

LICENCIAMENTO ÚNICO AMBIENTAL - PCIP

**Companhia Térmica Tagol,
Unipessoal, Lda.**

RESUMO NÃO TÉCNICO (RNT)

ÍNDICE

1.	NOTA INTRODUTÓRIA	3
2.	ACTIVIDADE PCIP	3
3.	IDENTIFICAÇÃO E LOCALIZAÇÃO DA INSTALAÇÃO.....	3
4.	INFORMAÇÃO DE CARÁTER SOCIAL, DE MEDICINA NO TRABALHO E GESTÃO DE RISCOS 6	
5.	CARATERIZAÇÃO DAS ATIVIDADES EXERCIDAS	6
5.1.	DESCRIÇÃO PROCESSO	6
6.	PREVENÇÃO E CONTROLO INTEGRADO DA POLUIÇÃO	8
6.1.	ÁGUAS E EFLUENTES LÍQUIDOS.....	8
6.2.	EMISSÕES PARA A ATMOSFERA/EMISSÕES DIFUSAS.....	10
6.3.	RESÍDUOS GERADOS NA INSTALAÇÃO.....	11
6.4.	EMISSÕES DE RUÍDO	12
7.	EFEITOS DAS EMISSÕES NO AMBIENTE CONSIDERADO NO SEU TODO E RESPECTIVAS MEDIDAS DE MONITORIZAÇÃO, SE NECESSÁRIO.....	12
7.1.	ÁGUAS E EFLUENTES LÍQUIDOS.....	12
7.2.	EMISSÕES PARA ATMOSFERA/EMISSÕES DIFUSAS.....	12
7.3.	RESÍDUOS.....	12
7.4.	RUÍDO	13
8.	MELHORES TÉCNICAS DISPONÍVEIS (MTD`s).....	13
9.	FASE DE DESATIVAÇÃO DAS INSTALAÇÕES	14

1. NOTA INTRODUTÓRIA

O presente documento constitui o Resumo Não Técnico (RNT), parte integrante do Formulário de Licenciamento para as instalações PCIP, relativo à laboração da Companhia Térmica Tagol, Unipessoal, Lda. (CTT), localizada no município de Almada, distrito de Setúbal.

A empresa encontra-se localizada no interior das instalações da Sovena, Oilseeds Portugal, S.A, na união de freguesias de Almada, Cova da Piedade, Pragal e Cacilhas, no concelho de Almada, distrito de Setúbal.

2. ACTIVIDADE PCIP

O Decreto-Lei n.º 127/2013, de 30 de Agosto, transpõe para o direito nacional a DEI, revogando assim o Decreto-Lei n.º 173/2008, de 26 de Agosto e estabelece o Regime de Emissões Industriais (REI), aplicável à prevenção e ao controlo integrados da poluição, bem como as regras destinadas a evitar e ou reduzir as emissões para o ar, a água e o solo e a produção de resíduos, a fim de alcançar um elevado nível de protecção do ambiente no seu todo, encontrando-se no anexo I deste diploma as actividades abrangidas.

No caso de instalações do sector de energia, estão sujeitas ao regime legal PCIP, sempre que satisfaçam as características do anexo I na categoria 1.1 do actual diploma REI (DL n.º 127/2013), nomeadamente:

Queima de combustíveis em instalações com uma potência térmica nominal total igual ou superior a 50MW

A actividade PCIP realizada na instalação refere-se à produção de energia térmica sob a forma de vapor, e energia eléctrica que é injectada no Sistema Eléctrico de Serviço Público (SEP), tendo a instalação uma capacidade instalada de 84,2MWth.

3. IDENTIFICAÇÃO E LOCALIZAÇÃO DA INSTALAÇÃO

A Companhia Térmica Tagol, Unipessoal, Lda. (CTT), sociedade por quotas, foi constituída em 25 de Novembro de 2002, tendo como objecto social a exploração de uma central de co-geração destinada à produção de energia eléctrica e de energia térmica sob a forma de vapor. A CTT localiza-se na área de implantação da Sovena Oilseeds, devendo-se esta localização ao facto de o vapor produzido na unidade ser utilizado, na sua totalidade, no processo da Sovena Oilseeds.

