrenos particulares dos herdeiros da família “Manuel de Oliveira Violas” e a Este por terrenos do próprio e terrenos de “Palmira Pinto Ribeiro”. As coordenadas de localização são 40°58'53.1"N 8°37'01.1"W.

A instalação encontra-se dividida nas seguintes secções: escritórios, instalações sociais (refeitório, posto médico, balneários e sanitários), armazéns de matéria-prima e produto acabado, zonas de fabrico de papel reciclado (desfibradoras e máquinas de papel), zonas de fabrico de sacos de papel (pavilhões 1, 2, 3), zonas de armazenamento de produto acabado, e secções auxiliares (serralharia, oficina automóvel, carpintaria e armazéns). Em anexo são apresentadas plantas com as diferentes secções.

3 – DESCRIÇÃO DAS ACTIVIDADES

3.1 – Atividades de fabrico e de OGR

Como atividades de fabrico, a Fábrica de Papel Ponte Redonda S.A. está autorizada para exercer as atividades de fabrico de papel reciclado (CAE-R3: 17120) e de fabrico de sacos de papel (CAE-R3: 17212). A atividade PCIP realizada na instalação é o fabrico de papel reciclado, utilizando papel velho como matéria-prima, incluída na categoria 6.1 b) do Anexo I do Decreto-Lei nº 127/2013, de 30 de Agosto, na sua atual redação, com uma capacidade instalada de 45 toneladas de papel por dia.

Como OGR – Operador de Gestão de Resíduos – a instalação está autorizada para a realização de Operações de Gestão de Resíduos (OGR), ou seja, ao normal funcionamento da atividade e designadamente na fabricação de papel reciclado, a instalação pode utilizar resíduos de origem externa (papel velho) como matéria-prima que podem ser valorizados na instalação. Os resíduos de origem externa, respetivo código LER, quantidades autorizadas e respetiva operação de valorização são:

Código LER	Designação	Quantidades admitidas (Ton/ano)	Operação de Gestão de Resíduos
150101	Embalagens de papel e cartão	5500	R3
191201	Papel e cartão – resíduos de tratamento mecânico de resíduos	3500	
200101	Papel e cartão	500	
030308	Resíduos da triagem de papel e cartão destinados a reciclagem	2000	

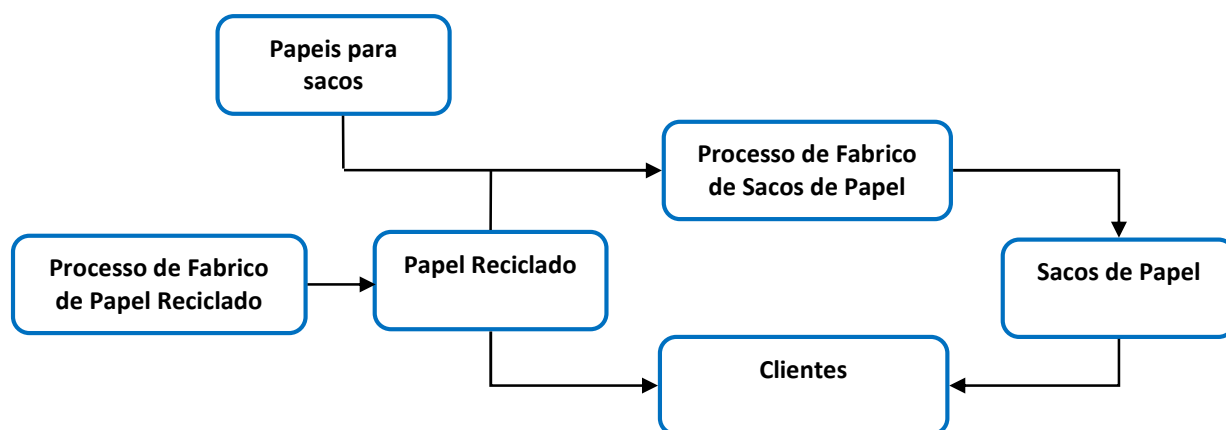
Estas atividade de fabrico e de OGR – Operador de Gestão de Resíduos, encontram-se licenciadas e autorizadas na Licença Ambiental nº 232/1.0/2017, e respetivos aditamentos, e no Título Digital de Alteração e Exploração N.º 4219/ 2018-1.

3.2 – Capacidade instalada

A capacidade instalada da atividade PCIP de fabricação de papel reciclado, considerando a capacidade produtiva da instalação para um período de laboração de 24 horas, 365 dias por ano, independentemente do seu regime, turnos, horário de laboração ou valor da produção efectiva para resposta à procura do mercado, é de 45 toneladas por dia.

