



**Memória Descritiva - Caracterização da
Instalação/Estabelecimento, sua Envolve e a
Atividades Desenvolvidas**

Índice

1.	Âmbito	1
2.	Localização	1
3.	Regime de laboração	1
4.	Descrição da instalação e das atividades a desenvolver	2
4.1	UAP Montagem.....	3
4.2	UAP SACOC.....	6
4.2.1	Processo EPC (Cargo Door) – Breton Eagle 1000	7
4.2.2	Processo SPIRIT – Breton MATRIX 1000	9
4.2.3	Processo SACOC – Breton MATRIX 800	10
4.3	UAP Marca Lauak	12
4.4	UAP Tratamento de Superfícies e Pintura	13
4.4.1	Linhas de tratamento de superfícies	16
4.4.1.1	Características dos equipamentos	16
4.4.1.2	Anodização tartárico sulfúrica.....	16
4.4.1.3	Anodização sulfúrica com impregnação e selagem.....	17
4.4.1.4	Passivação do aço inox.....	18
4.4.1.5	Fresagem química	19
4.4.1.6	Inspeção por líquidos penetrantes.....	20
4.4.2	Movimentação de peças	21
4.4.3	Exaustão e lavagem de efluentes gasosos	21
4.4.4	Classificação e utilização da água.....	21
4.4.5	Tratamento de efluentes líquidos concentrados e diluídos.....	22
4.4.6	Dispositivos de monitorização e registo.....	23
4.4.7	Diversos	24
4.4.8	Pintura.....	24
4.4.9	Legislação ambiental	25
4.5	Máquinas e equipamentos	26
4.6	Capacidades instaladas	27
4.7	Esquema dos fluxos produtivos	28
4.8	Medidas de mitigação da contaminação de solos e águas	30
4.9	Encerramento e desmantelamento/desativação das instalações	30

1. Âmbito

A presente memória descritiva refere-se ao pedido de licenciamento da unidade industrial LAUAK AEROSTRUCTURES GRÂNDOLA, S.A. a instalar na Zona de Indústria Ligeira, ZIL, de Grândola, nos termos previstos no Sistema da Indústria Responsável (SIR), aprovado em anexo ao Decreto-Lei n.º 169/2012, de 1 de agosto, na redação que lhe foi dada pelo Decreto-Lei n.º 73/2015, de 11 de maio e a Portaria n.º 279/2015 de 14 de setembro. Refere-se ainda ao pedido de licenciamento ambiental no âmbito da Portaria n.º 399/2015 de 5 de novembro.

O Licenciamento aplica-se às atividades económicas correspondentes aos códigos da Classificação Portuguesa das Atividades Económicas (CAE) elencadas no Anexo I do Decreto-Lei n.º 73/2015.

Nos pontos seguintes apresentam-se as características da indústria a instalar, quer em termos estruturais quer de recursos humanos, regime de laboração, entre outras características.

A presente memória descritiva tem como objetivo efetuar uma caracterização da instalação, sua envolvente e a atividades desenvolvidas, procedendo nos pontos seguintes a uma aclaração destas temáticas.

2. Localização

A unidade industrial LAUAK AEROSTRUCTURES GRÂNDOLA, S.A. situa-se na Zona de Indústria Ligeira, ZIL, na Região do Alentejo, sub-região do Alentejo Litoral, concelho e freguesia de Grândola.

A ZIL está localizada próxima da zona urbanizada definida pelo Plano de Urbanização de Grândola a Nordeste da vila de Grândola. Na sua proximidade, verifica-se a existência de algumas áreas urbanas – o Bairro da Estação e a Aldeia da Justa, e os bairros Vale Pereiro e do Arneiro (no lado oposto desta).

No Anexo I apresenta-se o Registo de Compra do Terreno, no Anexo II apresenta-se uma declaração da C.M. de Grândola indicando a cedência do terreno à LAUAK para a instalação de indústria e no Anexo III apresenta-se a aprovação do projeto de arquitetura referente à construção do estabelecimento industrial.

Importa ainda referir que os recetores sensíveis mais próximos do estabelecimento são habitações, localizando-se as mais próximas a 220m a Noroeste, 160m a Sudoeste e 450m a Este da instalação (Fonte: Google Earth).

