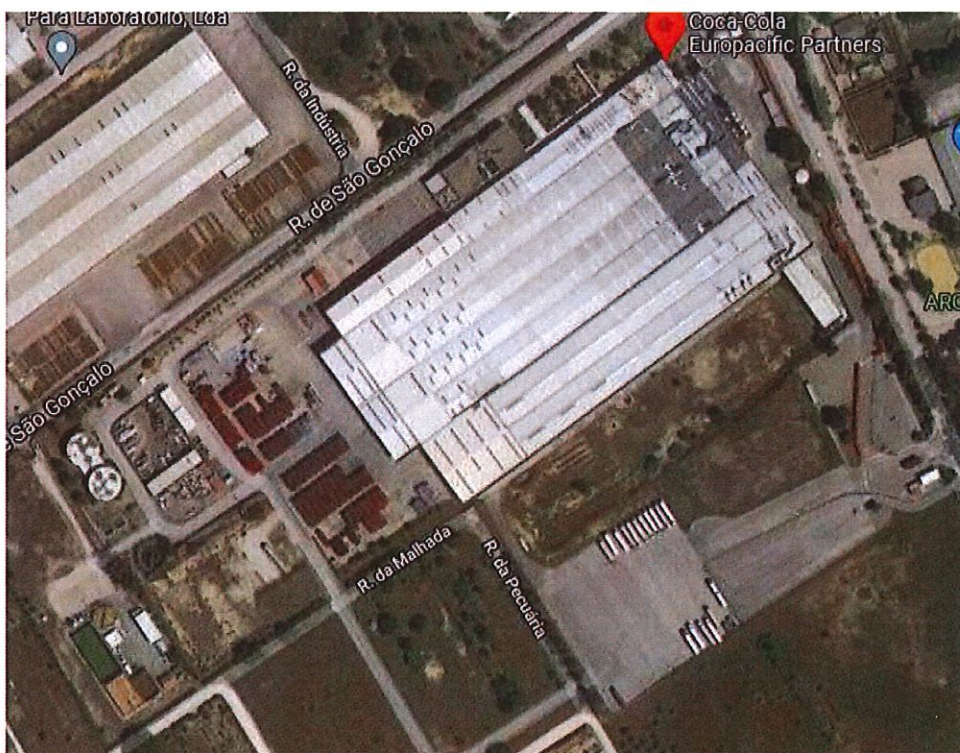




FABRICA COCA-COLA EUROPACIFIC PARTNERS PORTUGAL

Pedido de renovação de Licença Ambiental



Fábrica de bebidas
(Azeitão)

RESUMO NÃO TÉCNICO

Novembro 2021

Índice

1	INTRODUÇÃO E LOCALIZAÇÃO.....	1
2	ATIVIDADE PCIP.....	1
3	DESCRIÇÃO DAS ATIVIDADES	3
4	MATÉRIAS-PRIMAS E MATÉRIAS AUXILIARES	5
5	CONSUMO DE ÁGUA	5
6	CONSUMO DE ENERGIA	6
7	DESCARGA DE EFLUENTE	7
8	EMIÇÃO DE POLUENTES ATMOSFÉRICOS	8
9	RESÍDUOS DA ATIVIDADE	8
10	EMIÇÃO DE RUÍDO	10
11	DESATIVAÇÃO DA INSTALAÇÃO	10
12	OUTRAS DE MEDIDAS DE PROTECÇÃO AMBIENTAL.....	11

1 INTRODUÇÃO E LOCALIZAÇÃO

Este documento corresponde ao Resumo Não Técnico (RNT) do pedido de renovação da Licença Ambiental da “Fábrica de bebidas refrigerantes da *Coca-Cola Europacific Partners Portugal Unipessoal Lda*”, localizada na União das freguesias de Azeitão (São Lourenço e São Simão), concelho de Setúbal, distrito de Setúbal (fábrica CCEP Portugal). A unidade fabril possui uma área coberta de 49.313 m², num terreno com uma área total de 247.623m². Na Figura 1 apresenta-se a localização desta unidade.

O terreno é delimitado pela estrada municipal Vila Amélia, pela rua de S. Gonçalo e por propriedades privadas, encontrando-se integrada na urbanização da Salmoura. A Figura 2 apresenta o *layout* geral da fábrica da CCEP Portugal Azeitão.

A unidade fabril da CCEP Portugal, dedica-se à produção de bebidas refrigerantes de diversos sabores (colas, sumos de fruta, *ice tea*, lima-limão e tónicas, entre outras), embaladas em garrafas de vidro e PET, latas e bolsas de plástico, e tem uma capacidade instalada de 1.880 t/dia (ou Kl/dia).

À data de 31 de dezembro de 2020 trabalhavam nesta instalação 188 trabalhadores diretos. A unidade laborou em 2020, 350 dias, 5 dias/semana que se estenderam a 6 dias/semana, na época alta (Maio a Setembro).