Por motivos de operacionalidade e de eficiência na produção de vapor das necessidades totais da Sovena Oilseeds, e tendo em conta a parceria existente entre as duas entidades, foi estabelecido um contrato onde a Companhia Térmica Tagol, assume a exploração dos equipamentos de produção de energia da Sovena, nomeadamente duas caldeiras convencionais,

(tendo sido substituída uma caldeira convencional por uma mais eficiente por parte da CTT, ficando a mesma sob sua propriedade), uma caldeira de alta pressão, uma caldeira de fluido térmico e um secador de grão, havendo uma agregação da potência térmica instalada.

A CTT passa assim, contratualmente, a explorar os equipamentos de produção de energia da Sovena Oilseeds e a gerir o CELE.

Actualmente a CTT possui 7 colaboradores, labora 24 horas por dia, em regime de 3 turnos diários e 7 dias por semana, havendo apenas uma paragem anual, cerca de uma semana, para limpeza e manutenção dos equipamentos e instalação.

A CTT está em fase de obtenção da certificação pelos três referenciais normativos ISO 14001, 45001 e 9001. Sendo que a primeira fase está concluída.

Identificação da instalação: Companhia Térmica Tagol, Unipessoal, Lda.

Endereço: Palença de Baixo

Código Postal: 2801 – 801 Almada

Distrito: Setúbal Concelho: Almada Freguesia: União de freguesias de Almada, Cova da Piedade, Pragal e Cacilhas

NIPC: 504674234

CAE: 35112-R3 (Produção de electricidade de origem térmica)

Classificação do Estabelecimento Industrial: Tipo I

Contacto na Empresa: Eng.º Sérgio Manuel Rocha

Tel.: 220129500

email: smrocha@sonaecapital.pt

Localização GPS: N 38º 40' 40.74" / W 9º 10' 58.73"

A unidade de produção de energia da Companhia Térmica Tagol Unipessoal, Lda., localiza-se no interior da área industrial da Sovena, Oilseeds Portugal, S.A, na margem esquerda do rio Tejo, na União de Freguesias de Almada, Cova da Piedade, Pragal e Cacilhas, no concelho de Almada, distrito de Setúbal, conforme já referido. O distrito de Setúbal localiza-se no litoral da região Sul de Portugal Continental. Confronta a norte com o distrito de Lisboa e com o distrito de Santarém, a leste com o distrito de Évora e a sul com o distrito de Beja e a oeste com o oceano Atlântico. Pertencem ao distrito de Setúbal os concelhos de Alcácer do Sal, Alcochete, Almada,

Barreiro, Grândola, Moita, Montijo, Palmela, Santiago do Cacém, Seixal, Sesimbra, Setúbal e Sines. O concelho de Almada encontra-se actualmente, e com base na reorganização territorial de 2013, subdividida nas seguintes freguesias: freguesia da Costa da Caparica, União de freguesias de Almada, Cova da Piedade, Pragal e Cacilhas, União de freguesias da Caparica e Trafaria, União de freguesias da Charneca de Caparica e União de freguesias de Laranjeiro e Feijó.

As localidades mais próximas da unidade industrial são a Banática, Joinal, Raposo e Fomega. Nas imediações da unidade industrial existe a Quinta de São Lourenço, situada a poente da unidade industrial, no vale de Palença. Trata-se de uma comunidade terapêutica de apoio a toxicodependentes. Na envolvente existe também o bairro do matadouro.

A localização da instalação poderá ser vista na Figura 1.

