RESUMO NÃO TÉCNICO

valsabor
PRODUTOS ALIMENTARES

JUNHO 2026

1. INTRODUÇÃO 3
2. DADOS GERAIS DA EMPRESA 3
2.1. Localização e Confrontações 3
2.2. Regime de Funcionamento e Número de Trabalhadores 3
2.3. Processo Produtivo 3
2.4. Fluxograma de Produção 4
2.5. Descrição da Atividade 6
3. EMISSÕES NO AMBIENTE E MEDIDAS DE MINIMIZAÇÃO 6
3.1. Locais de Produção de Emissões Gasosas e Ruído 6
3.2. Efluentes Líquidos 6
3.3. Resíduos Gerados na Instalação 7
3.4. Ruído 7
3.5. Energia 7
4. SEGURANÇA E SAÚDE NO TRABALHO 7
5. PREVENÇÃO DE ACIDENTES 8
6. DESATIVAÇÃO DA INSTALAÇÃO 8

1. INTRODUÇÃO

O presente documento corresponde ao Resumo Não Técnico (RNT), do pedido de atualização do Licenciamento Ambiental.

VALSABOR - ABASTECIMENTO DE CARNES, S.A., com o Número de Identificação de Pessoa Coletiva 500595240, encontra-se em funcionamento na Rua da Cooperativa, união de freguesias de Alcanede, concelho de Santarém e distrito de Santarém.

2. DADOS GERAIS DA EMPRESA

2.1. Localização e Confrontações

A Valsabor fica localizada na Rua da Cooperativa, 2025-254 Alcanede (Latitude: 39º25'19.60"N Longitude: 8º48'47.11"W).

A unidade está inserida numa envolvente de transição industrial (coexistindo com pedreiras e outras indústrias agroalimentares), delimitada por manchas agrícolas e florestais. Salvaguarda uma distância superior a 250 metros das habitações dispersas mais próximas (Casais da Ribeira) e dista cerca de 1,1 km do centro urbano de Alcanede.

A área total do terreno e implantação encontram-se em estrita conformidade com o Alvará de Utilização N.º 189/2017 e a Licença de Exploração Industrial N.º 10/LVT/2020.

As melhorias e modernizações tecnológicas implementadas na unidade resultaram na otimização e reforço da eficiência da Estação de Tratamento de Águas Residuais (ETAR) *in situ*, com a instalação de um novo soprador biológico e de uma nova prensa de disco automatizada com floculador integrado para a desidratação mecânica de lamas, além de um parque estruturado para armazenamento estanque de subprodutos e resíduos industriais.

2.2. Regime de Funcionamento e Número de Trabalhadores

O regime de funcionamento é de segunda a sábado durante 6 dias, com um total de 148 colaboradores.

2.3. Processo Produtivo

A instalação industrial tem como atividade principal o abate e desmancha (corte e desossa) de suínos e leitões, com a capacidade máxima licenciada de 220 toneladas por dia. A sua atividade abrange várias etapas, desde a receção e abate dos animais até à preparação, fabrico e acondicionamento dos produtos finais.

Após a chegada dos suínos à unidade, estes são processados e transformados em diferentes linhas: carne fresca, peças congeladas e miudezas, preparados de carne (espetadas e salsichas frescas) e produtos à base de carne (enchidos cozidos e fumados). O embalamento é efetuado a vácuo ou em atmosfera modificada (MAP) de acordo com os rigorosos requisitos de segurança alimentar (incluindo validação por detetores de metais em linha), sendo os produtos posteriormente conservados em condições controladas de frio (refrigeração ou congelação) até à sua distribuição e expedição.

O funcionamento da unidade origina a produção de resíduos industriais, subprodutos de origem animal (SPA das categorias M2 e M3) e águas residuais, resultantes quer do processo produtivo quer das operações de higienização. Estes fluxos são corretamente separados na origem e encaminhados para tratamento, valorização ou eliminação por operadores devidamente licenciados, assegurando o cumprimento das normas ambientais aplicáveis.

