

FIT – FOMENTO DA INDÚSTRIA DO TOMATE, S.A.

HERDADE DA PERNADA – ÁGUAS DE MOURA – PALMELA

ATIVIDADE DE TRANSFORMAÇÃO DE TOMATE

RESUMO NÃO TÉCNICO



Licenciamento de atividades económicas abrangidas pelo regime jurídico da prevenção e controlo integrados da poluição (PCIP)

Abril 2022

Índice

1	Objeto.....	5
2	Caracterização do Estabelecimento	6
2.1	Introdução.....	6
2.2	Atividades Desenvolvidas	9
2.2.1	Classificação de Atividades Económicas.....	9
2.2.2	Classificação PCIP	9
2.3	Capacidade Nominal Instalada.....	9
2.4	Descrição do Processo Fabril	10
2.4.1	Caracterização da Matéria-Prima e Produto Final	10
2.4.2	Diagrama de Fluxo	11
2.4.3	Descrição do Processo Fabril	13
2.5	Alterações do Estabelecimento	16
2.5.1	Introdução.....	16
2.5.2	Descrição de alteração a Nível de Atividades	16
2.5.3	Descrição das obras de alteração e ampliação a realizar	16
2.5.4	Descrição de alterações a nível de equipamentos	16
2.6	Descritores Ambientais	18
2.6.1	Combustíveis.....	18
2.6.2	Água abastecimento	18
2.6.3	Águas residuais	18
2.6.4	Emissões gasosas	18
2.6.5	Ruído	18
2.6.6	Resíduos.....	19
2.7	Medidas ambientais propostas para minimizar os impactes ambientais	20
2.7.1	Implementação de Procedimentos	20
2.7.2	Efluentes líquidos	20
2.7.3	Efluentes Gasosos.....	20
2.7.4	Ruído	20

Índice de figuras

Figura 1- Localização a nível nacional e regional da FIT, S.A.	6
Figura 2- Localização da empresa (Herdade da Pernada – Águas de Moura) – Extrato carta militar n.º 4457	
Figura 3 - Localização da empresa em fotografia aérea (Herdade da Pernada – Águas de Moura) – Extrato do Google Earth	8
Figura 4 - Vista geral do Estabelecimento da FIT	8
Figura 5- Fluxograma do processo que ocorre na FIT, S.A.....	12

Índice de tabelas

Tabela 1- Atividade económica principal desenvolvida no estabelecimento industrial	9
Tabela 2- Atividades PCIP desenvolvidas na instalação e respetivas capacidades instaladas.....	9
Tabela 3- Capacidade nominal instalada	9
Tabela 4- Produtos finais fabricados na FIT, S.A.	10

1 OBJETO

O presente documento constitui o **resumo não técnico** referente ao **pedido Licenciamento Ambiental** da instalação **FIT – Fomento da Indústria do Tomate, S.A.**, sito na Herdade da Pernada – Águas de Moura, União de freguesias de Poceirão e Marateca, concelho de Palmela.

O decreto-lei n.º **127/2013**, de **30 de agosto**, serve de base ao pedido de licenciamento ou autorização das instalações cujas actividades económicas estão abrangidas pelo referido diploma, relativo à prevenção e controlo integrados da poluição (PCIP).

Este documento faz parte integrante do pedido de aditamento ao Título Único Ambiental n.º **TUA20200224000067**.

O Estabelecimento industrial apresenta também uma licença de exploração industrial com n.º **05/LVT/2009** emitida pelo Núcleo Técnico de licenciamento Agroindustrial e Pescas da DRAPLVT.

No presente volume, apresentam-se, com vista a facilitar a consulta do público, contendo numa linguagem acessível o entendimento do projecto, as suas condicionantes e os seus efeitos, a síntese dos dados e informações mencionados no formulário de pedido de licenciamento ambiental.

2 CARACTERIZAÇÃO DO ESTABELECIMENTO

2.1 INTRODUÇÃO

A **FIT, S.A.** é uma empresa de transformação de tomate fresco para produção de concentrado de tomate, triturado de tomate e triturado condimentado de tomate.

A matéria-prima (tomate fresco para fins industriais) é contratada com Organizações de Produtores e a sua entrega escalonada consoante as necessidades fabris, por forma a evitar longos tempos de espera que levariam à degradação da sua qualidade, com consequentes efeitos nefastos para a qualidade do produto final, para o rendimento industrial e para o ambiente.