3.3 – Descrição dos Processos Produtivos

A produção da Ponte Redonda é dividida em duas grandes famílias de produtos: Papel Reciclado e Sacos de Papel. Estes dois processos desenvolvem-se em duas linhas de fabrico independentes, contudo, apesar de se tratar de produtos distintos, existe uma interligação entre os processos uma vez que o papel produzido na primeira linha de produção poderá também ser usado como matéria-prima à segunda.



Fluxograma do processo genérico da Ponte Redonda

A instalação funciona em regime de laboração com 3 turnos diários, 5 dias por semana, atualmente com um total de 80 trabalhadores.

3.3.1 – Papel Reciclado: Fluxograma de fabrico

Processo Tecnológico / Operação Unitária:

Entrada de matéria-prima: entrada de resíduos de papel e cartão nas desfibradoras (*Pulpers*) para preparação da massa de papel.

Desfibradoras (Pulper): preparação da massa de papel, ocorre no *Pulper* que não é mais do que uma tina com um rotor no fundo, desenhado para separar as fibras de celulose do papel velho promovendo a suspensão aquosa destas. Nesta etapa são adicionados produtos químicos que promovem determinadas características pretendidas no papel resultante.

Depuração massa grossa: Na depuração grossa ocorre a separação de contaminantes da fibra, os materiais mais densos do que a fibra (maioritariamente plásticos de alta densidade, metais e areias) são retirados da massa.

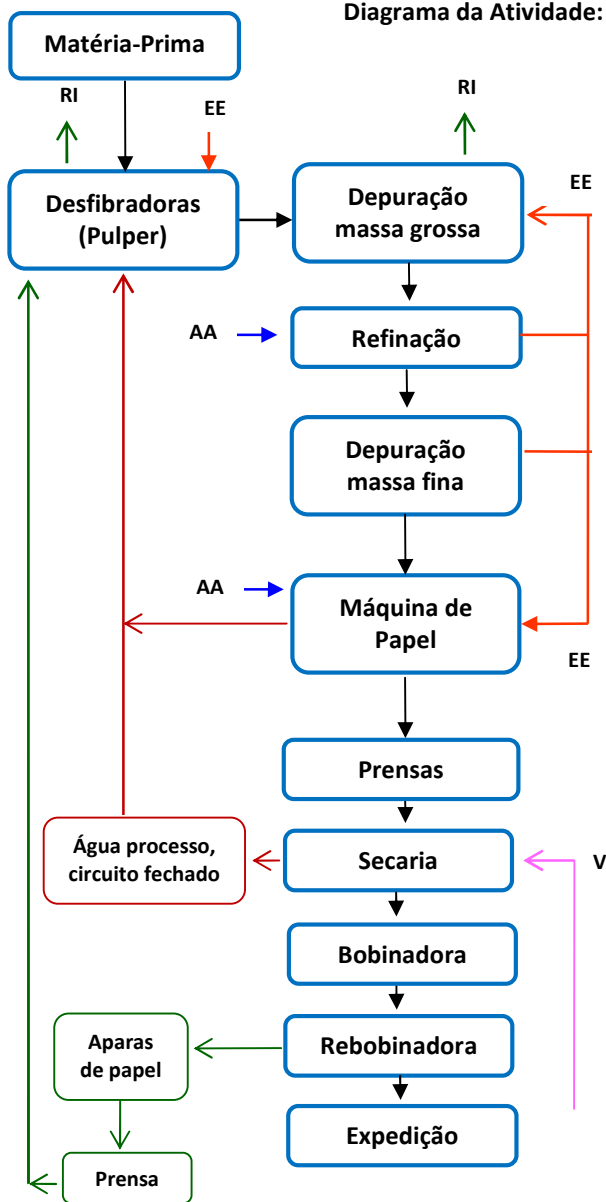
Refinação: Nesta etapa, as fibras são obrigadas a passar num refinador favorecendo a sua coesão.

Depuração massa fina: A massa é obrigada a passar por uma depuração fina, permitindo uma formação mais homogênea da folha com a gramagem pretendida.

Máquina de papel: Depois de formada a folha na máquina, esta é prensada para retirar o máximo possível de água antes de entrar na secaria.

Secaria/Bobinadora/Rebobinadora: Secagem final por meio de cilindros ociosos fundidos, aquecidos no interior por calor gerado pela caldeira de vapor. A folha de papel contínua é enrolada no final das máquinas em bobines, que são, posteriormente, rebobinadas em tamanho adequado para cliente final.