2.4. Fluxograma de Produção

O processo produtivo é efetuado de acordo com o diagrama seguinte:

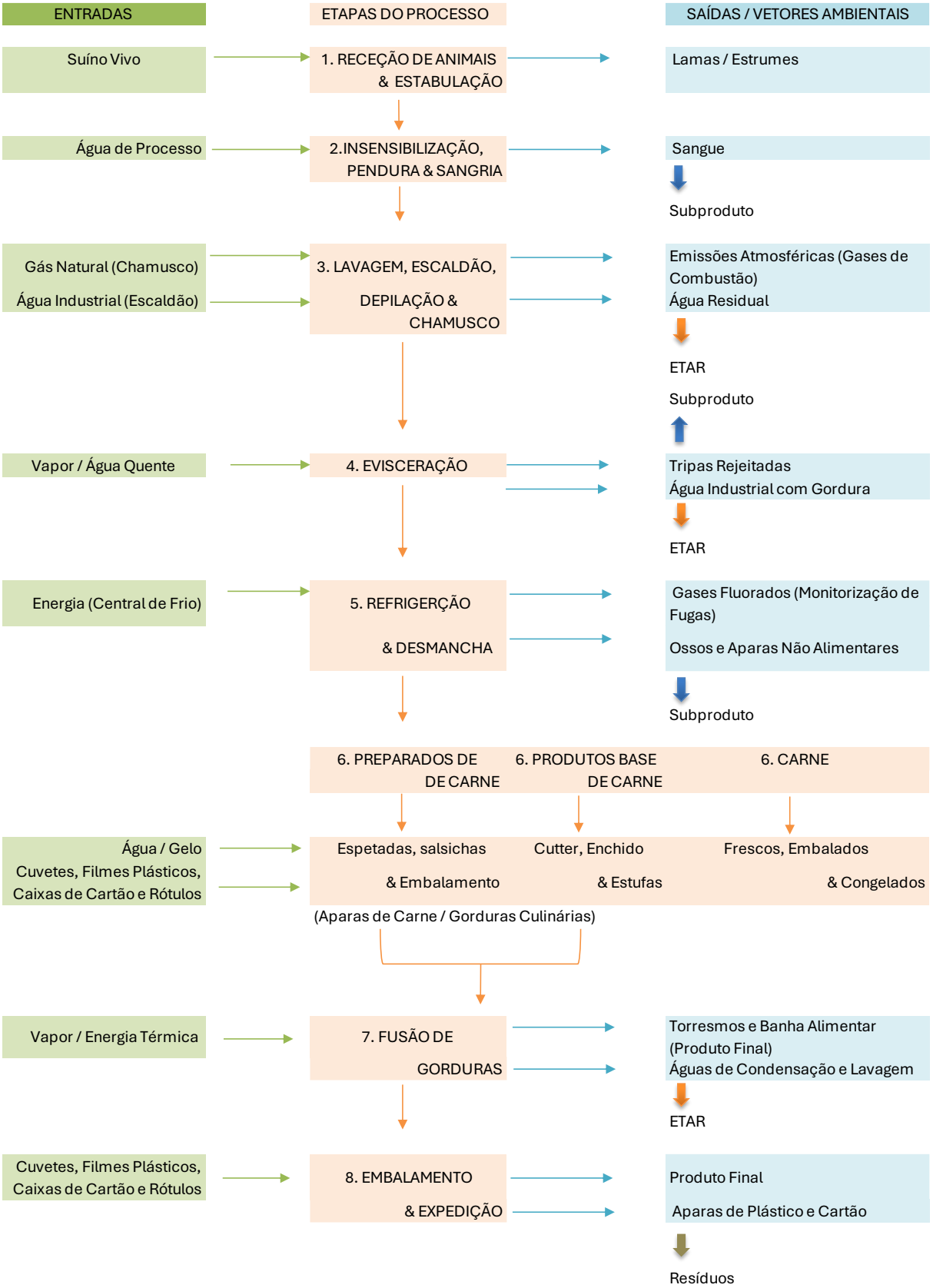

Figura 1 – Representação esquemática dos principais aspetos ambientais associados ao processo Produtivo

2.5. Descrição da Atividade

O processo produtivo da unidade inicia-se com a receção dos suínos vivos e respetiva inspeção ante-mortem, seguindo-se o abate realizado em conformidade com as normas de bem-estar animal (insensibilização) e de segurança alimentar. Após o abate, as carcaças são sujeitas a operações de sangria automatizada (com recolha de sangue), lavagem, escaldão, depilação, evisceração e arrefecimento controlado em túnel de refrigeração rápida.

As carcaças são posteriormente sujeitas a inspeção post-mortem, seguindo para as salas de desmancha climatizadas, onde dão origem a carne fresca/aparas, preparados de carne (espetadas com vegetais desinfetados e salsichas frescas em tripa natural) ou produtos submetidos a tratamento térmico de cozedura e fumagem a gás natural em estufas industriais (enchidos). Os produtos finais são inspecionados por detetores de metais, embalados, armazenados em câmaras frigoríficas e expedidos em veículos refrigerados, garantindo a manutenção rigorosa da cadeia do frio.

Durante a atividade, os resíduos, subprodutos de origem animal e águas residuais gerados são devidamente separados e encaminhados para a ETAR interna ou para destino final adequado através de entidades licenciadas, em estrito cumprimento da legislação ambiental.