A colheita, entrega na fábrica e processamento ocorre no período designado por Campanha, entre os meses de julho a outubro, durante cerca de 8 a 10 semanas, variando o início e fim deste período consoante as condições climatéricas e outros fatores que afetam a produção do tomate.

A unidade industrial encontra-se localizada no sítio denominado Herdade da Pernada, União de freguesias de Poceirão e Marateca, concelho de Palmela, distrito de Setúbal.

As coordenadas da instalação, expressas em metros, lidas na Carta Militar n.º 445 à escala 1:25000, no Sistema de Projecção Transverse Mercator, Datum de Lisboa, tendo como origem o Ponto Fictício são: M: 154375 (m) P: 182900 (m).

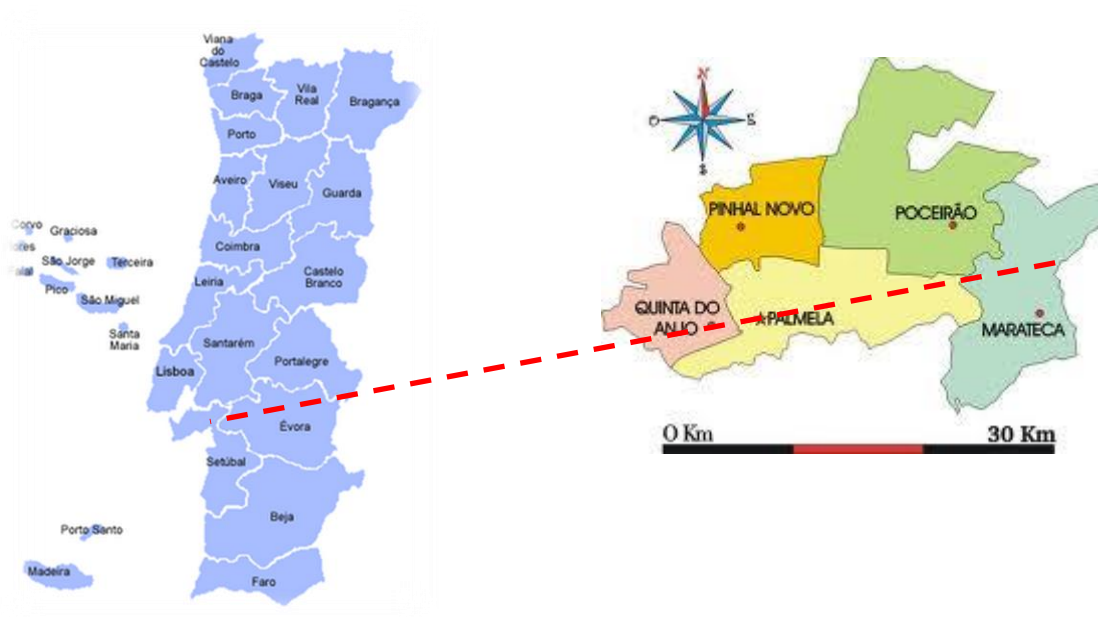


Figura 1- Localização a nível nacional e regional da FIT, S.A.

O estabelecimento confronta a Norte, Oeste e Sul com terrenos com aptidão agro-pastorial, e a Este com a ribeira da Califórnia, terrenos agrícolas e REN.

A FIT, S.A. encontra-se localizada quase na sua totalidade segundo o Plano Diretor Municipal em área classificada como Zona Industrial.

Para além disso encontra-se a cerca de 1700 m da Vila de Landeira, estando do ponto de vista morfológico, o local da implantação, situado numa área de relevo suave.

A habitação mais próxima do local de instalação é de 1600 m, situada a sul, sendo esta constituída por apenas uma moradia. A segunda habitação próxima dista de 1650 m.

A via rodoviária de acesso ao estabelecimento industrial é a **Estrada Nacional 10**. A oeste do perímetro fabril a cerca de 500 m existe a autoestrada 13 (A13).

De referir ainda que a sul, a cerca de 1300 m, existe uma zona industrial de pequena dimensão.