Diagrama da Atividade:



Legenda:

- Abastecimento Água, AA
- Energia Eléctrica, EE
- Vapor, V
- Emissões Gasosas, EG
- Águas do Processo, AP
- Resíduos Industriais, RI

Rejeitados: LER 030307 / Não Perigoso / Origem: Desfibradoras e Depuração massa grossa;

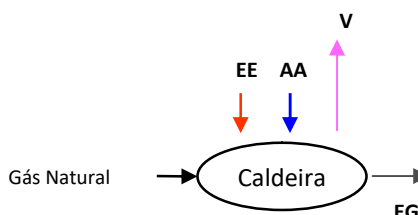
Aparas de papel: LER 030308 / Não Perigoso/ Origem: Rebobinadoras

Arame: LER 150104 / Não Perigoso / Origem: Matéria-Primas (fardos de papel velho);

Pó de papel: LER 030310 / Não Perigoso / Origem: Filtro de mangas acoplado à prensa.

Equipamentos auxiliares:

Caldeira de vapor
Postos de transformação
Central de ar comprimido



3.3.2 – Sacos de Papel: Fluxograma de fabrico

Processo Tecnológico / Operação Unitária:

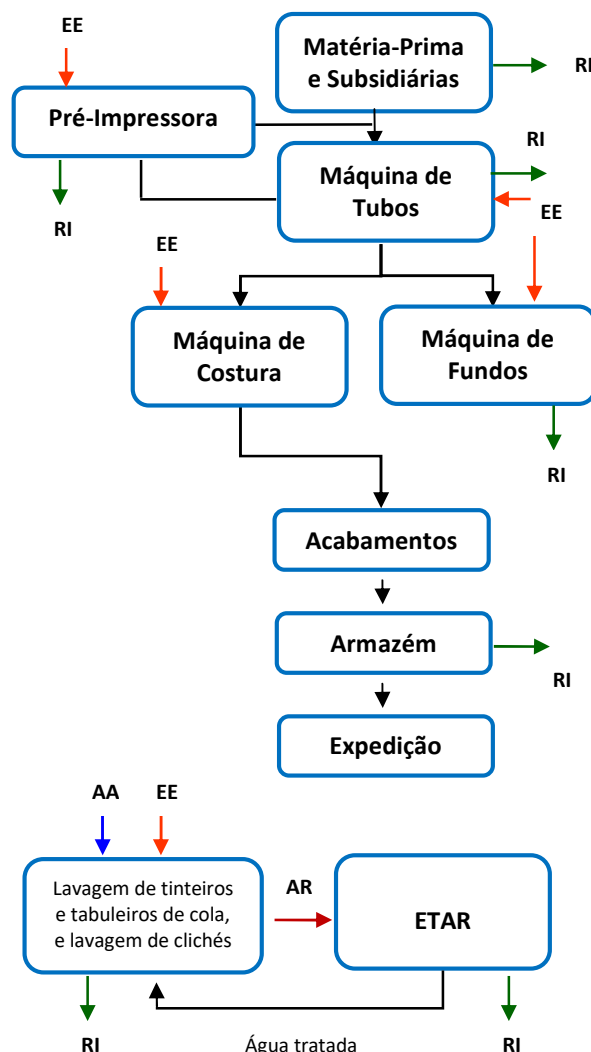
A primeira fase de produção do saco começa na **Máquina de tubos**, e consiste no seguinte:

- Colocação de um determinado número de bobines na máquina consoante o número e o tipo (cor e qualidade) de folhas pelas quais o saco é composto;
- Impressão da folha de uma a quatro cores (número máximo de impressoras que a máquina possui);
- Colagem das folhas, feita através de pingos (colagem transversal) e discos (colagem longitudinal);
- Fecho das folhas consoante as características do saco (com e sem fole).

O comprimento do saco é determinado pelo corte. Desta operação resulta o tubo (nome dado ao saco antes de ser fechado). O tubo é paletizado e, de seguida, fechado (fundo colado ou cozido) nas máquinas denominadas **Máquinas de fundo** ou **Máquinas de costura**, respectivamente. As tintas utilizadas no processo de impressão são todas de base aquosa.

Associado a este processo de fabrico existe uma estação de tratamento de águas residuais (ETAR) para tratamento das águas de lavagem dos tinteiros e tabuleiros de cola das máquinas de tubos e fundos, e da lavagem dos clichés utilizados na impressão dos sacos. O efluente tratado é reutilizado em novas lavagens de tinteiros e tabuleiros de cola.

Diagrama da Atividade:



Legenda:

- Abastecimento Água, AA
- Energia Eléctrica, EE
- Águas Residuais, AR
- Resíduos Industriais, RI

Resíduos não perigosos / Origem:

Clichés estragados: LER 080399 / Pré-Impressora

Embalagens de papel: LER 150101 / Máquinas

Embalagens de plástico: LER 150102 / Matéria-Prima

Paletes estragadas: LER 150103 / Armazém

Embalagens compósitas: LER 150105 / Matérias-Subsidiárias

Resíduos de tintas: LER 080313 / Lavagem tinteiros

Resíduos perigosos / Origem:

Embalagens contaminadas: LER 150110* / Matérias-Subsidiárias

Resíduos de cola: LER 080409* / Lavagem tabuleiros

Lamas da ETAR: LER 190813* / ETAR

Equipamentos auxiliares:

Postos de transformação, PT1 e PT2

Central de vácuo

Central de ar comprimido

ETAR

3.4 – Matérias-primas e subsidiárias

O processo de fabricação de papel reciclado utiliza como matéria-prima resíduos de origem externa (papel velho), sendo ainda reincorporadas como matéria-prima, as aparas de papel produzidas ao longo do processo produtivo. Como matérias subsidiárias, é adicionado um corante e um floculante nas desfibradoras e os restantes produtos químicos ao longo do processo de fabricação. Os consumos de matéria-prima e subsidiárias (ano 2022), foram:

Descrição	Consumo
Papel velho (origem externa)	4 007 033 Kg
Aparas de papel (origem interna)	777 765 Kg
Corante	27 240 Kg
Floculante	24 387 Kg
Desinfectante	21 716 Kg
Anti-espuma	12 100 Kg
Cola	32 640 Kg
Agente de retenção	18 077 Kg
Agente de desintegração	15 500 Kg
Biocida	10 700 Kg

No processo produtivo de sacos de papel, as matérias-primas utilizadas são rolos de papel kraft e uma pequena percentagem de papel reciclado que é fabricado na instalação. Como matérias subsidiárias utiliza filme/manga plástica, colas, tintas de base aquosa e antiderrapante. Os consumos (ano 2022), foram:

Descrição	Consumo (ton)
Papel Kraft para sacos	3460
Papel reciclado para sacos	2115
Filme/Manga	219
Colas	106
Tintas flexográficas	28
Antiderrapante	20

3.5 – Produto final

Processo	Produto final	Produção (ton)
Fabricação de Papel	Papel Reciclado	4246
Fabricação de Sacos	Sacos de Papel	5942

3.6 – Equipamentos com licenciamentos específicos

Na Ponte Redonda a sujeição a licenciamentos específicos cinge-se a certos equipamentos auxiliares, nomeadamente o Reservatório de Ar Comprimido (RAC) e a Caldeira de vapor:

- RAC: Autorização de Funcionamento, Certificado nº 1664/2020, válido até 07/03/2026;
- Caldeira: Autorização de Funcionamento, Certificado nº 0027/023, válido até 19/04/2028.

3.7 – Listagem de Máquinas e Equipamentos

A) FABRICO DE PAPEL RECICLADO (ATIVIDADE PCIP)

Designação	Quantidade
Desfibradoras (Pulper)	2
Máquina de Papel	1
Bobinadora	1
Rebobinadoras	3
Prensa + filtro mangas	1

B) FABRICO SACOS DE PAPEL (ATIVIDADE NÃO PCIP)

Designação	Quantidade
Máquinas de Tubos	5
Máquinas de Fundos	5
Pré-Impressoras	3
Máquina de Termosoldar	1
Máquina Pinchos Bottom	1
Máquinas de Saquetas	2
Máquinas de Costura	3
Cortadeiras	4
Rebobinadeiras	5
Guilhotinas	2
Máquina Troteladora	1
Máquina Tintas	1
Robot Paletizador	1
Plastificadoras	2
Prensas	2
Lavagem de Clichés	2
Lavagem de tinteiros e tabuleiros de cola	1
Lavagem Anilox	1

C) EQUIPAMENTOS AUXILIARES

Designação	Processo	Quantidade
Caldeira de Vapor	Papel Reciclado	1
Central de Vácuo	Papel Reciclado	1
Central de Vácuo	Sacos de Papel	2
Central de Ar Comprimido	Papel Reciclado + Sacos de Papel	1
ETAR	Sacos de Papel	1

4 – INFORMAÇÃO AMBIENTAL

4.1 – Regimes ambientais específicos

PCIP – Prevenção e Controlo Integrados de Poluição: A atividade PCIP realizada na Fábrica de Papel Ponte Redonda S.A. é a produção de papel reciclado incluída na categoria 6.1 b) do Anexo I do Decreto-Lei nº 127/2013, de 30 de Agosto, na sua atual redação, com uma capacidade de produção superior a 20 toneladas/dia.

CELE – Comércio Europeu de Licenças de Emissão: A FPPR encontra-se excluída (opt-out) do regime CELE (períodos 2021-2025 e 2026-2030) ao abrigo do artigo 27-A da Diretiva CELE, ficando abrangida pelo sistema de gestão de consumos intensivos de energia (SIGCIE), apresentando em curso o PREN OP2129 (2021-2028).