A áreas afetas à produção laboram em 3 turnos, 00-08h, 08-16h e 16-24h, e as áreas administrativas das 08-16h30.

Não existiram períodos de paragem anual.

2 ACTIVIDADE PCIP

A unidade fabril da CCEP Portugal encontra-se abrangida pelo Decreto-Lei n.º 127/2013, de 30 de agosto referente à Prevenção e Controlo Integrado da Poluição, estando integrada na categoria “6.4ii Apenas matérias-primas vegetais com uma capacidade de produção de produto acabado superior a 300 toneladas por dia ...”.

A atual licença ambiental LA 413_0.1_2011 foi emitida em 20 agosto 2011, tendo tido uma alteração em 18 fevereiro 2014, relativa a periodicidade monitorização ruído ambiental e suporte digital do relatório anual, um aditamento em 3 de agosto de 2018 relativo ao averbamento de Refrige SA, para Coca-Cola European Partners Portugal Unipessoal Lda e outro aditamento relativo a prorrogação de validade da licença até 31/12/2011, com a referência S027753-202104-DGLA.DEI.

A unidade fabril da CCEP Portugal está certificada em várias normas de gestão internacionais, entre as quais se destacam no âmbito ambiental, a ISO 14001 Sistemas de Gestão Ambiental (desde 2003) e a ISO 50001 Sistema de Gestão de Energia (desde 2013).