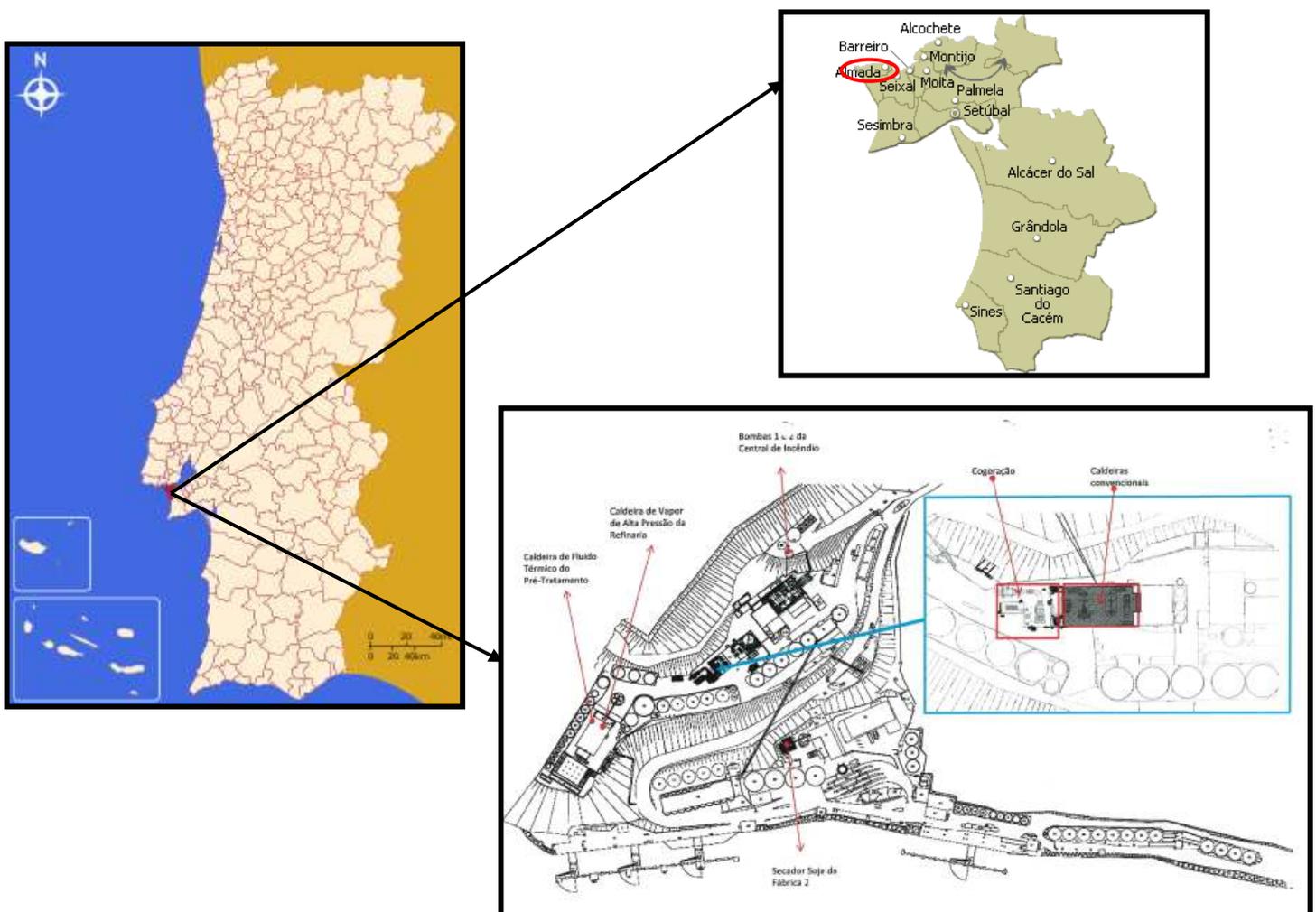


Figura 1 – Localização da instalação da CTT (s/e)

4. INFORMAÇÃO DE CARÁTER SOCIAL, DE MEDICINA NO TRABALHO E GESTÃO DE RISCOS

A CTT dispõe de uma casa de banho e de uma cabine de chuveiro, sendo que o refeitório/cantina e o posto médico localizam-se dentro das instalações da Sovena Oilseeds. Os colaboradores da CTT são sujeitos a exames médicos iniciais, aquando da sua admissão e, posteriormente, a exames periódicos.

Relativamente à protecção dos trabalhadores contra os efeitos do ruído, estão implementadas medidas de prevenção e controlo de ruído. Nas zonas ruidosas, é obrigatória a utilização de protecção auricular, encontrando-se aquelas devidamente sinalizadas. A CTT está em fase de obtenção da certificação pelos três referenciais normativos ISO 14001, 45001 e 9001, sendo que a primeira fase está concluída.

A Instalação possui ainda um sistema de monitorização activa de todos os aspectos de segurança da instalação, que inclui um conjunto de métodos e processos (mecanismos de verificação) postos em prática com o intuito de avaliar continuamente a eficácia das medidas de controlo existentes (avaliações de risco, rondas diárias, inspecções periódicas, etc.).

Estão identificadas, em procedimentos existentes na CTT, as acções e responsabilidades de todos os trabalhadores, em termos de recolha de informação e avaliação de riscos, divulgação de informação aos trabalhadores, vigilância da saúde dos trabalhadores e medidas de emergência a accionar em casos de exposição anormal.

A instalação da CTT rege-se ainda pelo Plano de Emergência da Sovena Oilseeds.