Indicação das coordenadas geográficas (GPS): GPS Google: 38.1783693, -8.551533.

3. Regime de laboração

A Lauak Aerostructures Grândola, S.A inicia a atividade com 69 trabalhadores, mas em 2025 estima-se que irá empregar 327 trabalhadores. Na tabela seguinte apresenta-se a identificação das áreas às quais os 69 trabalhadores estarão afetos nesta fase inicial.

Tabela 1 – Identificação das áreas dos 69 postos de trabalho iniciais.

Rótulos de linha	N.º de trabalhadores
Chaparia	7
Controlo de Qualidade	1
CRQ	9
Financeira	1
Líquidos Penetrantes	1
Logística	4
Manutenção	1
Maquinação	2
Métodos	2
Montagens	14
Montagens	4
MTG	2
Pintura	2
QLS	1
RH	1
Tratamentos Superfície	1
TS – Pintura	13
Total	69

No que se refere ao regime de laboração, a unidade de Tratamento de Superfícies, com recurso a 3 turnos de 8 horas (de 2ª a 6ª feira), permitirá processar anualmente 5.000.000 de peças, embora na fase inicial apenas permitirá processar 750 000 peças/ano. A unidade prevê efetuar uma paragem anual, nas duas primeiras semanas de agosto e última semana de dezembro. Desta forma considera-se 5 dias de laboração por semana (120h) e 245 dias/ano (5880h).

4. Descrição da instalação e das atividades a desenvolver

A Lauak Aerostructures Grândola, S.A tem como atividade o estudo, desenvolvimento, fabrico e montagem de peças e componentes para a indústria aeronáutica, peças metálicas para aplicações industriais. A empresa iniciou a sua atividade a 30/09/2019.

A Classificação de Atividade Económica – CAE – para a atividade da LAUAK AEROSTRUCTURES GRÂNDOLA, S.A. é 30 300 – Fabricação de aeronaves, de veículos espaciais e equipamento relacionado, nos termos da Seção C — Indústrias transformadoras, Divisão 30 — Fabricação de outro equipamento de transporte da Parte 1 do Anexo I do Decreto-lei n.º 73/2015, de 11 de maio.

O projeto industrial está essencialmente alinhado em quatro unidade autónomas de produção, numa infraestrutura que ocupará uma área coberta de 12 880 m², dos quais 11 000m² afetos à produção, inseridos numa área de terreno de aproximadamente 41 666m². Associado a estas unidades existe ainda

a linha de tratamento de superfícies e uma linha de pintura. A Área impermeabilizada não coberta será de aproximadamente 12 102 m². Está previsto que o valor em área coberta, da Lauak, possa crescer até aos 20 000 m², para acomodar o previsível crescimento, como também para novos desafios, estes ainda em fase de prospeção e análise.

A unidade fabril está assim dividida em quatro unidades autónomas de produção, UAPs. As quatro UAPs são designadas por UAP Marca Lauak, UAP Montagem, UAP SACOC e UAP Tratamento de superfícies e pintura.

4.1 UAP Montagem

A UAP Montagem está dividida em quatro linhas de produção:

- **Linha 1**

Realiza o repasse da furação existente, escareado, montagem e cravação de rebites, porcas e outros componentes. Realiza aplicação de selantes e pequenos retoques de pintura. Esta linha é constituída por 51 trabalhadores em cada um dos dois turnos de trabalho previstos.

Na tabela seguinte apresenta-se a identificação dos produtos a utilizar na linha e respetivas quantidades de utilização por dia e por ano.

Tabela 2 – Identificação dos produtos a utilizar na linha e respetivas quantidades de utilização por dia e por ano – Linha 1.

Produto	Quantidades utilizadas/dia (ml)	Quantidades utilizadas/ano (L)
MEK	500,0	130,0
Diaceton	500,0	130,0
PR	50,0	13,0
Primer	50,0	13,0
Tinta Acabamento	50,0	13,0
Alodine	5,0	1,5

Na Figura seguinte apresenta-se um esquema produtivo da Linha 1.