3. EMISSÕES NO AMBIENTE E MEDIDAS DE MINIMIZAÇÃO

3.1. Locais de Produção de Emissões Gasosas e Ruído

Relativamente às emissões gasosas, a unidade utiliza o gás natural para a alimentação das estufas de cozedura/fumagem e produção de vapor industrial destinado ao escaldão e higienização. Os equipamentos são operados sob elevados padrões de eficiência energética para mitigar o impacto das emissões atmosféricas.

No que respeita ao ruído, a instalação encontra-se inserida numa zona predominantemente industrial e na proximidade de uma infraestrutura rodoviária de grande tráfego que dita o ruído de fundo local. Os principais equipamentos (como compressores e centrais de frio) operam confinados no interior dos edifícios industriais, pelo que o contributo da atividade para o ambiente sonoro envolvente cumpre os critérios de incomodidade legais.

3.2. Efluentes Líquidos

As águas residuais industriais e de lavagens são integralmente recolhidas por redes gravíticas e encaminhadas para tratamento físico-químico e biológico na Estação de Tratamento de Águas Residuais (ETAR) localizada *in situ*. A ETAR será modernizada com uma nova DAF, um novo soprador para otimizar a eficiência biológica e uma prensa mecânica de disco para lamas, de forma a ser possível garantir que o efluente tratado cumpra os parâmetros legais antes da descarga na linha de água (Ribeira de Alcanede, a 700 m), constituindo uma medida fundamental para a proteção dos recursos hídricos.

3.3. Resíduos Gerados na Instalação

No que respeita aos resíduos, a sua separação por tipologia, o armazenamento em condições adequadas e o encaminhamento para operadores licenciados representam medidas de minimização dos impactes ambientais associados à sua gestão.

3.4. Ruído

A empresa monitoriza o ruído ambiental, através de campanhas de medição, sempre que exigido pelas autoridades de licenciamento e assegura que o funcionamento confinado dos equipamentos mitiga a propagação acústica para o exterior.

3.5. Energia

A energia consumida na instalação provém da rede de energia elétrica (força motriz e centrais de frio) e do gás natural (estufas e produção de vapor). Como medida central de racionalização e sustentabilidade, a Valsabor dispõe de uma Unidade de Produção para Autoconsumo (UPAC) Fotovoltaica instalada na cobertura, reduzindo significativamente a dependência da rede pública durante o período diurno. A eficiência energética é complementada pela manutenção preventiva dos equipamentos e uso de sistemas de iluminação de alta eficiência.

4. SEGURANÇA E SAÚDE NO TRABALHO

Os operadores estão devidamente sensibilizados para os riscos profissionais específicos da atividade (cortes, movimentação de cargas, exposição ao frio e ruído), utilizando obrigatoriamente os Equipamentos de Proteção Individual (EPI's) adequados a cada função. Para o efeito, são promovidas ações contínuas de formação em Segurança e Saúde no Trabalho. A

seleção dos EPI's tem em conta os riscos mapeados, as condições ergonómicas das salas climatizadas e a proteção eficaz de cada segmento corporal do trabalhador.

5. PREVENÇÃO DE ACIDENTES

A ação preventiva da Valsabor identifica e controla os riscos diretamente na fonte. O principal objetivo é assegurar a contínua sensibilização, informação e formação de todos os colaboradores sobre os riscos coletivos e individuais. As medidas adotadas para limitar os riscos de acidentes e sinistros incluem:

- Disponibilização e manutenção de meios de primeira intervenção no combate a incêndios (extintores e carretéis);
- Sinalização de segurança e de emergência regulamentar distribuída por toda a unidade;
- Manutenção da organização, limpeza e higienização rigorosa dos locais e utensílios de trabalho;
- Implementação de procedimentos ergonómicos para o levantamento e manuseamento de cargas;
- Impermeabilização total dos pavimentos operacionais e dotação de bacias de retenção estanques nas zonas de armazenamento de produtos químicos;
- Vigilância médica regular (medicina do trabalho) e controlo de acessos condicionados a áreas técnicas ou de substâncias perigosas.

6. DESATIVAÇÃO DA INSTALAÇÃO

Não se encontra prevista, mesmo a longo prazo, a desativação da instalação industrial. Caso venha a ocorrer uma eventual cessação total ou parcial da atividade, será oportunamente elaborado e submetido um Plano de Desativação detalhado junto das entidades competentes. Este plano definirá as instruções precisas para o desmantelamento seguro, a remoção e o encaminhamento de todos os equipamentos, materiais e produtos estruturais por circuitos licenciados, garantindo a recuperação paisagística e ambiental da área e minimizando qualquer tipo de impacte ambiental residual no solo ou na água.