5. CARATERIZAÇÃO DAS ATIVIDADES EXERCIDAS

A CTT tem como actividade principal a produção de electricidade de origem térmica (código CAE 35112, Rev. 3).

As principais matérias-primas consumidas na instalação são: gás natural e água. Várias outras substâncias são consumidas, mas em quantidades bastante mais reduzidas como é o caso de: óleos lubrificantes, produtos químicos industriais para o tratamento de água, para a produção de vapor. Como produto resultante da actividade da instalação, temos o vapor e a electricidade.

5.1. DESCRIÇÃO PROCESSO

A CTT passará a explorar, para além da turbina e da caldeira recuperativa, que já explorava, os seguintes equipamentos:

- Caldeira 4 (Caldeira de vapor 2 Termec);
- Caldeira 3 (Caldeira de vapor 3 Umisa);

- Uma caldeira de vapor de alta pressão (caldeira da refinaria);
- Uma caldeira de fluido térmico (caldeira de pré-tratamento);
- Um secador de grão (secador de soja);
- Duas bombas diesel (bombas de incêndio).

Equipamentos Após Agregação						
Caldeira 4 (Caldeira de vapor 2 Termec)	Caldeira 3 (Caldeira de vapor 3 Umisa)	Uma caldeira de vapor de alta pressão (caldeira da refinaria)	Uma caldeira de fluido térmico (caldeira de pré-tratamento)	Turbina + Caldeira recuperativa	Um secador de grão (secador de soja)	Duas bombas diesel (bombas de incêndio)
Potência						
22 MWt	22,3 MWt	0,45 MWt	0,93 MWt	35,3MWt (24,5MWt+10,8MWt)	2,78MWt	0,4MWt

Apresenta-se seguidamente o diagrama de funcionamento da unidade, após agregação da potência instalada:

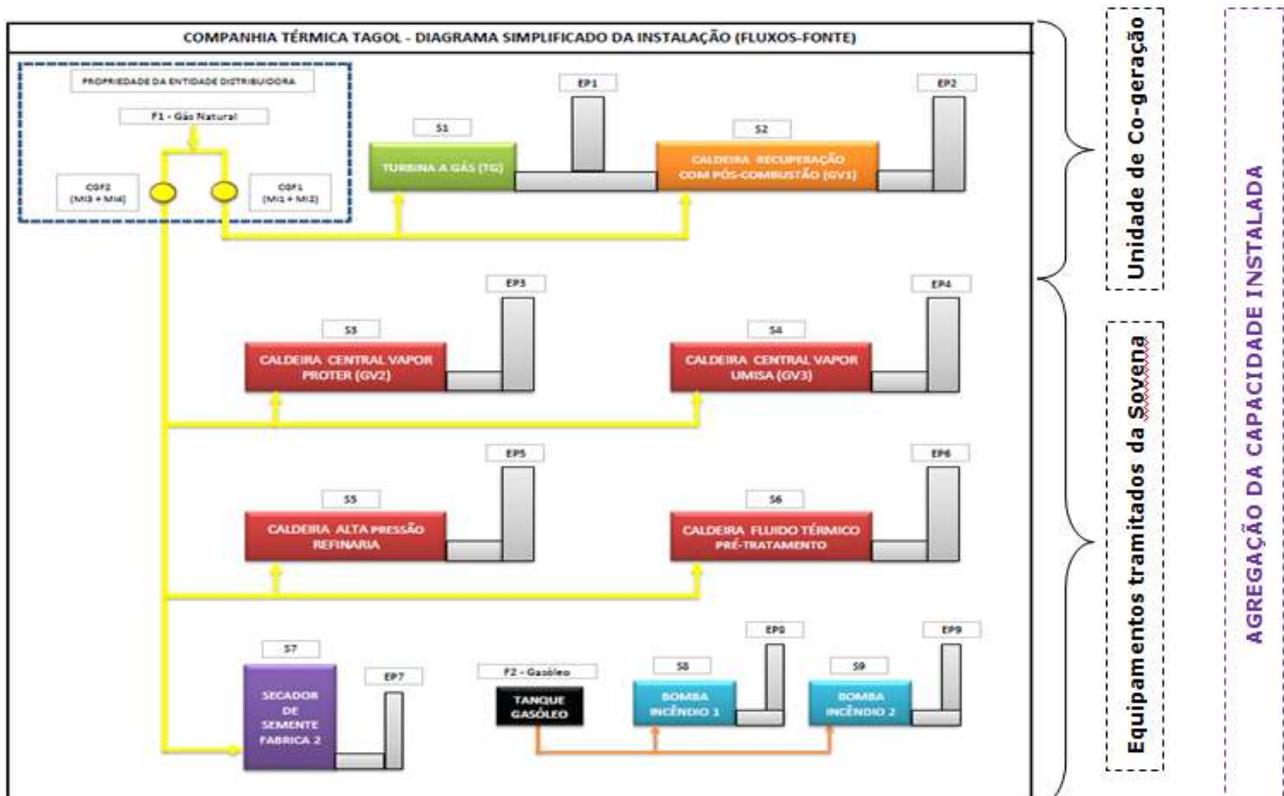


Figura 1 - Esquema de funcionamento da unidade após agregação da potência

6. PREVENÇÃO E CONTROLO INTEGRADO DA POLUIÇÃO

Em termos gerais no normal funcionamento da instalação as principais emissões para o meio receptor são:

Água: serão os efluentes líquidos industriais inerentes ao funcionamento desta actividade, bem como o consumo de água para o uso industrial e doméstico na instalação;

Ar: para este meio receptor assinalam-se as emissões de poluentes gasosos inerentes às diversas fontes fixas instaladas na instalação, bem como a identificação/medidas de minimização das emissões difusas;

Solo/resíduos: apesar deste meio receptor não ser directamente afectado, serão abordados, os resíduos gerados pela actividade;

Ruído: para este meio receptor serão abordados os impactes inerentes à actividade que possam causar ruído ambiental;

Salienta-se que a instalação não se encontra abrangida pela legislação relativa à prevenção dos acidentes industriais graves - PAG (Decreto-Lei n.º 150/2015, de 5 de Agosto), apesar de estar inserida dentro de uma instalação de nível inferior de perigosidade.

Quanto à necessidade de elaboração do Relatório de Base, de acordo com estudo efectuado para o efeito, conclui-se que devido à tipologia, características e quantidades das substâncias perigosas utilizadas, produzidas ou libertadas na instalação, bem como às medidas de controlo e contenção existentes, a probabilidade de ocorrência de contaminação do solo e / ou água subterrânea é reduzida.

Assim, de acordo com a metodologia estabelecida na "Nota Interpretativa n.º 5/2014", considera-se que a instalação poderá ser dispensada da apresentação do respectivo Relatório de Base.

6.1. ÁGUAS E EFLUENTES LÍQUIDOS

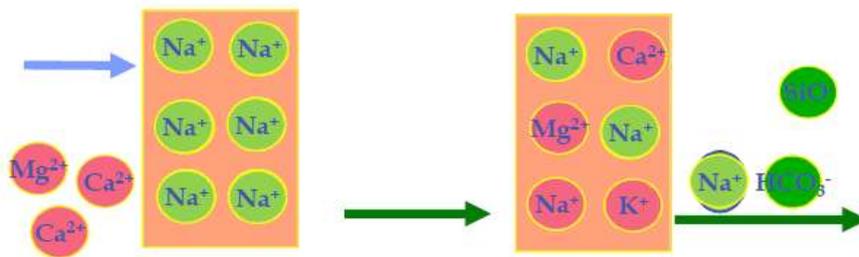
A água necessária à actividade da CTT é fornecida através da rede interna de abastecimento da Sovena Oilseeds, a partir dos Serviços Municipalizados de Água de Almada – SMAS. O consumo anual com a agregação da potência térmica instalada prevê-se que seja na ordem dos 196 906m³.

A água de abastecimento é submetida a um tratamento que consiste em descalcificação e desgaseificação, sendo depois armazenada num reservatório, que alimentará as caldeiras.

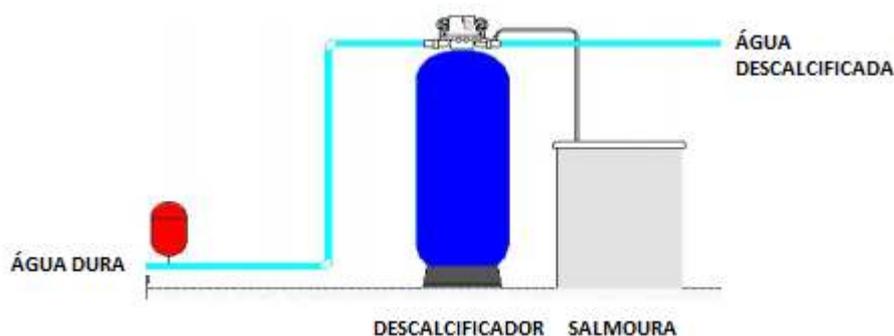
O sistema de descalcificação é constituído por 3 descalcificadores que funcionam em paralelo, com capacidade unitária de 20 m³/h de água descalcificada.