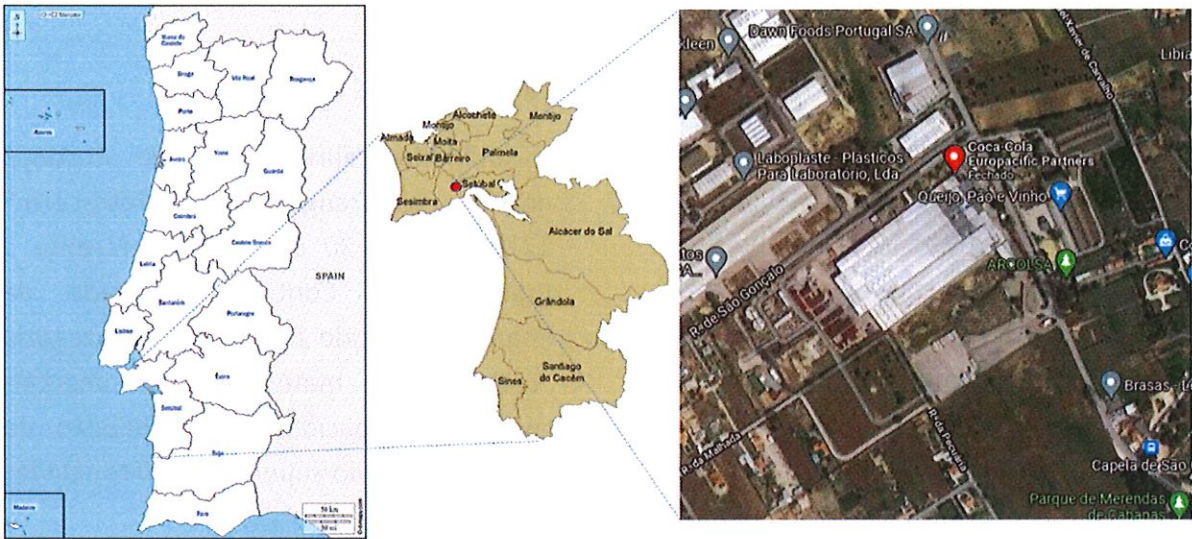


Figura 1 – Localização da CCEP Portugal Azeitão

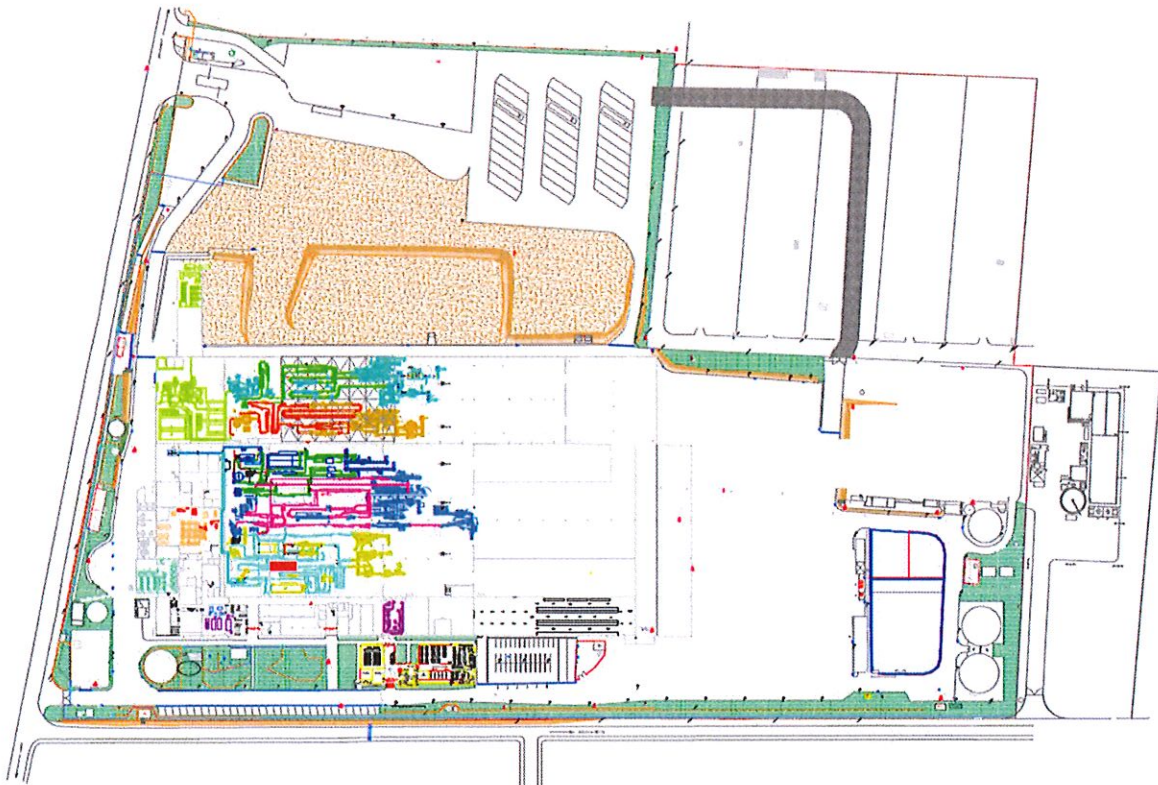


Figura 2 – Layout geral da fábrica da CCEP Portugal, Azeitão

3 DESCRIÇÃO DA(S) ATIVIDADES(S) LABORAL(IS)

A CCEP Portugal comercializa uma gama alargada de bebidas refrigerantes, sendo a quase totalidade das mesmas produzidas na unidade de Azeitão. As marcas fabricadas são propriedade da Companhia Coca-Cola, sendo a Coca-Cola European Partners o engarrafador licenciado para o mercado europeu ocidental. Entre as marcas fabricadas localmente salientam-se as seguintes:

- Coca-Cola normal e nas variedades sem açúcar e sem cafeína, na categoria das colas.
- Fanta, com diversos sabores, entre as quais, laranja, ananás, maracujá e guaraná, na categoria dos sumos de fruta.
- Sprite, na categoria sabor lima-limão.
- Nesta, em diversos sabores, entre os quais, limão e manga-pêssego, na categoria de *ice-teas*.
- Nordic, na categoria de águas tónicas.
- Aquarius, na categoria de bebidas hidratantes.

As embalagens primárias utilizadas são garrafas de PET, latas de alumínio, garrafas de vidro reutilizáveis e não reutilizáveis e bolsas de plástico (estas últimas destinadas exclusivamente ao acondicionamento de xarope). As embalagens primárias após enchimento com as bebidas são agrupadas em pacotes (*packs*) sendo para tal utilizados filmes retrateis, caixas de cartão ou grades de plástico, sendo estas últimas destinadas a garrafas de vidro reutilizáveis. Por último os pacotes são dispostos por fiadas em paletes e envolvidos com filme plástico extensível, de modo a conferir

estabilidade à palete e proteção adicional ao produto. O produto terminado, na forma de paletes, é movimentado para o armazém, onde irá aguardar a expedição para os distribuidores ou clientes finais.

Os clientes tipo da CCEP Portugal são empresas das áreas de restauração e distribuição (grossistas e retalhistas). As bebidas comercializadas são destinadas à população em geral. Para além do mercado nacional, a CCEP Portugal fornece ainda produtos a outras empresas do grupo CCEP, localizadas no continente europeu.

Para além da atividade de produção propriamente dita, em que se incluiu manutenção, controlo da qualidade e armazenamento de matérias-primas e produto terminado, existem ainda outras atividades que designadas de auxiliares de descritas adiante.

O processo produtivo propriamente dito encontra-se dividido nos seguintes subprocessos: captação e tratamento de água, fabrico de xaropes e linhas de produção e embalagem.