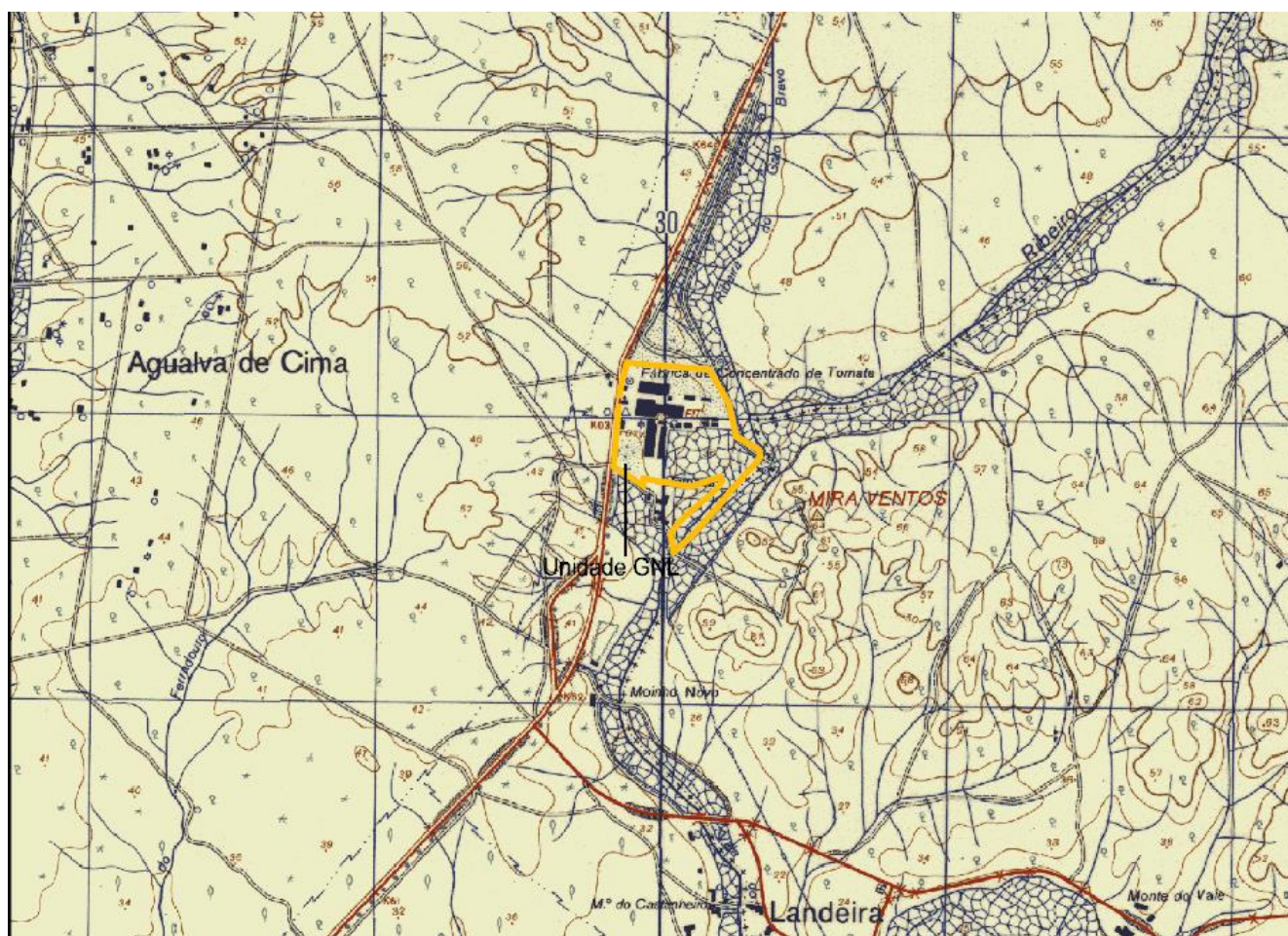




Figura 3 - Localização da empresa em fotografia aérea (Herdade da Pernada – Águas de Moura) – Extrato do Google Earth



Figura 4 - Vista geral do Estabelecimento da FIT

2.2 ATIVIDADES DESENVOLVIDAS

2.2.1 CLASSIFICAÇÃO DE ATIVIDADES ECONÓMICAS

De acordo com a classificação Portuguesa das Actividades Económicas (CAE – rev.3), a atividade principal do estabelecimento está definida na tabela que se segue:

Tabela 1- Atividade económica principal desenvolvida no estabelecimento industrial

SECÇÃO	DIVISÃO	GRUPO	CLASSE	SUBCLASSE
C	10	103	1039	10395
Indústrias transformadoras	Preparação e conservação de frutos e de produtos hortícolas			Preparação e conservação de frutos e produtos hortícolas por outros processos

2.2.2 CLASSIFICAÇÃO PCIP

Nos termos do DL n.º 127/2013, de 30 de agosto, as atividades PCIP desenvolvidas na instalação encontram-se descritas na tabela seguinte:

Tabela 2- Atividades PCIP desenvolvidas na instalação e respetivas capacidades instaladas

RUBRICA PCIP	DESCRIÇÃO	CAPACIDADES			
		Limiar PCIP		Capacidade Instalada	
		Unidades	Valor	Unidades	Valor
6.4 bii	Tratamento e transformação de apenas matérias-primas vegetais destinadas ao fabrico de produtos para alimentação humana ou animal, com uma capacidade de produção de produto acabado superior a 300 toneladas por dia ou a 600 toneladas por dia , quando a instalação não funcione durante mais de 90 dias consecutivos em qualquer período de um ano	t/dia	600	t/dia	705 ¹ 804 ²

2.3 CAPACIDADE NOMINAL INSTALADA

Na tabela seguinte é apresentada a respetiva capacidade instalada associada à atividade desenvolvida no estabelecimento.

Tabela 3- Capacidade nominal instalada

ATIVIDADE	CAPACIDADE
Produto acabado Concentrado de Tomate convertido em produto acabado standard 28-30°Brix	705 t/dia
Produto acabado tal qual - Concentrado de Tomate	804 t/dia

¹ Tonelada de produto acabado convertido em concentrado de tomate 28-30 °Brix

² Tonelada de produto acabado tal e qual

ACTIVIDADE	CAPACIDADE
Matéria-Prima – Tomate Fresco	4230 t/dia
Matéria-Prima – Fruta ou Legumes	1500 t/dia

2.4 DESCRIÇÃO DO PROCESSO FABRIL

2.4.1 CARACTERIZAÇÃO DA MATÉRIA-PRIMA E PRODUTO FINAL

2.4.1.1 MATÉRIA – PRIMA

O estabelecimento utiliza com matéria-prima tomate fresco e agora vai ser incluída uma nova atividade, que vai incluir o processamento fruta (maçã e pera) e vegetais (couves, abóbora e batata-doce).

2.4.1.2 MATÉRIAS SUBSIDIÁRIAS UTILIZADOS

O estabelecimento utiliza diversas matérias subsidiárias nomeadamente, sal, ácido cítrico, ácido ascórbico, açúcar, ervas aromáticas, óleos de girassol, entre outras.

Para a embalagem dos produtos são rececionados e utilizados:

- a) Embalagens de cartão;
- b) Filme de plástico;
- c) Latas metálicas;
- d) Palete de madeira;
- e) Bag in Box;
- f) Rótulos.

2.4.1.3 PRODUTO FINAL

A caracterização dos produtos fabricados é apresentada na tabela seguinte:

Tabela 4- Produtos finais fabricados na FIT, S.A.

Código	Identificação	Capacidade de armazenamento	Produção anual	Observações
PF01	Triturado condimentado de tomate	1 500 t	1 000 t	Produção anual convertida a 28/30° Brix Produção anual baseado na capacidade instalada ³ : 50 t/dia x 20 dias/campanha
PF02	Concentrado de tomate/ Triturado de tomate	50 000 t	45 850 t	Produção anual convertida a 28/30° Brix Produção anual baseado na capacidade instalada: 655 t/dia x 70 dias/campanha
PF03	Concentrado de Fruta ou legumes	1 000 t	ND	

2.4.1.4 SUBPRODUTO

³ Ver documento apresentado em anexo denominado de *FIT_P_SIR_MemoriaDescritiva_ElementosInformacaoGeral.pdf*

No estabelecimento são gerados dois tipos de subprodutos, sendo um proveniente do tomate fresco, denominado de repiso de tomate que é enviado para alimentação animal, e o outro é proveniente da nova atividade de processamento de fruta e legumes/vegetais (subprodutos de fruta e legumes), que é descarregado diretamente da galera do camião.

2.4.2 DIAGRAMA DE FLUXO

Nota: O fluxograma do processamento do tomate fresco e da fruta e legumes/vegetais são muito semelhantes.