Os 3 descalcificadores operam de forma automática, sendo que após o ciclo em serviço, segue-se o ciclo de regeneração. Geralmente, estão 2 descalcificadores em serviço e 1 em regeneração ou standby. As regenerações nunca são realizadas em simultâneo.

O objectivo da descalcificação é a remoção dos iões cálcio (Ca^{2+}) e magnésio (Mg^{2+}) da água, de forma a evitar a dureza da água e as incrustações, que levam à obstrução de canalizações e danificação de equipamentos, especialmente quando há permuta térmica. O princípio da remoção da dureza baseia-se na permuta iónica, onde há libertação de uma resina catiónica que liberta iões sódio (Na^+) fixando os iões cálcio e magnésio. A dureza, por sua vez, está directamente relacionada com a geologia do terreno, onde a passagem dos lençóis freáticos por rochas de origem calcária vai dissolvê-las aumentando assim a concentração de iões cálcio e magnésio.



Atingindo um determinado volume de água, a resina satura em iões Ca^{2+} e Mg^{2+} e vai necessitar de ser reposta à sua capacidade de permuta. Este processo designa-se de regeneração, que é programada por um controlador (volumétrico ou cronométrico). A regeneração é realizada em 3 fases: contra lavagem com água bruta (dura), aspiração de uma solução de salmoura (solução concentrada em Cloreto de Sódio – NaCl) e lavagem final.



As medidas de racionalização dos consumos de água na CTT, referem-se fundamentalmente:

- **Contadores instalados em cada uma das caldeiras;**
- **Controlo da condutividade da água das caldeiras, através da diminuição das purgas;**

- **Retorno de condensados, que permite diminuir o consumo de água virgem na origem do processo;**

As águas residuais produzidas na instalação são divididas em dois tipos: industriais e domésticas.

As águas residuais domésticas são produzidas nas instalações sanitárias e as águas residuais industriais contemplam essencialmente as purgas das caldeiras e águas do pré-tratamento da água de abastecimento às caldeiras (descalcificação).

As águas residuais domésticas são encaminhadas para uma ETAR compacta (identificada como LT4 na LA da Sovena Oilseeds) e sujeitas a um tratamento primário, seguida de tratamento final na ETARI (identificada como LT3 na LA da Sovena). Estas ETARs são da propriedade da Sovena Oilseeds.

As águas de regeneração da descalcificação da água da rede e as águas das purgas das caldeiras são descarregadas directamente no Rio Tejo (LA 76/2007 da Sovena).

Com a agregação da capacidade, águas residuais industriais provenientes da lavagem/regeneração dos descalcificadores, das purgas contínuas e de fundo das caldeiras, estimam-se, que venham a ser produzidos 1 530 m³ da regeneração e 25 933 m³ das purgas das caldeiras.

6.2. EMISSÕES PARA A ATMOSFERA/EMISSÕES DIFUSAS

Na unidade de produção de energia estão instaladas cinco fontes fixas de emissões gasosas, sendo que, quatro delas são decorrentes da agregação da capacidade instalada. As principais características das fontes fixas são apresentadas na tabela 1.

Os equipamentos são alimentados a gás natural - emissão de partículas, monóxido de carbono, óxidos de azoto, compostos orgânicos voláteis, compostos orgânicos voláteis não metânicos e sulfureto de hidrogénio.

Será verificado o cumprimento legal relativo aos Valores Limite de Emissão (VLE), estabelecidos no Decreto – Lei n.º39/2018 de 11 de Junho.