Captação e tratamento de água

A água utilizada no processo industrial provém de captações próprias. Esta após captação é clorada e armazenada em duas cisternas de betão, passando a ser designada por água bruta. Na sala de tratamento de água existem dois processos distintos que produzem a partir da água bruta, água tratada destinada ao fabrico de produtos e água descalcificada utilizada nos processos de higiene e auxiliares. Os aspetos mais relevantes desta etapa do processo produtivo são os seguintes:

- Total de 5 captações localizadas no perímetro fabril, com uma capacidade instalada de 95.240 m³/mês.
- Sala de tratamento de água, equipada com 2 linhas de tratamento:
 - Linha de água tratada, de capacidade 130 m³/h, destinada ao fabrico de xaropes e bebida, constituída por filtros de areia (3 un), colunas permuta iónica descarbonadoras (2 un), filtros de carvão ativado (3 un), sistemas de microfiltração (3 un) e sistemas de lâmpadas UV.
 - Linha de água descalcificada, de capacidade 90 m³/h, destinada aos processos auxiliares e de higiene de equipamentos produtivos e embalagens, constituída por colunas de permuta iónica descalcificadoras (2 un).
- 2 cisternas de armazenamento da água captada dos furos (água bruta) com capacidade total de 4.000 m³.
- 1 cisterna de armazenagem de água descarbonatada, com 500 m³ de capacidade.
- 1 cisterna de armazenagem de água descalcificada, com 190 m³ de capacidade
- 1 cisternas de armazenagem de água recuperada, com 550 m³ de capacidade.
- Redes de distribuição dos vários tipos de água (tratada, descalcificada e recuperada), equipadas com grupos de bombagem e que providenciam alimentação dos equipamentos utilizadores a partir das respetivas cisternas.

Fabrico de xaropes

O fabrico de xaropes consiste de uma forma simplista na adição e mistura dos vários ingredientes específicos de cada

bebida. Este processo ocorre em duas etapas:

- Fabrico de xarope simples, que consiste em dissolver açúcar granulado (sacarose), em água tratada, seguido de filtração e pasteurização da mesma.
- Fabrico de xarope terminado, que consiste na dissolução sequencial e mistura dos diversos ingredientes, específicos de cada bebida; caso a bebida tenha na sua composição sacarose estes ingredientes são adicionados ao xarope simples. O xarope terminado consiste pois num produto intermedio concentrado que será utilizado no fabrico do produto terminado (bebida).

Linhas de produção e embalagem de bebidas

As bebidas são produzidas misturando o xarope terminado com água tratada previamente carbonatada (ou lisa, no caso de produtos não carbonatados). Este processo é levado a cabo em equipamentos designados por grupos misturadores. Após fabrico da bebida segue-se o engarrafamento (ou enlatamento) e fecho da embalagem (capsulagem de garrafa ou cravação de tampo, no caso das latas). A embalagem cheia fechada é seguidamente inspecionada quanto ao volume bebida e estado do encapsulamento, codificada e empacotada. Os pacotes são por fim agrupados e empilhados em fiadas nas paletes, e envoltos por filme de plástico extensível. Termina desta forma o processo produtivo e as paletes de produto são movimentadas para o armazém onde irão aguardar a expedição para o mercado.

Estão instaladas na unidade da CCEP Portugal Azeitão, as seguintes linhas de produção:

- 2 linhas de enchimento de latas.
- 2 linhas de enchimento de garrafas de PET e respetivas sopradoras para fabrico das garrafas.
- 1 linha de enchimento de garrafas de vidro retornável.
- 1 linha de enchimento de garrafas de vidro retornável e não retornável.
- 1 linha de enchimento de bolsas de xarope (*bag in box*).

A capacidade total de produção instalada, tendo em conta as capacidade efetivas das linhas de enchimento, tratamento de água e fabrico de xaropes é de 1.880 KL/dia (ou ton/dia).

Atividades auxiliares

Conforme referido anteriormente para além do processo produtivo propriamente dito, a instalação conta ainda com infraestruturas de apoio tais como: armazéns de matérias-primas (incluindo silos de açúcar depósitos de fluidos criogénicos e produtos químicos), produtos químicos embalados e produto terminado, edifício administrativo, balneários, refeitório, salas de caldeiras, compressores de ar e de frio, ETARI, parque de resíduos, etc.

A produção anual de produto acabado tem nos últimos anos rondado os 200 milhões de litros por ano.

4 MATÉRIAS-PRIMAS E AUXILIARES

As matérias-primas utilizadas no fabrico de bebidas refrigerantes são as seguintes:

- Sumos e polmes de fruta, extratos vegetais, essências, edulcorantes, acidulantes, corantes, conservantes, espessantes, entre outros, específicos de cada produto,
- Água potável tratada,
- Dióxido de carbono, no caso das bebidas carbonatadas e azoto, no caso de bebidas não carbonatadas,
- Açúcar granulado (sacarose).