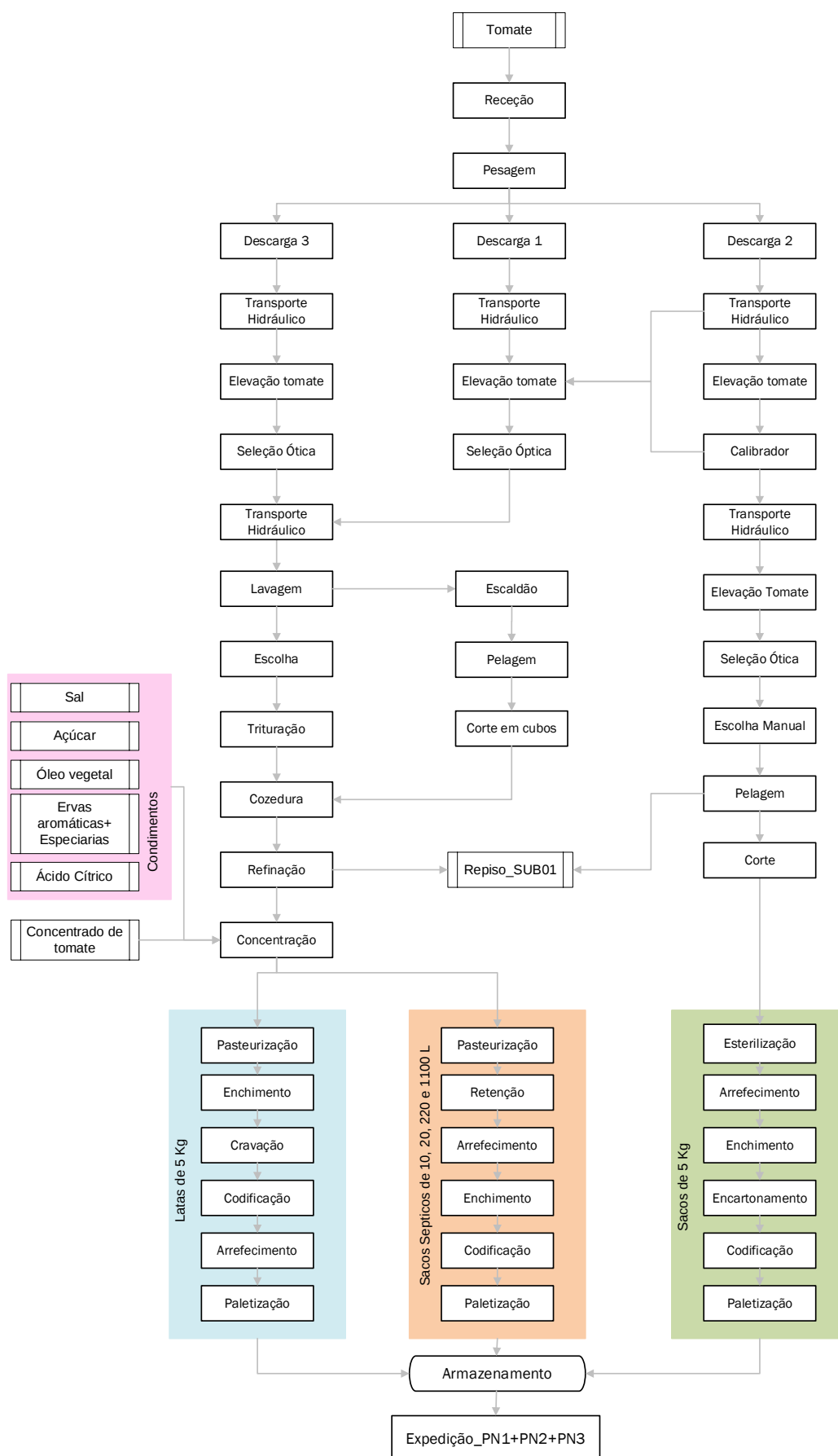


Figura 5- Fluxograma do processo que ocorre na FIT, S.A.

2.4.3 DESCRIÇÃO DO PROCESSO FABRIL

2.4.3.1 RECEÇÃO

O tomate fresco e a fruta e legumes/vegetais são transportados a granel em reboques de tratores ou camiões, sendo a sua entrada na fábrica registada numa base de dados que reporta toda a informação referente a cada carga e que dá início ao sistema de rastreabilidade que identifica toda a produção desde a matéria-prima até ao produto final, passando por todas as fases do sistema de produção.

2.4.3.2 CLASSIFICAÇÃO DE TOMATE

Em cada carga é retirada uma amostra de matéria-prima sujeita a classificação para determinação das classes de qualidade do tomate, definidas por norma europeia, e do extrato seco do sumo para definição do preço. As cargas que se encontrem fora das especificações contratadas são rejeitadas, não prosseguindo para pesagem e descarga.

2.4.3.3 PESAGEM

As viaturas aceites para descarga são pesadas para determinação do peso bruto. Após a descarga, é feita a pesagem das taras para determinação do peso líquido, ao qual é descontado o correspondente à penalização atribuída na operação de classificação para determinação do peso admitido a transformação.