Tabela 1 - Fontes fixas da CTT, incluindo as fontes fixas relativas à agregação da capacidade instalada

Designação	Altura (m)	Diâmetro (m)	Horas de Funcionamento
FF1 - Caldeira 3 da central de vapor (Caldeira vapor 3 Umisa)	19,0	1,27	5000h/ano
F20 - Caldeira Fluido Térmico do Pré-Tratamento (Caldeira de Pré-tratamento)	15,20	0,360	4245h/ano

FF3 - Caldeira REF da Refinaria (Caldeira de Refinaria)	15,2	0,360	7875h/ano
FF2 - Caldeira 4 (Caldeira de vapor 2 Termec)	19,0	1,27	288h/ano
Turbina + Caldeira Recuperativa	15,0	1,60	8760h/ano

Do ponto de vista dos aspectos construtivos, a altura das chaminés existentes é igual ou superior a 10 m e o topo das mesmas encontram-se, no mínimo, 3 m acima da cobertura do edifício de implantação. As dimensões e geometria das novas chaminés atendem ao estipulado no Decreto-Lei nº 39/2018 de 11 de Junho.

No que se refere a emissões difusas, na unidade de produção de energia, estas não são relevantes pois a quantidade de produtos químicos utilizados é reduzida e está associada ao tratamento de água e manutenção dos equipamentos.

6.3. RESÍDUOS GERADOS NA INSTALAÇÃO

Os resíduos gerados na unidade de produção de energia são recolhidos de modo selectivo, codificados, quantificados e entregues a entidades licenciadas para a sua gestão, quer transporte, quer destino final, dando cumprimentos ao estabelecido no Decreto-Lei nº 178/2006, de 05 de Setembro, republicado pelo Decreto-Lei nº 73/2011, de 17 de Junho, que estabelece o regime geral da gestão de resíduos.

De acordo com o MIRR de 2016, os resíduos encaminhados para os operadores licenciados para o efeito foram os enumerados na Tabela 2.

Tabela 2 - Resíduos produzidos na instalação no ano 2016

	Designação	Código LER	Operação	Quantidade (ton/ano)
Resíduos Perigosos	Outros óleos de motores, transmissões e lubrificação	130208*	R12	0,18
	Absorventes	150202*	D15	0,11

Na instalação são ainda produzidos outros resíduos, equiparados a resíduos sólidos urbanos (RSU), cuja quantidade é diminuta, razão pela qual são encaminhados pela Sovena para o sistema municipal de gestão de RSU's. São ainda gerados resíduos de embalagens que são retomados pelos respectivos fornecedores.

6.4. EMISSÕES DE RUÍDO

As localidades mais próximas da unidade industrial são a Banática, Joinal, Raposo e Fomega. Nas imediações da unidade industrial existe a Quinta de São Lourenço, situada a poente da unidade industrial, no vale de Palença. Trata-se de uma comunidade terapêutica de apoio a toxicodependentes. Na envolvente existe também o bairro do matadouro. Em 2007 a instalação procedeu à monitorização do ruído ambiente, tendo constatado que, relativamente ao critério da incomodidade, os limites aplicáveis não eram excedidos para os períodos diurno, entardecer e nocturno, previstos no Regulamento Geral de Ruído (RGR), aprovado pelo Decreto – Lei n.º 9/2007, de 17 de Janeiro.

Relativamente à avaliação dos limites de exposição, não são excedidos os valores limite legais, uma vez que a autarquia, à data, não tinha ainda classificado o território quanto ao ruído.

7. EFEITOS DAS EMISSÕES NO AMBIENTE CONSIDERADO NO SEU TODO E RESPECTIVAS MEDIDAS DE MONITORIZAÇÃO, SE NECESSÁRIO

7.1. ÁGUAS E EFLUENTES LÍQUIDOS

Como referido, a água utilizada na empresa para uso industrial é proveniente da rede interna da Sovena que provem dos serviços municipalizados – SMAS, passando por um sistema de tratamento (descalcificação), conforme já mencionado ao longo deste documento.

No caso das águas pluviais qualquer ligeira contaminação que possa existir é automaticamente diluída no volume total de águas gerado numa chuvada, minimizando os eventuais efeitos no ambiente daquela descarga de água.

Pelo exposto, não é expectável face à tipologia de efluentes gerados pela empresa, face às medidas de mitigação previstas, a existência de efeitos nefastos sobre o meio ambiente considerado no seu todo.

7.2. EMISSÕES PARA ATMOSFERA/EMISSÕES DIFUSAS

Atendendo aos resultados das monitorizações das emissões gasosas efectuadas e ao combustível utilizado (gás natural), considera-se que os efeitos decorrentes da actividade da empresa na qualidade do ar ambiente e do ambiente como um todo se encontram minimizados. Deste modo, prevê-se efectuar o auto-controlo das emissões para a atmosfera, de acordo com a legislação em vigor sobre a matéria, incluindo as condições impostas decorrentes do presente processo de licenciamento ambiental.