4.2 – Consumo de Água e Energia

A água de abastecimento da instalação provém de:

- Rede pública, utilizada para consumo humano, com um consumo anual médio de 600 m³/ano;
- 4 Captações de água subterrânea (AC3, AC4, AC7 e AC9) e 1 captação de água superficial (AC5), através de uma vala/canal drenante com 50 metros de comprimento e poço de recolha de água com 4 metros de profundidade, para atividade industrial; e
- 3 Captações de água subterrânea (AC2, AC6 e AC8) para abastecimento de, respetivamente, reservatório de incêndio, lavagem de tanques e tanque de reserva para bombeiros.

As captações encontram-se autorizadas e registadas na plataforma Siliamb. O consumo anual pelas captações acima referidas foi de 15 175 m³/ano para fabricação de papel (Atividade PCIP) e 226 m³/ano para fabricação de sacos (Atividade não PCIP). Fonte: Ano 2022.

Para cada captação, indica-se o respetivo código da Autorização de Utilização dos Recursos Hídricos - Captação de Água – bem como a finalidade a que se destinam:

Captação	Autorização	Finalidade
AC3	A008314.2017.RH3	Fabricação
AC5	L000041.2019.RH3.V1 (TUA20220717001505)	Fabricação
AC7	A012528.2015.RH3	Fabricação
AC4	CP007745.2015.RH3	Fabricação
AC9	A009511.2021.RH3	Fabricação
AC2	A003299.2021.RH3	Reservatório de incêndio
AC6	A003235.2021.RH3	Lavagem de tanques
AC8	A003236.2021.RH3	Tanque reserva para bombeiros

A água destinada à caldeira é sujeita a desmineralização num sistema de resinas de permuta iónica.

No âmbito dos consumos energéticos, a FPPR recorre a diferentes fontes de energia, nomeadamente energia elétrica, gás natural, gasóleo e gasolina. A energia elétrica é utilizada essencialmente para a iluminação e operação dos equipamentos, o gás natural é utilizado no funcionamento da caldeira de vapor.

O gasóleo destina-se ao abastecimento de empilhadores e viaturas, sendo a gasolina utilizada nos veículos automóveis.

A FPPR encontra-se excluída (opt-out) do regime CELE nos períodos 2021-2025 e 2026-2030, ao abrigo do disposto no artigo 27.º-A da Diretiva CELE, estando, no entanto, enquadrada no Sistema de Gestão de Consumos Intensivos de Energia (SIGCIE). Neste contexto, encontra-se em execução o Plano de Racionalização dos Consumos de Energia (PREN) OP2129, com vigência no período 2021-2028.

O consumo global de energia em 2022 foi de 1584 tep/ano, tendo em conta o consumo global de energia elétrica e gás natural na instalação (com os dois processos de fabrico a laborar em pleno):

- Energia elétrica: 3 739 086 kWh (804 tep);
- Gás natural: 725 Ton/Ano (780 tep).

Os valores apresentados para o consumo de energia elétrica resultam da soma das componentes, energia elétrica adquirida à rede + energia própria produzida por painéis fotovoltaicos. No ano 2022, a fração consumida de origem própria (fotovoltaica) representou 4,6 % do total consumido.

4.3 – Emissão de Efluentes gasosos

As emissões de poluentes para a atmosfera são provenientes de uma fonte de emissão pontual (FF1), com 30 metros de altura, para a qual contribui uma caldeira de produção de vapor, alimentada a gás natural, com 6,169 MWt de potência nominal. Os aspectos construtivos e secção de amostragem encontram-se em conformidade com a legislação nacional a este respeito e norma portuguesa.

A monitorização das emissões para a atmosfera da fonte FF1 é realizada em regime trienal (1 vez de 3 em 3 anos) aos poluentes NOx, COV e CO conforme licença ambiental nº 232/1.0/2017 (2º Aditamento). A última medição foi realizada em 2024, por laboratório acreditado, verificando-se que:

- As concentrações medidas para todos os poluentes são inferiores aos VLE (valores limite de emissão) aplicáveis;
- Os caudais mássicos de todos os poluentes encontram-se abaixo do limiar mássico mínimo, com exceção do NOx que se encontra entre limiar mínimo e o limiar médio.

Não existe qualquer tratamento associado aos efluentes gasosos. Por utilizar um combustível limpo na caldeira de vapor (gás natural), e por emitir concentrações muito baixas de gases de combustão, a FPPR considera mínimos os efeitos no ambiente com origem nas emissões gasosas provenientes do funcionamento da caldeira.

4.4 – Emissão de Efluentes líquidos

Na FPPR são produzidas águas residuais do tipo industrial e doméstico:

- Água residual doméstica: com origem nas instalações sanitárias, balneários e refeitório;
- Águas de processo: com origem na fabricação de papel reciclado (Atividade PCIP);
- Água residual industrial: com origem na fabricação de sacos de papel (Atividade não PCIP).

As águas residuais do tipo domésticas são tratadas em 4 fossas sépticas seguidas de poço absorvente existentes na instalação (não existe rede de saneamento disponível).