As matérias auxiliares utilizadas em maior quantidade, nos vários processos, são o ácido clorídrico (regeneração resinas iónicas), a soda caustica (detergente para higiene de equipamentos e embalagens), o hipoclorito de sódio (desinfecção de água) e o oxigénio (tratamento de águas residuais). São utilizados em menor quantidade outros produtos para tratamento de água processos de refrigeração e produção de vapor (sulfitos, fosfatos e biocidas), lubrificantes de cadeias transportadoras (agentes tensioativos), e outros produtos de higiene, manutenção e análises laboratoriais.

5 CONSUMO DE ÁGUA

A água que abastece a instalação provém da rede pública (em média cerca de 2.000 m³/ano) sendo utilizada para consumo humano e de cinco captações próprias, para utilização ao nível industrial (em média cerca de 360.000 m³/ano).

No sentido de melhorar a eficiência no uso deste recurso têm sido implementadas diversas medidas, tais como as seguintes:

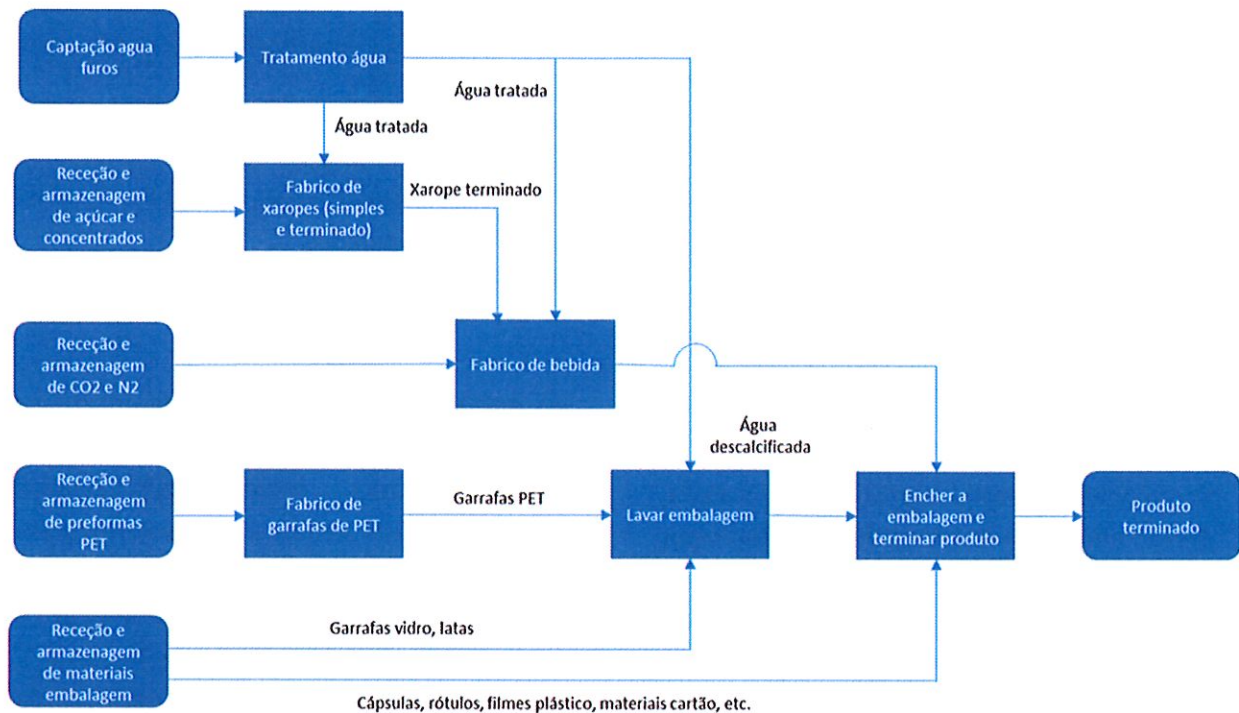


Figura 3 Fluxograma geral processo de fabrico

- Incremento da quantidade de água recuperada e reutilizada,
- Substituição de equipamentos mais antigos por outros mais eficientes,
- Otimização de programas de higiene de equipamentos e instalações,
- Formação dos trabalhadores em uso eficiente de água,
- Auditorias regulares para identificar fugas, usos indevidos e oportunidades de melhoria.

O controlo diário é suportado em indicadores (consumos específicos) utilizando dados coletados de forma automática, dos contadores de água, instalados nos equipamentos de maior consumo. Os desempenhos são analisados em reuniões a diferentes níveis da organização, que vão desde as áreas

operacionais até aos níveis de direção fábrica e corporativos. Sempre que ocorram desvios aos objetivos estabelecidos são implementadas ações para repor a normalidade.

A implementação de medidas e projectos de melhoria continua da eficiência da água estão contemplados na estratégia da CCEP *This Is Forward* – Atuação sobre a água.

Na última década foi alcançada uma melhoria na eficiência de uso da água de 28%, na unidade fabril de Azeitão.