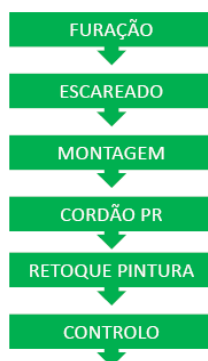


Figura 1 – Esquema produtivo – Linha 1.

- **Linha 2**

Realiza o repasse da furação existente, escareado, montagem e cravação de rebites, porcas e outros componentes. Realiza pequenos retoques de pintura. Esta linha é constituída por 5 trabalhadores em cada um dos dois turnos de trabalho previstos.

Na tabela seguinte apresenta-se a identificação dos produtos a utilizar na linha e respetivas quantidades de utilização por dia e por ano.

Tabela 3 – Identificação dos produtos a utilizar na linha e respetivas quantidades de utilização por dia e por ano – Linha 2.

Produto	Quantidades utilizadas/dia (ml)	Quantidades utilizadas/ano (L)
MEK	500,0	130,0
Diaceton	500,0	130,0
PR	50,0	13,0
Primer	50,0	13,0
Tinta Acabamento	50,0	13,0
Alodine	5,0	1,5

Na Figura seguinte apresenta-se um esquema produtivo da Linha 2.



Figura 2 – Esquema produtivo – Linha 2.

- **Linha 3**

Realiza o repasse da furação existente, escareado, montagem e cravação de rebites, porcas e outros componentes. Realiza pequenos retoques de pintura. Esta linha é constituída por 11 trabalhadores em cada um dos dois turnos de trabalho previstos.

Na tabela seguinte apresenta-se a identificação dos produtos a utilizar na linha e respetivas quantidades de utilização por dia e por ano.

Tabela 4 – Identificação dos produtos a utilizar na linha e respetivas quantidades de utilização por dia e por ano – Linha 3.

Produto	Quantidades utilizadas/dia (ml)	Quantidades utilizadas/ano (L)
MEK	500,0	130,0
Diaceton	500,0	130,0
PR	50,0	13,0
Primer	50,0	13,0
Tinta Acabamento	50,0	13,0
Alodine	5,0	1,5

Na Figura seguinte apresenta-se um esquema produtivo da Linha 3.



Figura 3 – Esquema produtivo – Linha 3.

- **Linha 4**

Realiza o repasse da furação existente, escareado, montagem e cravação de rebites, porcas e outros componentes. Realiza aplicação de selantes e pequenos retoques de pintura. Esta linha é constituída por 3 trabalhadores em cada um dos dois turnos de trabalho previstos.

Na tabela seguinte apresenta-se a identificação dos produtos a utilizar na linha e respetivas quantidades de utilização por dia e por ano.

Tabela 5 – Identificação dos produtos a utilizar na linha e respetivas quantidades de utilização por dia e por ano – Linha 4.

Produto	Quantidades utilizadas/dia (ml)	Quantidades utilizadas/ano (L)
MEK	500,0	130,0
Diaceton	500,0	130,0
PR	50,0	13,0
Primer	50,0	13,0
Tinta Acabamento	50,0	13,0
Alodine	5,0	1,5

Na Figura seguinte apresenta-se um esquema produtivo da Linha 4.



Figura 4 – Esquema produtivo – Linha 4.

Na figura seguinte apresenta-se o Layout da presente UAP. De referir que a área azul corresponde a uma área onde estarão instalados 70 postos de trabalhos. Cada número identificado no layout possui correspondência na coluna “POS” da Tabela 7 – Máquinas e equipamentos a instalar.