As águas de processo, com origem na fabricação de papel reciclado, circulam em circuito fechado e são encaminhadas para as desfibradoras (pulpers) para nova fabricação. Não existe descarga em meio hídrico.

A água residual industrial, com origem na fabricação de sacos (nas etapas de lavagem de tinteiros e tabuleiros de cola, e lavagem de clichés), é tratada numa pequena ETAR existente na instalação composta pelos seguintes equipamentos: tanque de água bruta, monobloco – tratamento físico-químico, tanques água tratada, tanque de armazenamento de lamas e filtro prensa. A água tratada é reutilizada em novas lavagens de tinteiros e tabuleiros de cola. Não existe descarga em meio hídrico.

4.5 – Produção de Resíduos

Os resíduos produzidos na instalação são encaminhados para operadores de resíduos autorizados, ou reutilizados internamente nos pulpers. Resíduos produzidos na instalação:

Fabricação de Papel Reciclado (Atividade PCIP)					
Resíduo	Código LER	P/NP	Origem	Quantidade (t/ano)	Destino final
Rejeitados	030307	NP	Depuração massa grossa	240	OGR
Arame	150104	NP	Fardos de papel	5,98	OGR
Pó de papel	030310	NP	Filtro mangas	0,234	OGR
Aparas de papel	030308	NP	Rebobinadoras	777,765	Pulpers

Fabricação de Sacos (Atividade Não PCIP)					
Resíduo	Código LER	P/NP	Origem	Quantidade (t/ano)	Destino final
Clichés	080399	NP	Impressão de sacos	0,987	OGR
Embalagens de papel	150101	NP	Fabricação	91,9	OGR
Embalagens de plástico	150102	NP	Acondicionamento	3,1	OGR
Paletes estragadas	150103	NP	Acondicionamento	18,88	OGR
Embalagens compósitas	150105	NP	Acondicionamento	1,26	OGR
Restos de tinta	080313	NP	Limpeza de tinteiros	0,5	OGR
Embalagens contaminadas	150110*	P	Acondicionamento	0,5	OGR
Restos de cola	080409*	P	Limpeza tabuleiros de cola	0,719	OGR
Lamas	190813*	P	ETAR	2,410	OGR

Manutenção					
Resíduo	Código LER	P/NP	Origem	Quantidade (t/ano)	Destino final
Diluentes usados	080117*	P	Manutenção	0,09	OGR
Óleos usados hidráulicos	130113*	P	Manutenção	0,1	OGR
Óleos usados de motores	130208*	P	Manutenção	0,48	OGR
Latas de spray	150111*	P	Manutenção	0,037	OGR
Trapos contaminados	150202*	P	Manutenção	1,581	OGR
Filtros de óleo	160107*	P	Manutenção	0,063	OGR
Desengordurante	160303*	P	Manutenção	0,5	OGR
Lâmpadas fluorescentes	200121*	P	Manutenção	0,069	OGR
Sucata ferrosa	191202	NP	Manutenção	6,0	OGR
Sucata não ferrosa	191203	NP	Manutenção	3,0	OGR
Filtros de ar	150203	NP	Manutenção	0,02	OGR
Componentes de borracha	160122	NP	Manutenção	0,5	OGR
Equipamento elétrico	160214	NP	Manutenção	0,4	OGR
Componentes fora de uso	160216	NP	Manutenção	1,32	OGR

P – Perigoso, NP – Não Perigoso, OGR – Operador de Gestão de Resíduos

Existem zonas específicas para armazenamento temporário dos resíduos produzidos na instalação (PA1, PA2, PA3, PA4 e PA5). Os resíduos são armazenados de forma a impedir a ocorrência de derrames ou fugas,

evitando situações de potencial contaminação do solo e/ou água. Na seleção do destino final dos resíduos, a FPPR dá prioridade a operações de valorização em detrimento de operações de eliminação.