6 CONSUMO DE ENERGIA

A unidade fabril da CCEP Portugal de Azeitão está classificada como uma instalação com um consumo intensivo de energia, ao abrigo do Decreto-lei n.º

71/2008, de 15 de abril. Atualmente está em vigor o ARCE Acordo Racionalização de Energia 2015 – 2022, suportado na Auditoria Energética realizada em 2015 e nas medidas identificadas, que contemplavam uma redução de 306,7 tep. Até final de 2020, com as medidas já implementadas, verifica-se uma redução de 405,6 tep, ou seja 32% acima da prevista no PReN. Entre as medidas mais impactantes encontram-se a instalação de um novo pasteurizador de túnel e de novos compressores de ar de baixa pressão, substituição da iluminação por lâmpadas fluorescentes de elevada eficiência, instalação de variadores de velocidade e sistemas de recuperação de calor dos gases queima da caldeiras e dos compressores de ar, entre outros. A CCEP Portugal tem implementado um sistema de monitorização da eficiência energética suportado numa rede de contadores elétricos e de vapor, instalados nos maiores equipamentos com maior consumo.

A metodologia de gestão de energia é similar à descrita no ponto anterior para a gestão do consumo de água.

Em 2020 foram consumidos 10,9 GWh de eletricidade, 8,29 GWh de gás natural e 4.725 kg de GPL.

Na última década foi alcançada, na unidade de Azeitão, uma melhoria na eficiência energética de 32%.

7 DESCARGA DE EFLUENTE

A unidade da CCEP Portugal Azeitão dispõe de redes separativas para as águas residuais industriais (processo), águas

residuais domésticas e águas pluviais não contaminadas.

As águas residuais domésticas geradas na instalação são descarregadas diretamente no coletor municipal de saneamento., em tratamento, sendo apenas removidos os óleos e gorduras provenientes do refeitório, utilizando um separador.

As águas pluviais não contaminadas são descarregadas diretamente na linha de água natural que confina com a instalação.

As águas residuais industriais e pluviais contaminadas são conduzidas à ETARI existente na instalação que está dotada de sistema de pré-tratamento, tratamento primário, secundário e terciário. O nível de remoção de carga orgânica alcançado é superior a 90%. As lamas geradas no tratamento secundário são encaminhadas para compostagem agrícola. A água residual após tratamento é descarregada no coletor municipal de saneamento que a conduz para a ETAR municipal da Quinta do Conde, gerida pela SIMARSUL.

A descarga de águas residuais no coletor municipal é gerida ao abrigo de uma licença de descarga emitida pela empresa Águas do Sado, concessionária de gestão de abastecimento de água e saneamento, para o município de Setúbal.

A conjugação dos tratamentos efetuados na ETARI na CCEP Portugal e na ETAR municipal da Quinta do Conde permite alcançar uma qualidade no efluente descarregado que cumpre com os valores limite estabelecido nas Melhores Técnicas Disponíveis (MTD) estabelecidas para o sector agroalimentar (FDM).

8 EMISSÃO DE POLUENTES ATMOSFÉRICOS

A unidade da CCEP Portugal Azeitão emite poluentes para a atmosfera resultantes da sua atividade, de duas formas distintas:

- Fontes Pontuais/Fixas
- Fontes Difusas

Fontes Pontuais/Fixas

As fontes fixas são três chaminés com 19,5m de altura, associadas aos seguintes equipamentos:

- FF01 – Caldeira vapor a gás natural Termec modelo Condor, de capacidade 2,6 t/h.
- FF02 – Caldeira vapor a gás natural Termec modelo Condor75M2, de capacidade 3,0 t/h.
- FF03 – Caldeira vapor a gás natural Proter modelo CondorHD01, de capacidade 7,0 t/h.

Todas as fontes de emissão para atmosfera correspondem a processos de combustão que por utilizarem gás natural como combustível, tem uma emissão relativamente baixa de poluentes.

O principal poluente emitido é o dióxido de carbono (CO₂) que em 2020 totalizou 1.340 toneladas, associadas conforme referido anteriormente, à queima do gás natural nas caldeiras para produção de vapor.

As fontes fixas de acordo com o estabelecida na licença ambiental em vigor são sujeitas a seguinte monitorização:

- FF3 anual;
- FF1/FF2, cada 2 anos, alternando a medição anual, entre si.

Fontes Difusas

No que respeita às emissões para a atmosfera por fontes difusas, estas correspondem à emissão do CO₂ utilizado como auxiliar do processo de fabrico, nomeadamente durante a fase de enchimento de embalagens com bebidas carbonatadas.

9 RESÍDUOS DA ACTIVIDADE

Os resíduos gerados nas atividades realizadas na unidade da CCEP Portugal Azeitão são na sua maioria resíduos não perigosos, provenientes de: processo de fabrico, produtos devolvidos do mercado ou armazéns externos e lamas biológicas geradas no tratamento de águas residuais.