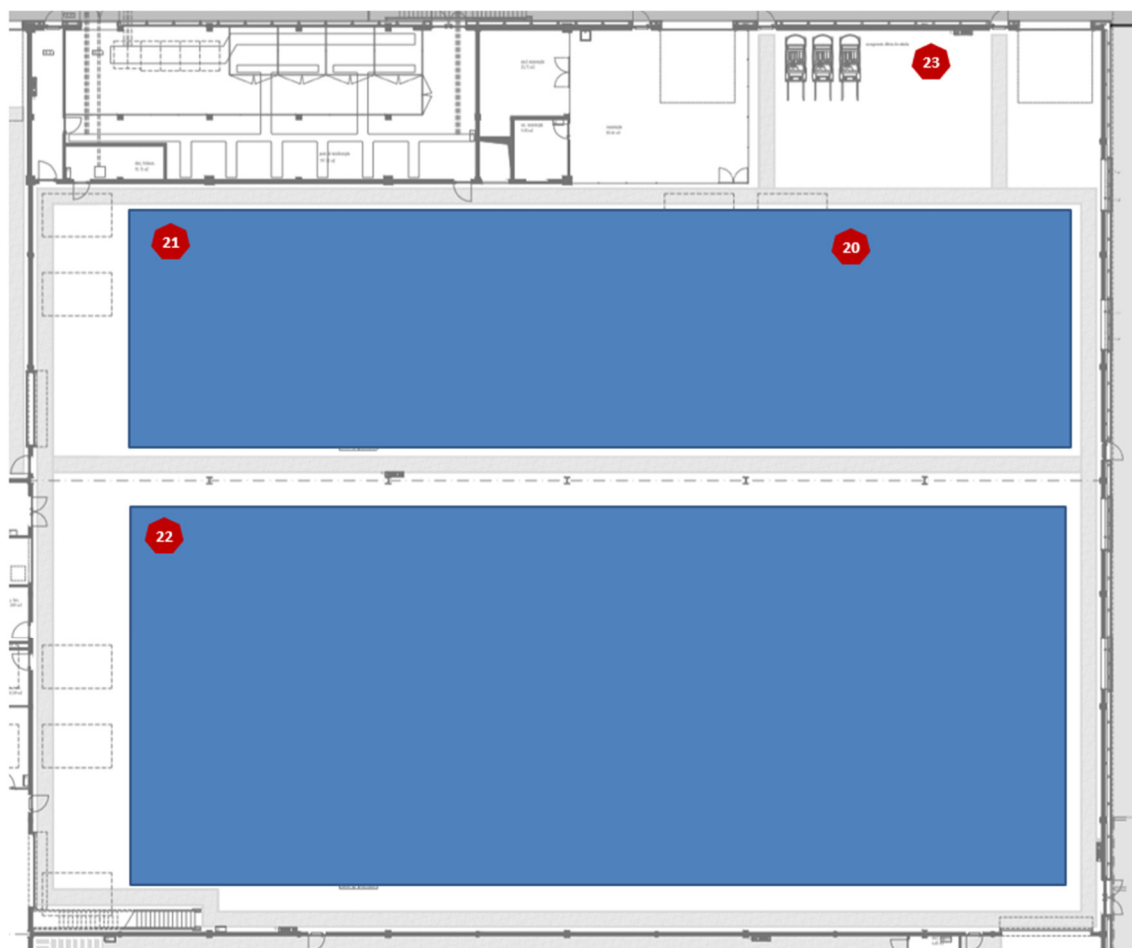


Figura 5 – Layout da UAP Montagem.

4.2 UAP SACOC

A UAP SACOC é uma unidade de produção de peças para a indústria aeronáutica para clientes como a Safran, Airbus e Boeing. Constitui uma iniciativa inovadora de fornecimento de componentes em chapa e

perfis de alumínio. O modelo da linha assenta no conceito de fábrica do futuro: baixa cadência, pequenas séries, e alta diversidade. Será uma linha de alto débito de produção com recurso a sistemas robóticos inteligentes, como por exemplo AGV e sistemas de inspeção e rastreabilidade avançados. Neste processo produtivo o material sofre um processo de transformação, remoção de rebarbas e eventualmente de desbaste e/ou escarear e são transportadas para a fase de tratamento de superfície e posteriormente para a pintura. Concluída esta fase, as peças podem requerer uma fase de montagem de pequenos componentes, ou então seguem diretamente para a marcação, embalagem e expedição. Esta UAP, apresenta três tipologias de fluxos (processos), Fluxo EPC, Fluxo SPIRIT e o Fluxo SACOC.

Na figura seguinte apresenta-se o Layout da presente UAP. De referir que cada número identificado no layout possui correspondência na coluna “POS” da Tabela 7 – Máquinas e equipamentos a instalar.