Com esta operação, encerra-se o movimento gerado na base de dados de controlo da matéria-prima que tinha sido iniciado com a entrada do tomate na fábrica.

2.4.3.4 DESCARGA 1, 2 E 3

Os reboques transportadores de tomate são posicionados por baixo de torres de descarga, cujos jatos de água (em parte recirculada da ETARI) os inundam e conduzem a matéria-prima para um sistema de rolos que permite separar o tomate fresco da terra, resíduos vegetais (folhas, ervas, etc.) e tomate esmagado, que são classificados como corpos estranhos e não admitidos a transformação. Estes são conduzidos, juntamente com as águas residuais da operação de descarga, para um sistema de crivagem situado no início da ETARI e que conduz os resíduos sólidos correspondentes para reboques, para posterior utilização em alimentação animal.

2.4.3.5 TRANSPORTE HIDRÁULICO

O tomate inteiro é conduzido para canais de transporte hidráulico que abastecem diretamente a fábrica, ou para tanques de armazenamento provisório (dentro de água para evitar esmagamento) de onde é posteriormente transportado para as linhas de lavagem e escolha.

2.4.3.6 ELEVAÇÃO DA MATÉRIA-PRIMA

Na transição de algumas operações, a matéria-prima é elevada com auxílio de equipamentos específicos.

2.4.3.7 SELEÇÃO ÓTICA

A segregação de materiais não conformes (corpos estranhos, vegetais ou não, tomate verde, podre ou com lesões), por escolha manual e/ou selecionadoras óticas.

2.4.3.8 LAVAGEM E ESCOLHA

Nas linhas de lavagem e escolha, a matéria-prima é lavada com água potável e é feita a segregação de materiais não conformes (corpos estranhos, vegetais ou não, tomate verde, podre ou com lesões), por escolha manual e/ou selecionadoras óticas.

2.4.3.9 COZEDURA

A matéria-prima já selecionada e lavada é triturada, seguindo-se um tratamento térmico para inativação enzimática (60 a 80°C), em permutadores de calor tubulares que trabalham em contínuo.

2.4.3.10 ESCALDÃO E PELAGEM

Na linha de produção de *triturado*, após a lavagem e escolha, a matéria-prima é escaldada e pelada numa peladora mecânica, sendo posteriormente cortada em cubos antes do tratamento térmico descrito. As peles retiradas e algum sumo que se perde na operação de pelagem são conduzidos para as outras linhas de trituração para aproveitamento do sumo para fabrico de concentrado.

2.4.3.11 REFINAÇÃO/PASSADORES

A matéria-prima triturada ou cortada em cubos segue para o grupo de refinação que consta num conjunto de crivos que separa a parte sólida (peles, sementes e fibras de maior dimensão, designada por repiso e que é recolhida em reboques para alimentação animal) da parte líquida (sumo). Conforme a malha do crivo, obtém-se um sumo mais ou menos refinado, distinguindo-se a produção de concentrado (produzido exclusivamente de sumo de matéria-prima, passado por um crivo de malha muito fina) da de concentrado triturado (crivo de malha mais larga que deixa passar algumas peles e sementes).

2.4.3.12 CONCENTRAÇÃO

Na operação de concentração é retirado ao sumo parte da sua água de constituição, de forma a obter um produto mais concentrado.

O sumo é concentrado ao valor pretendido nos equipamentos de concentração, através de um ou mais dos seguintes processos:

- Evaporação tradicional sob vácuo – o sumo passa por um permutador de calor e, por aquecimento a temperaturas controladas, sob vácuo, é concentrado ao valor desejado por evaporação da água de composição, que passa à fase gasosa, sendo posteriormente condensada.
- Por filme descendente com recurso à termo compressão mecânica do vapor – o sumo é aquecido num pré-aquecedor e é enviado para o topo de um feixe tubular, caindo sob a forma de filme descendente ao longo dos tubos, recebendo calor ao longo dessa descida, o que provoca a evaporação da água, numa operação muito rápida, a temperaturas e pressões relativamente baixas quando comparadas com o sistema de evaporação tradicional.
- Por osmose inversa – o sumo passa através de membranas em que, por diferença de pressão, é eliminada seletivamente (por hiperfiltração) a água de constituição, promovendo a concentração do sumo sem necessidade de aquecimento do produto.

No fabrico de triturado de tomate condimentado, é utilizado como produto base, concentrado cheio em sacos asséticos que é misturado com outros ingredientes (sal, açúcar, óleo vegetal, especiarias e ervas aromáticas), sendo depois aspirado para um evaporador tradicional para concentração ao valor pretendido.