A quantidade de resíduos gerados não perigosos totalizou em 2020, 2.556 toneladas. Os resíduos gerados em maior quantidade foram os seguintes: produtos impróprios para consumo (1.426 t), lamas tratamento secundário ETARI (335 t), papel e cartão (138 t), casco vidro (170 t) e resíduos vários para valorização energética (100 t). A quase totalidade dos resíduos gerados não perigosos tiveram como destino operações de valorização.

Os resíduos perigosos são gerados fundamentalmente nas atividades de manutenção e análises laboratoriais, tais como: óleos, absorventes contaminados, embalagens contaminadas, lâmpadas, pilhas, águas oleosas de separadores, equipamento elétrico e eletrónico contendo substâncias perigosas, solventes usados e produtos químicos de laboratório.

Em 2020 a quantidade gerada de resíduos perigosos totalizou 6,57 toneladas, dos quais apenas 1,022 toneladas não foram sujeitos a operações de valorização.

Os resíduos gerados nas atividades são transportados e encaminhados para operadores devidamente licenciados.

Na instalação existe um parque de resíduos principal para onde são movimentados a quase totalidade dos resíduos gerados. Aqui chegando os resíduos são sujeitos a uma triagem final e acondicionados em contentores de 20/30 m³, fardos ou empilhados. Este parque dispõe de linha de processamento equipada com um triturador de embalagens cheias, enfardadora de resíduos e quatro depósitos para armazenar as bebidas que estão impróprias para consumo. Dispõe ainda de uma área específica para resíduos perigosos coberta, dotada de estantes, depósito para armazenar o óleo usado e vários contentores específicos para cada um dos tipos de resíduo. Para os resíduos perigosos líquidos dispõe-se ainda de bacias de retenção. Todos os contentores de recolha e transporte de resíduos estão identificados com etiquetas que contêm a seguinte informação: código LER, designação do resíduo, perigosidade, capacidade e código de destino provável.

O parque de resíduos está vedado e tem acesso restrito. A superfície é impermeabilizada e dispõe de rede drenagem de águas residuais e estação elevatória própria (interligada com a ETARI), sistema de iluminação. Está igualmente provido de meios para atuação em emergências (incêndios e derrames).

Para além do parque de resíduos principal existem ainda duas áreas onde estão

colocados contentores de capacidade 20/30 m³, para recolha de resíduos específicos gerados nestes locais e que são lamas (ETARI) e resíduos de embalagens de vidro limpo (área adjacente as linhas de produção).

Como exemplos de medidas implementadas para reduzir a quantidade de resíduos gerados temos: redução de embalagens danificadas durante o processo produtivo, substituição de embalagens não reutilizáveis de materiais adquiridos por embalagens reutilizáveis e redução da quantidade de produtos rejeitados por incumprimento de especificações qualidade ou devolvidos do mercado por validade excedida.

A elevada taxa de resíduos valorizados (reutilização, reciclagem, compostagem ou produção de energia) tem sido alcançada pela formação/sensibilização dos trabalhadores, disponibilização de ecopontos nos locais de geração de resíduos, e constante procura de destinos de valorização para os mesmos.

Os destinos dos resíduos são previamente selecionados entre operadores licenciados, preferencialmente da região.

Aquando da expedição dos resíduos é efetuada a sua pesagem em balança existente na instalação e o controlo do estado de acondicionamento da carga, para que não ocorra espalhamento dos mesmos durante o transporte.

A gestão de resíduos implementada assegura ainda um correto preenchimento de e.gars e respetiva aceitação/ validação e o preenchimento do MIRR (Mapa Integrado de Registo de Resíduos).

10 EMISSÃO DE RUÍDO

O funcionamento da unidade da CCEP Portugal Azeitão gera ruído em diferentes processos e equipamentos, tais como:

- Linhas de enchimento
- Compressores de ar
- Compressores de frio
- Grupos de bombagem

Estes processos e equipamentos encontram-se localizados no interior dos edifícios e deste modo não ocorre emissão de ruído para fora da instalação.

O último estudo de ruído ambiental foi realizado em 2012, tendo sido considerados como recetores sensíveis as habitações localizadas mais próximo da instalação. Os resultados desta monitorização evidenciaram o cumprimento dos valores limite estabelecidos no Decreto-Lei n.º 9/2007 de 17 de Janeiro e concluir que não é gerada incomodidade na vizinhança.

Desde a realização deste estudo não foram instalados novos equipamentos no exterior da nave fabril, nem ocorreu alteração no regime de atividade, pelo que, não se verificou a necessidade de realizar um novo estudo.