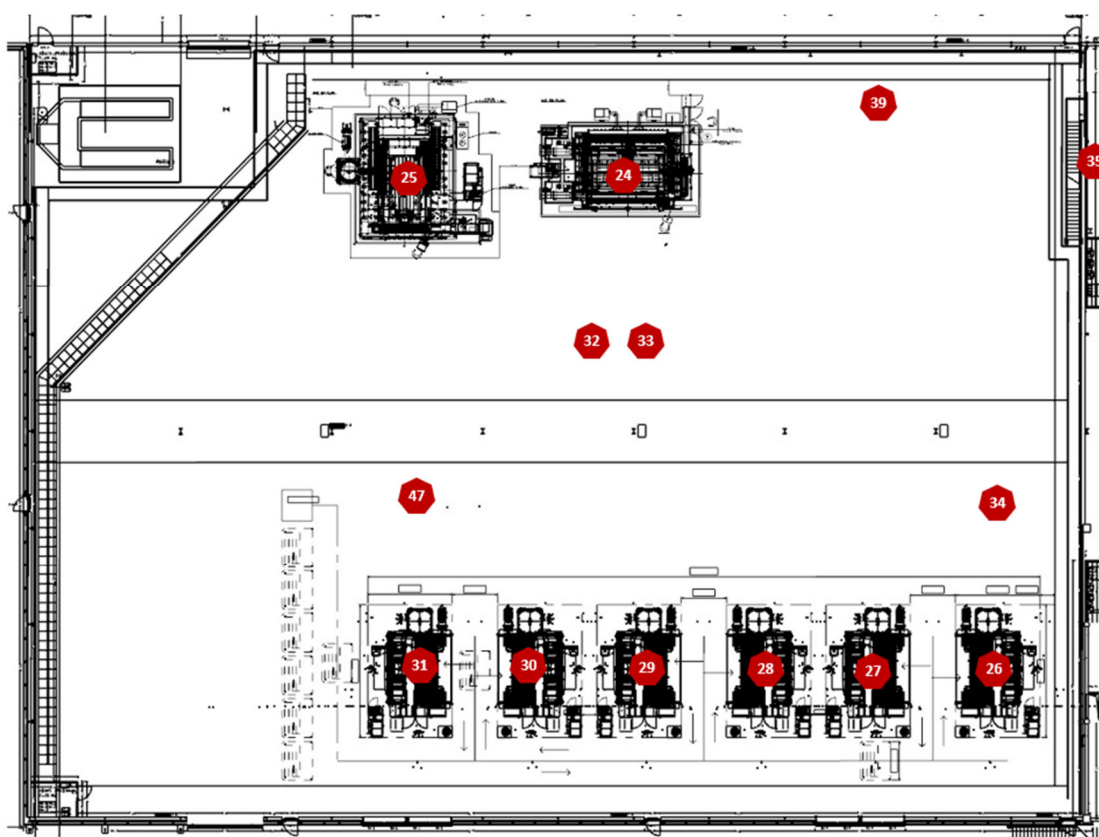


Figura 6 – Layout da UAP Sacoc.

4.2.1 Processo EPC (Cargo Door) – Breton Eagle 1000

Neste processo será utilizado o equipamento Breton Eagle 1000, que corresponde a uma máquina de CNC de 5 eixos, com cerca de 100KVa de consumo, onde será utilizado óleo de corte, óleo hidráulico e óleo de lubrificação. É um equipamento que vai gerar como resíduos, limalha de alumínio, lamas no depósito do óleo de corte devido aos carbonetos que compõem a matéria prima (será realizada uma limpeza de 2 em 2 anos por empresa certificada) e filtros de papel (óleo de corte). As caixas de madeira onde vem as chapas de alumínio com a matéria prima, são devolvidas para que o fornecedor possa enviar mais matéria prima.

Este processo caracteriza-se pelas seguintes fases produtivas:

- Armazém de matéria prima;
- Colocação da matéria prima (chapas de alumínio com uma dimensão máxima de (4X2X0.010 metros), junto à Breton Eagle 1000 (“Buffer” intermedio);
- Colocação da chapa na Breton Eagle 1000 com ajuda de um movimentador de cargas;
- Maquinação da OP10;
- Retirar chapa da Breton Eagle 1000 com ajuda de um movimentador de cargas para a calandra, a fim de dar forma concava à peça;
- Após a chapa ganhar a forma pretendida é colocada novamente na Breton Eagle 1000 para iniciar a OP20;
- Retirar chapa da Breton Eagle 1000 para a área de acabamento e limpeza;
- Colocar a chapa de alumínio num gabarit para controlo de qualidade;
- Após garantir que a peça em questão está de acordo com as exigências do cliente, a peça vai para tratamento de superfície;
- Armazém / expedição.

