

	1. CAPACIDADE FÁBRICA 2		Pág. 1 de 2	
			Edição	Data
			01	07-09-2026
Elaborado: ENM		Revisto: PDIR	Aprovado: DIO	

QUESTÃO:

Na página 9 do documento “MD_Alteracoes_Industriais_2026_v1_combinado” é referido que “Em 2025, com a substituição do laminador número 4 (Item 704A4), esta operação unitária deixa de ser o bottleneck do processo em determinadas condições do processo, permitindo aumentar a capacidade de processamento de grão de soja em 100 ton/dia (equivalente a 99 ton/dia de produto final)”.

- Esclarecer quais as condições necessárias para o laminador deixar de ser o bottleneck do processo.
- Apesar do aumento de processamento de grão de soja, esclarecer se este equipamento continua a ser o passo limitante. Caso contrário, indicar qual o passo/ equipamento que é atualmente o limitante do processo.
- Apresentar os cálculos da capacidade instalada, considerando o aumento do processamento do grão de soja.

RESPOSTA:

- Conforme explicado na tabela abaixo, a laminagem era a operação limitante do processo com 1950 ton/dia. Os laminadores têm um controlo muito exigente para garantir a espessura adequada dos flocos de soja e a eficiência da extração subsequente. Por isso, a capacidade nominal do grupo de laminadores considera um fator médio de rendimento de 98%* da capacidade máxima, devido às necessidades frequentes de afinações, retificação de rolos e limpeza.
- Após a substituição do laminador 704A4, a capacidade nominal da laminagem é 2194 ton/dia. Assim, a operação de laminagem deixa de constituir o bottleneck. A capacidade global da Fábrica 2 passa a ser limitada pelo condicionador 705A3, com capacidade de 2050 ton/dia.

Operação unitária	Equipamento	ANTES (ton/dia)		DEPOIS (ton/dia)	
		Capacidade máxima	Total nominal da operação	Capacidade máxima	Total nominal da operação
Trituração	703A1	1000	3160	1000	3160
	703A2	720		720	
	703A3	720		720	
	703A4	720		720	
Condicionamento	705A3	2050	2050	2050	2050
Laminagem*	704A1	500	1950	500	2194
	704A2	500		500	
	704A3	500		500	
	704A4	250		500	
	704A5	250		250	
Extração	3	2500	2500	2500	2500
Destilação	Vários	2500	2500	2500	2500
Dessolventização	70DTDC	2500	2500	2500	2500

	1. CAPACIDADE FÁBRICA 2		Pág. 2 de 2	
			Edição	Data
			01	07-09-2026
Elaborado: ENM		Revisto: PDIR		Aprovado: DIO

- c. Relativamente à capacidade instalada em termos de produto final (Atividade PCIP 6.4 bii), os cálculos são baseados na percentagem média de cada produto (óleo e farinha). A tabela abaixo apresenta a metodologia.

PROCESSOS				ANTES t/dia	DEPOIS t/dia	DIFERENÇA t/dia
MP	FÁBRICA 1	Semente Girassol/Colza	100,0%	1350		
PA		Óleo Bruto Girassol/Colza	43,5%	587		
PA		Farinha Girassol/Colza	55,0%	743		
MP	FÁBRICA 2	Semente Soja	100,0%	1950	2050	
PA		Óleo Bruto Soja	19,0%	371	390	19
PA		Farinha + Casca Soja	79,5%	1550	1630	80
MP	FÁBRICA 3	Semente Soja	91,7%	220		
MP		Farinha + casca Soja	8,3%	20		
PA		Farinha Soja Integral	100,0%	240		
MP	REFINARIA	Óleo Bruto Soja/Colza	100,0%	275		
PA		Óleo Refinado Soja/Colza	97,0%	267		
MP	BIODIESEL	Óleos Brutos/OAU	100,0%	303		
PA		Biodiesel	99,0%	300		
PA		Glicerina	10,0%	30		
Actividade PCIP 6.4 b)ii)				3 758	3 857	99

Com o aumento da capacidade produtiva da fábrica 2 em 99 t/dia, a atividade PCIP 6.4 b)ii) passa a ter uma capacidade de 3857 t/dia de produtos para alimentação humana ou animal.