7.3. RESÍDUOS

Face à tipologia de resíduos que são gerados na instalação, aos destinos finais utilizados (todos os operadores de resíduos são licenciados, é expectável que as operações que executem

causem impacte mínimo e controlado no meio ambiente: água, ar e solo) bem como aos esforços que a empresa já desenvolveu e desenvolve no modo de acondicionamento dos resíduos, que prevê entre outras:

- **Quantificação dos resíduos gerados na instalação e respectivo registo de acordo com as regras estabelecidas na legislação da gestão de resíduos (submissão anual do MIRR na plataforma SILIAMB);**
- **Acondicionamento de resíduos no estado líquido (ex. óleos) em recipientes adequados;**
- **Área dotada com meios de primeira intervenção, em caso de emergência (incêndio ou derrames).**

Deste modo, a instalação julga que os resíduos gerados pela laboração da instalação não são passíveis de provocar impacte significativo em qualquer das componentes ambientais consideradas como um todo.

7.4. RUÍDO

Conforme referido no item 6.4, o ruído emitido não é significativo. Assim, o programa monitorização proposto assenta na monitorização do ruído na zona envolvente, sempre que ocorram alterações na instalação susceptíveis de alterar as emissões de ruído, alteração de legislação entre outras. A empresa tem sempre a preocupação, aquando da aquisição de novos equipamentos, de seleccionar os equipamentos menos ruidosos, e de efectuar uma adequada manutenção de todos os equipamentos ruidosos, para que sejam mantidos em adequadas condições de funcionamento, contribuindo assim deste modo para a minimização das fontes de ruído para o exterior.

8. MELHORES TÉCNICAS DISPONÍVEIS (MTD`s)

O documento de referência aplicável à actividade da instalação, é o *Reference Document on Best Available Techniques for Large Combustion Plants* (BREF SA, de Julho de 2017). Neste âmbito, a empresa procedeu à análise das MTD's constantes nesse documento com potencial de aplicação à instalação, bem como o seu estado de implementação.

Procedeu-se ainda à análise dos seguintes BREFs de aplicação transversal aplicável à actividade da CTT:

- BREF ENE – *Reference Document on Best Available Techniques for Energy Efficiency* (February 2009);
- BREF ICS – *Reference Document on Best Available Techniques to Industrial Cooling Systems*;

- BREF EFS – *Reference Document Best Available Techniques on Emissions from Storage (July 2006)*;

Em termos de principais MTD's sectoriais implementadas pela empresa de acordo com o BREF, destacam-se de um modo sucinto (já que se encontram detalhadas junto do pedido de instrução de licença ambiental), as seguintes:

MTD GERAIS

- **A turbina possui um sistema de combustão DLE (Dry Low Emissions) parametrizado para obter o melhor nível de emissões no equipamento.**
- **A manutenção do sistema de combustão da turbina e os ajustes necessários para manter as emissões controladas é efectuado pelo fabricante, de acordo com o plano de manutenção**
- **Aproveitamento dos gases de escape da turbina para produzir o vapor utilizado no processo produtivo da fábrica. Existência de um permutador que arrefece a água que sai do desgaseificador para a alimentação à caldeira GEA , melhorando a eficiência da caldeira e reduzindo a temperatura dos gases na chaminé.**
- **Utilização de queimadores de baixas emissões de Nox (Dry Low Nox)**
- **Permutador que faz o pré-aquecimento da água que alimenta o desgaseificador, recorrendo à transferência do calor da água das purgas contínuas.**
- **Uso de água descalcificada**
- **Instalação do controlo automático da purga em função de condutividade da água no barrilete da caldeira**
- **Inspeção visual dos permutadores**
- **Manutenção preventiva dos equipamentos**
- **Cumprimento dos VLE nas emissões gasosas e monitorizações realizadas através de laboratórios acreditados para o efeito**

9. FASE DE DESATIVAÇÃO DAS INSTALAÇÕES

A instalação terá um tempo de vida útil que, previsivelmente, se prolongará por um número indeterminado de anos (várias décadas) pelo que, atempadamente, será elaborado um programa de desactivação, com instruções precisas para o esvaziamento e desmantelamento dos equipamentos e estruturas, com a recolha de todos os materiais e produtos que não forem

integralmente utilizados. Os resíduos da desactivação serão devidamente separados, armazenados e encaminhados para destino final adequado.