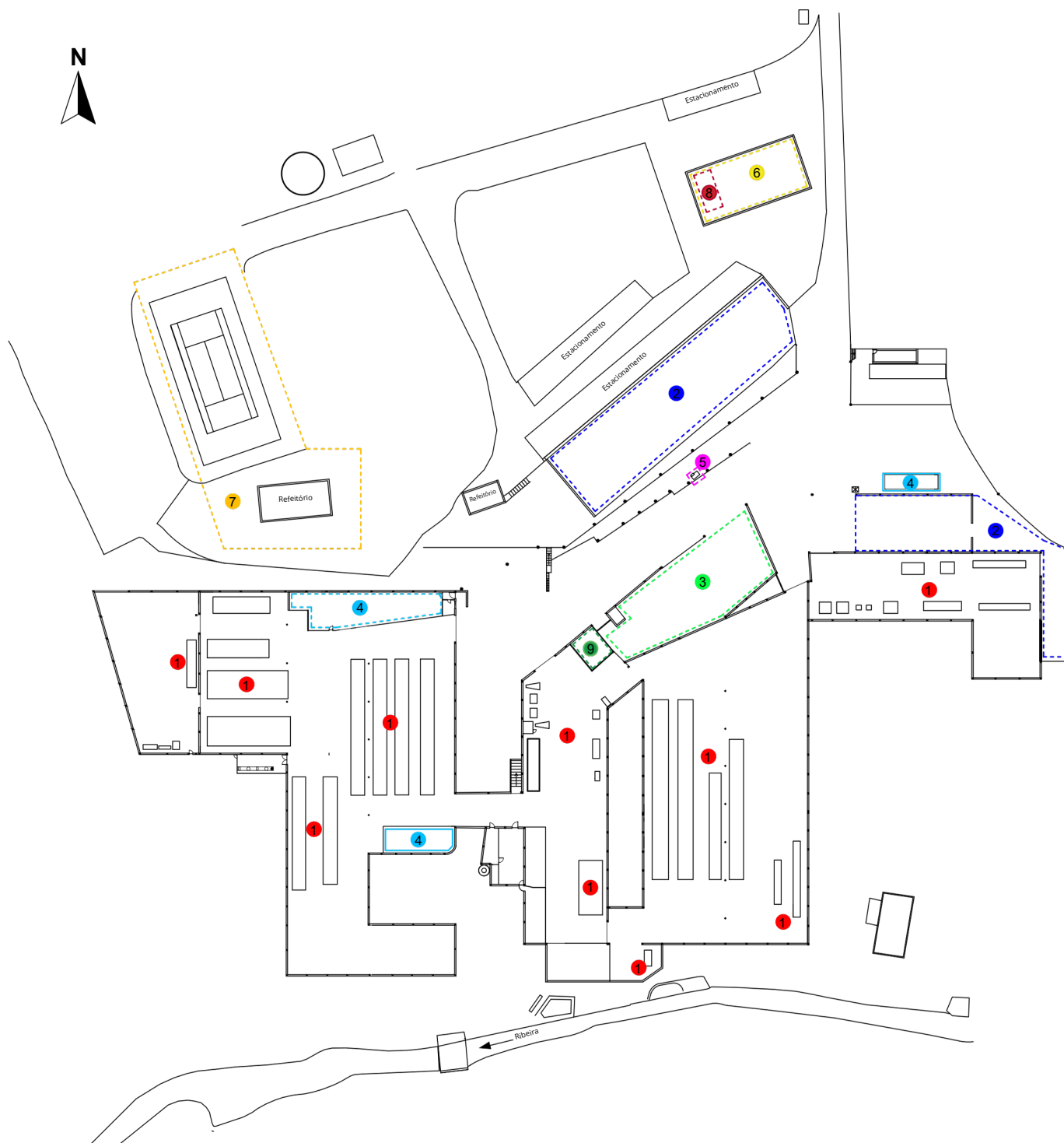
Internamente, e sempre que possível, são adoptadas práticas para redução do volume de resíduos produzidos na instalação. A título de exemplo tem-se a reutilização interna de aparas de papel, e existência de uma prensa para desidratação dos rejeitados com origem na fabricação de papel reciclado.

4.6 – Emissão de Ruído

A instalação gera ruído para o ambiente, com origem nas máquinas e equipamentos em funcionamento na instalação. Em 2014 foi realizada uma medição do ruído para o exterior com origem nas atividades da FPPR. Concluiu-se que a instalação cumpre os requisitos sonoros legais aplicáveis à emissão de ruído para a envolvente, impostos pelo Regulamento Geral do Ruído, uma vez que a sua actividade não origina níveis sonoros acima dos valores regulamentares, junto aos recetores sensíveis mais próximos. Desde então, não ocorreram alterações na instalação ou na sua envolvente, que possam ter implicações ao nível do ruído.