2.4.3.13 PASTEURIZAÇÃO, ENCHIMENTO E ARMAZENAMENTO

Após concentração, o produto sofre tratamento térmico (pasteurização) para estabilização microbiológica.

Este tratamento térmico pode estar acoplado a um sistema de enchimento a quente (latas de 5 kg), a um sistema de enchimento assético (sacos asséticos de 3, 5, 10, 20, 220 ou 1000 litros) ou a um enchimento de sacos para imediata congelação (sacos de 5kg).

No primeiro caso (**enchimento a quente para latas de 5 kg**), o produto é pasteurizado num permutador de calor, a uma temperatura superior a 90°C, seguindo para a linha de enchimento de latas, que consta do enchimento propriamente dito, com controlo de peso, seguido de colocação e cravação do tampo da lata.

As latas são de seguida codificadas com data e hora de produção e arrefecidas num sistema de chuveiros até à temperatura de cerca de 45°C, com posterior paletização e armazenamento em armazém impermeabilizado e coberto. Antes da expedição para o cliente são colocadas seis a seis em caixas de cartão que são identificadas, paletizadas e envoltas em filme estirável.

No segundo caso (**enchimento de sacos asséticos de 3, 5, 10, 20, 220 ou 1000 litros**), o concentrado entra no esterilizador, constituído por um sistema tubular dividido em 3 corpos, onde é aquecido à temperatura de pasteurização, sofre uma retenção a essa temperatura durante um tempo determinado para assegurar a sua estabilização em termos microbiológicos e é arrefecido à temperatura ambiente. O produto é finalmente bombeado para o sistema de enchimento assético onde sacos de plástico aluminado, previamente esterilizados, colocados dentro de tambores metálicos (sacos de 220 litros) ou contentores de plástico (sacos de 1000 litros), são cheios em condições de assepsia (os sacos de 10 e 20 litros – “Bag-in-box” – são posteriormente colocados em caixa de cartão).

A mercadoria é paletizada e codificada, sendo armazenada em armazém impermeabilizado e coberto (sacos de 10 e 20 litros em caixa de cartão), ou ao ar livre, em pavimento impermeabilizado, até à sua expedição para o cliente.

No terceiro caso (**enchimento de sacos de 5 kg para congelação**), o produto sofre um curto tratamento térmico a cerca de 80°C, é arrefecido a uma temperatura inferior a 10°C e é enviado para uma enchedora que forma um saco plástico e faz o enchimento em sacos de 5 kg que são colocados dois a dois em caixas de cartão que são codificadas e paletizadas.

As paletes são imediatamente colocadas num contentor a -20°C que, logo que está completo, é enviado para uma empresa contratada que faz o armazenamento da mercadoria a -25°C até à altura da expedição para o cliente.

2.5 ALTERAÇÕES DO ESTABELECIMENTO

2.5.1 INTRODUÇÃO

A seguir apresenta-se sumariamente as alterações e ampliações pretendidas.

2.5.2 DESCRIÇÃO DE ALTERAÇÃO A NÍVEL DE ATIVIDADES

O estabelecimento pretende processar nas suas instalações fora do período da “campanha” do tomate:

- **Fruta “fresca”**, nomeadamente, maçã e pera;
- **Vegetais “frescos”**, nomeadamente, couves, abóbora e batata-doce.

Serão produzidos produtos denominados de **puré** (teor de brix mais baixo) e **pasta** (teor de brix mais altos).

Para processar a fruta e os vegetais serão utilizados os equipamentos existentes e não está prevista a aquisição ou instalação de novos equipamentos.

Esta nova atividade de processo não tem qualquer consequência na capacidade instalada no estabelecimento, uma vez que para o efeito será utilizado um dos evaporadores já existentes, o EVAPORADOR “T120”.

2.5.3 DESCRIÇÃO DAS OBRAS DE ALTERAÇÃO E AMPLIAÇÃO A REALIZAR

As obras de alteração e de ampliação que o estabelecimento pretende levar a efeito são:

- a) Demolição de um edifício administrativo;
- b) Requalificação e ampliação do edifício 4- Linha de Pouch;
- c) Requalificação e ampliação do edifício 2- Produção e Armazenagem;
- d) Instalação de telheiro na descarga de tomate n.º 1;
- e) Desativação do depósito de armazenagem de GPL de capacidade 12,5 m³;
- f) Instalação de 2 depósitos de armazenagem de GPL;
- g) Relocalização do Parque 1;
- h) Relocalização do Parque 2;
- i) Desativação de parques de resíduos;
- j) Criação de novos parques de resíduos.