Na Figura seguinte apresenta-se um esquema produtivo do Processo EPC (Cargo Door) – Breton Eagle 1000.

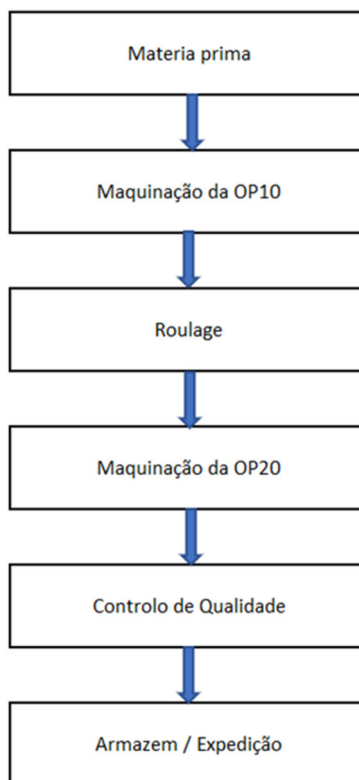


Figura 7 – Esquema produtivo – Processo EPC (Cargo Door) – Breton Eagle 1000.

4.2.2 Processo SPIRIT – Breton MATRIX 1000

Neste processo será utilizado o equipamento Breton Matrix 1000, que corresponde a uma máquina CNC de 5 eixos, com cerca de 100KVa de consumo, onde será utilizado óleo de corte, óleo hidráulico e óleo de lubrificação. É um equipamento que vai gerar como resíduos, limalha de alumínio, lamas no depósito do óleo de corte devido aos carbonetos que compõem a matéria prima (será realizada uma limpeza de 2 em 2 anos por empresa certificada) e filtros (óleo de corte). As caixas de madeira onde vem os perfis de alumínio com a matéria prima, são devolvidas para que o fornecedor possa enviar mais matéria prima.

Este processo caracteriza-se pelas seguintes fases produtivas:

- Armazém de matéria prima;
- Colocação da matéria prima (Perfil de alumínio com uma dimensão máxima de (0.085X3.5X0.250 metros), junto à Breton Matrix 1000 (“Buffer” intermedio);
- Colocação do perfil na Breton Matrix 1000;
- Maquinação da OP10;
- Retirar o perfil da Breton Matrix 1000 da OP1 e OP2 e colocar no dispositivo ao lado para fazer a OP3 e a OP4;
- Armazém / expedição.

Na Figura seguinte apresenta-se um esquema produtivo do Processo SPIRIT – Breton MATRIX 1000.

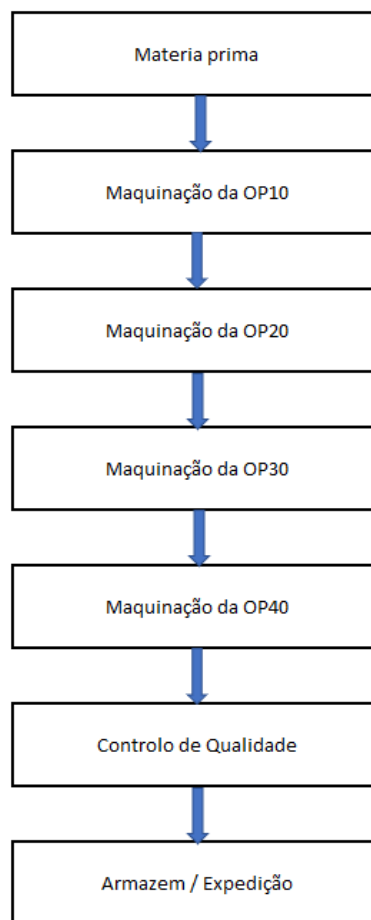


Figura 8 – Esquema produtivo – Processo SPIRIT – Breton MATRIX 1000.