5 – ANEXOS

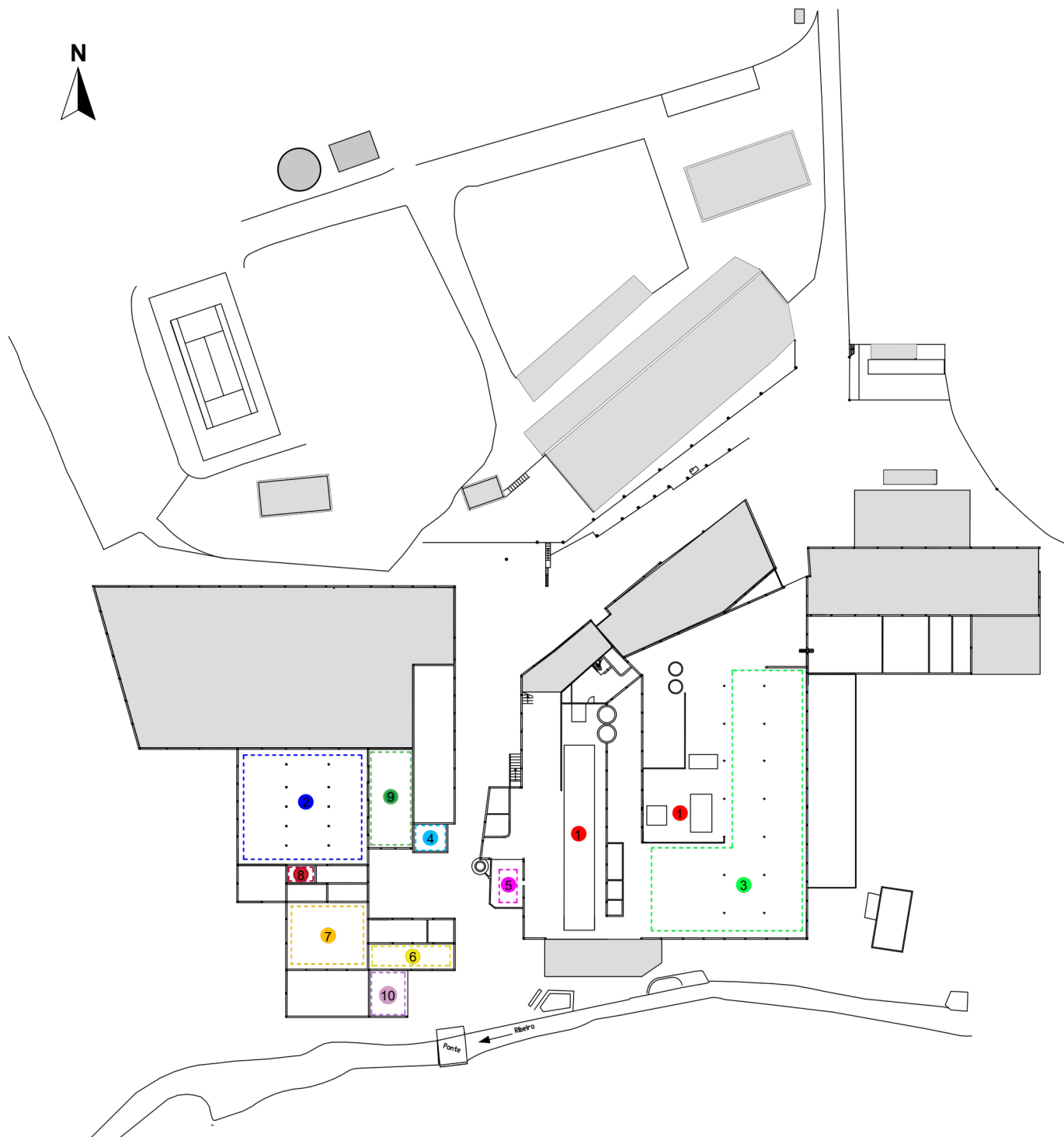
- PEA-Planta-Fabrica-P1
- PEA-Planta-Fabrica-RC



LEGENDA:

- 1 - Máquinas e Equipamentos Produtivos (Fabrico Sacos de Papel)
- 2 - Armazéns Matéria Prima
- 3 - Produto Acabado (Sacos de Papel)
- 4 - WC / Vestiários
- 5 - Reservatório Gasóleo
- 6 - Escritórios
- 7 - Instalações de carácter social
- 8 - Serviço de medicina no trabalho
- 9 - Reservatório ar comprimido

 FÁBRICA DE PAPEL PONTE REDONDA, S.A.		Representações: Planta Piso 1	
Escala: 1:1200		Descrição: LOCALIZAÇÃO ÁREAS PRODUTIVAS, MATÉRIAS PRIMAS, OFICINA, RESERVATÓRIOS E QUIPAMENTOS SOBRE PRESSÃO	
Data: 15/02/2026			



LEGENDA:

- 1 Máquinas e Equipamentos Produtivos (Fabrika Papel Reciclado)
- 2 Armazém Matéria Prima
- 3 Produto acabado (Papel Reciclado)
- 4 WC / Vestiários
- 5 Caldeira
- 6 Oficina Automóvel
- 7 Serralharia
- 8 Armazém de óleos
- 9 Armazém dos Motores
- 10 - ETAR

		Representações: Planta Rés do Chão	
Escala: 1:1200		Descrição: LOCALIZAÇÃO ÁREAS PRODUTIVAS, MATÉRIAS PRIMAS, OFICINA, RESERVATÓRIOS E QUIPAMENTOS SOBRE PRESSÃO	
Data: 15/04/2026			