2.5.4 DESCRIÇÃO DE ALTERAÇÕES A NÍVEL DE EQUIPAMENTOS

- a) Instalação de linha de enchimento e embalagem de pouch;
- b) Instalação de armazenagem em câmara frigorífica;
- c) Expansão da linha dos asséticos;
- d) Instalação de nova linha de latas;

- e) Instalação de linha de osmose inversa;
- f) Instalação de uma sala de rework;
- g) Instalação de sala de abertura;
- h) Instalação de estrutura e chillers.

2.6 DESCRITORES AMBIENTAIS

2.6.1 COMBUSTÍVEIS

No estabelecimento estão armazenados os seguintes combustíveis:

1. Gás Natural;
2. Gasóleo;
3. Gás Propano.

Além destes combustíveis é utilizada energia elétrica.

2.6.2 ÁGUA ABASTECIMENTO

A água utilizada na unidade provém de **7 furos** existentes no perímetro fabril, responsabilizando-se a FIT, S.A. pela sua gestão. A água que vai para os geradores de vapor é sujeita a uma descalcificação, enquanto a água que vai para a lavagem do tomate é sujeita a um tratamento com raio ultravioleta.

2.6.3 ÁGUAS RESIDUAIS

No estabelecimento são geradas águas residuais industriais, as quais são encaminhadas para tratamento na estação de tratamento de águas residuais pertencente à unidade FIT, S.A. enquanto as águas do tipo doméstico são encaminhadas para as **6 fossas estanques**.

2.6.4 EMISSÕES GASOSAS

O vapor de água utilizado no processo fabril é gerado por 6 geradores de vapor, associados às **6 fontes fixas** existentes no estabelecimento.

2.6.5 RUÍDO

No processo fabril existe a produção de ruído afeto a diversos equipamentos fabris, sendo os mais ruidosos:

- Evaporadores T60 e T30;
- Compressores (anexo caldeiras);
- Evaporação T120;
- Passadores/Refinadores;
- Geradores de Vapor;
- Enchimento Latas (Nave Fabril);

- Enchimento latas de 5 Kg;
- Concentradores;
- Evaporador T15;
- Linha escolha (Nave fabril);
- Enchimento assético sacos;
- Apollo;
- Macropack RVS/2T.

2.6.6 RESÍDUOS

No estabelecimento são gerados diversos resíduos, sendo os mesmos armazenados em parques de resíduos após o respetivo acondicionamento e identificação com o respetivo código LER.

2.7 MEDIDAS AMBIENTAIS PROPOSTAS PARA MINIMIZAR OS IMPACTES AMBIENTAIS

2.7.1 IMPLEMENTAÇÃO DE PROCEDIMENTOS

Serão implementados procedimentos, os quais permitirão controlar os aspetos ambientais nomeadamente as águas residuais e efluentes gasosos geradas na unidade.

A implementação de procedimentos levará deste modo a um conjunto inter-relacionado de medidas práticas e técnico administrativas que irão garantir a execução das atividades de minimização de impactos e de proteção ambiental.

Será implementado na unidade Procedimentos (Gestão Efluentes Líquidos, Efluentes Gasosos, Água Abastecimento, Ruído, Resíduos) no qual serão descritas as metodologias de monitorização.

2.7.2 EFLUENTES LÍQUIDOS

2.7.2.1 MONITORIZAÇÃO

As medidas de monitorização implementadas na unidade industrial, de modo a controlar os possíveis efeitos negativos da descarga dos efluentes na linha de água, prendem-se essencialmente com a recolha de amostras à entrada e saída da ETAR.

2.7.2.2 RECIRCULAÇÃO/REUTILIZAÇÃO DE ÁGUAS

Parte das águas geradas no processo fabril dada as suas características, são reutilizadas novamente no processo de descarga e transporte hidráulico.

2.7.3 EFLUENTES GASOSOS

As medidas de monitorização implementadas na unidade industrial, de modo a controlar os possíveis efeitos negativos da descarga dos efluentes gasosos, prendem-se essencialmente com a monitorização pontual (1 vez por campanha), sendo a caracterização realizada de acordo com a legislação atualmente em vigor.

2.7.4 Ruído

O estabelecimento não pretende monitorizar a emissão de ruído pela sua localização isolada e a não existência de alvos sensíveis próximos do seu perímetro fabril.