4.2.3 Processo SACOC – Breton MATRIX 800

Neste processo será utilizado o equipamento Breton Matrix 800, que corresponde a uma máquina de CNC de 5 eixos, com cerca de 100KVa de consumo, onde será utilizado óleo de corte, óleo hidráulico e óleo de lubrificação. É um equipamento que vai gerar como resíduos, limalha de alumínio, lamas no depósito do óleo de corte devido aos carbonetos que compõem a matéria prima (será realizada uma limpeza de 2 em 2 anos por empresa certificada) e filtros (óleo de corte). As caixas de madeira onde vem os perfis de alumínio com a matéria prima, são devolvidas para que o fornecedor possa enviar mais matéria prima.

Este processo caracteriza-se pelas seguintes fases produtivas:

- Armazém de matéria prima.
- Colocação da matéria prima (Perfil de alumínio com uma dimensão máxima de (0.150X2.150X0.035 metros), junto à Breton Matrix 800 (“Buffer” intermedio);
- Colocação do perfil na Breton Matrix 800;
- Maquinação da OP1;
- Após a maquinação o perfil de alumínio irá sofrer um polimento e uma rebarbação;
- Processo de modulação através de uma quinadeira (Amada) e uma calandra (Picot);

- De seguida as peças vão a banhos para desgorduramento e de seguida vão ao forno;
- Maquinação da OP2;
- Controlo tridimensional;
- Teste de líquidos penetrantes e em seguida tratamento de superfície;
- Montagem de pequenas peças;
- Controlo geométrico;
- Banco de ensaios;
- Armazém/Expedição.

Na Figura seguinte apresenta-se um esquema produtivo do Processo SACOC – Breton MATRIX 800.

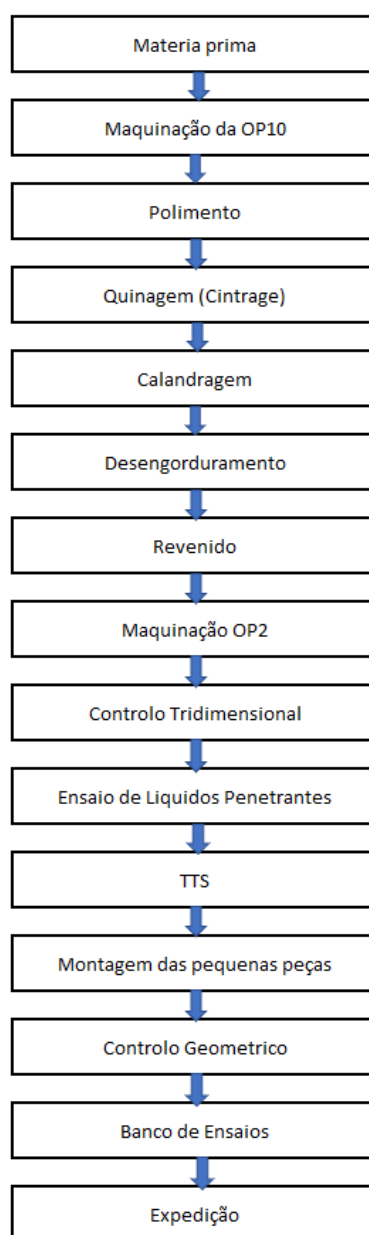


Figura 9 – Esquema produtivo – Processo SACOC – Breton MATRIX 800.

4.3 UAP Marca Lauak

A UAP Marca LAUAK, também chamada de unidade do Projeto Marca LAUAK, constitui uma iniciativa original e inovadora de fornecimento de componentes aeronáuticos em chapa, produzidos numa linha de alto débito em que o cliente disporá da facilidade de colocar a sua encomenda, conhecendo antecipadamente o preço do componente e o prazo de entrega sem necessidade de recorrer ao sistema tradicional de seleção de fornecedor, negociação de preço e prazo de entrega.

Para além do terminal de encomendas, ao cliente será também disponibilizado um armazém automatizado que recolhe e regista todos os produtos entregues e assegurará o feedback dos consumos de modo a auxiliar o cliente na gestão das suas necessidades. A exploração desta solução poderá permitir, se assim o cliente o desejar, que seja a própria LAUAK Grândola a realizar a gestão integral das necessidades do cliente.