11 DESATIVAÇÃO DA INSTALAÇÃO

A CCEP Portugal tem na unidade fabril de Azeitão o seu principal ativo fixo e esta tem sido alvo de avultados investimentos ao longo dos últimos anos, no sentido de a modernizar e adaptar às atuais exigências e necessidades do mercado. Esta unidade é também estratégica para o grupo CCEP não se afigura provável a cessação da

atividade desta unidade nas próximas décadas.

A probabilidade de ocorrer contaminação do solo e água, devido às atividades realizadas é muito reduzida tendo em conta as medidas de prevenção da poluição que estão implementadas. As substâncias utilizadas em maior quantidade são ácido clorídrico (gases solubilizado que em caso de fuga se dispersa na atmosfera) e soda cáustica (líquida) esta última utilizada como detergente em processos de higiene, de equipamentos e embalagens e cujas soluções de lavagem são no final da utilização encaminhadas e tratadas na ETARI. Estas duas substâncias estão armazenadas em depósitos adequados providos de bacias de retenção. Os restantes produtos químicos são embalados e armazenados numa área específica para produtos químicos, dotada de bacias de retenção e meios para atuação em derrames.

A CCEP Portugal está abrangida pelo Decreto-Lei n.º 147/2008, de 29 de julho, e subsequentes alterações que estabelece a base no princípio do poluidor-pagador, o regime da responsabilidade ambiental aplicável à prevenção e reparação dos danos ambientais. Neste âmbito tem contratado um seguro ambiental que assegurará em caso de acidente ambiental, a disponibilização dos recursos financeiros necessários, para repor as condições ambientais normais.

O grupo CCEP tem ainda implementado um procedimento relativo a realização de auditoria “Due Diligence” em todas as transações imobiliárias, quer de compra, quer de venda. Neste âmbito, a

compra/venda das instalações será sempre precedida da realização de uma auditoria que inclui entre outros os seguintes aspetos: inventário das substâncias perigosas utilizadas (caso aplicável), identificação de acidentes ocorridos ou outro tipo de circunstâncias que possam ter contribuído para a contaminação ambiental e realização de análises ao solo e água subterrânea, nos locais suscetíveis de ter ocorrido contaminação. O relatório desta auditoria faz parte da documentação do processo de compra/venda e ficará disponível para todas as partes envolvidas no negócio.

No caso da cessação de atividade requerer o desmantelamento do edificado e a retirada dos equipamentos, serão adotadas medidas que garantam que não são gerados impactes ambientais negativos e que serão repostas as características originais do terreno, nomeadamente:

- Desmontagem de equipamentos para reutilização noutras unidades do grupo, revenda ou envio para empresas de reciclagem. De notar que a maioria dos equipamentos instalados são na sua maioria de aço inoxidável, aço carbono, alumínio e cobre (cablagens e motores elétricos), portanto metais com elevado valor.
- Desmantelamento do edificado, constituído por betão, chapa metálica, alumínio, vidro, iluminarias, cablagem elétrica, tubagens (na maioria de aço inox), madeira e outros materiais compostos. Estes materiais terão como destino operadores de tratamento de resíduos autorizados.
- Os parques de estacionamento e as vias de circulação interna, são

construídos em materiais betuminoso e betão. Este materiais após remoção serão britados na obra, de modo a otimizar o transporte dos mesmos e estes terão como destino operadores de tratamento de resíduos autorizados.

- As condutas enterradas são de diversos materiais, tais como, aço inoxidável, PEAD e betão revestido a resina poliéster e fibra de vidro. Estes materiais não são perigosos e apenas serão removidos na medida do estritamente indispensável.
- Terraplanagem do terreno, no sentido de aproximar a morfologia às condições iniciais, incluindo abertura valas de escoamento das águas pluviais, atualmente suportadas, em parte, por condutas de drenagem.
- As atividades geradoras de ruído (demolições e movimentação de materiais) serão realizadas exclusivamente em horário diurno nos dias úteis.
- Finalmente será efetuada a recuperação paisagística do local, através da plantação de espécies vegetais autóctones da região.

A parcela de terreno onde se encontra localizada a unidade fabril da CCEP Portugal de Azeitão, encontra-se localizada numa área urbanizada/urbanizável, designada por Salmoura, integrada no PDM de Setúbal.

12 OUTRAS MEDIDAS DE PROTEÇÃO AMBIENTAL

A CCEP Portugal tem implementado um sistema de gestão ambiental certificado, pela norma internacional ISO 14001. No

âmbito deste sistema estão implementados políticas, planos e procedimentos e alocados recursos com o objetivo de reduzir os impactos ambientais decorrentes de atividades normais e emergências. Como exemplos, temos procedimento com metodologia para aprovação de novos produtos químicos, plano de inspeção periódica das condutas drenagem águas residuais, depósitos de armazenagem de produtos químicos e bacias de retenção, plano de realização de simulacros, plano de formação dos trabalhadores em temas ambientais e avaliações /revisões periódicas de riscos ambientais e a realização de auditorias ambientais.