O modelo básico da linha assenta fundamentalmente no conceito de fábrica do futuro, baixa cadência, pequenas séries, e alta diversidade. As famílias de peças de chapa são por isso configuradas a uma dimensão de 80x80 cm e com apenas dobragens em L, Z e W. A linha em si será constituída por uma linha de alto débito de produção com recurso a sistemas robóticos inteligentes e sistemas de inspeção e rastreabilidade avançados.

Acompanhando o quadro sinóptico do processo, na figura abaixo, verificamos que numa primeira fase, de preparação de material, os componentes são recortados em planilhas standard que configuram o primeiro estágio das diferentes peças a fabricar.

Em seguida sofrem um processo de remoção de rebarbas, eventualmente de desbaste e ou escarear, e são transportadas para a zona robotizada de dobragem.

Após uma verificação sumária da conformidade com o modelo digital, são movimentadas pelos robots e procedem ao processo de dobragem/quinagem.

Terminada esta fase é verificada a conformidade através de um sistema de visão ótica com braço integrado. As peças com defeito serão retrabalhadas e verificadas de novo.

As peças aprovadas, seguem posteriormente para a fase de tratamentos de superfície, a Anodização Tartárica Sulfúrica e o Alodine, e são encaminhados para a fase de pintura.

Concluída a fase de pintura as peças são controladas de acordo com a ficha de qualidade respetiva e verificada a sua conformidade. Sendo aprovadas, na fase seguinte podem seguir dois caminhos que convergem nas fases de marcação, embalagem e expedição. Um caminho que as conduz as peças diretamente para estas fases e um outro que requer uma fase de montagem de pequenos componentes como porcas flutuantes, colocação de rebites, colocação de massa vedante, etc.

As peças são então transportadas para os diversos clientes e colocados nos armazéns deslocados nos clientes. Este processo pode ser totalmente acompanhado pelo cliente, em todas as suas fases, assim como o transporte até às suas instalações.

Na Figura seguinte apresenta-se um esquema produtivo da UAP Marca Lauak.

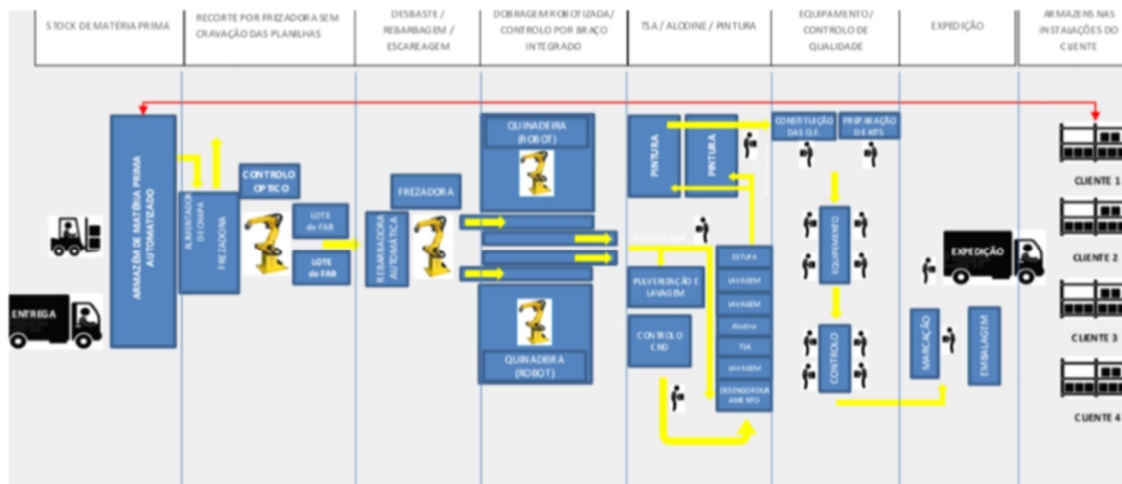


Figura 10 – Esquema produtivo da UAP Marca Lauak.

Na figura seguinte apresenta-se o Layout da presente UAP. De referir que cada número identificado no layout possui correspondência na coluna “POS” da Tabela 7 – Máquinas e equipamentos a instalar.

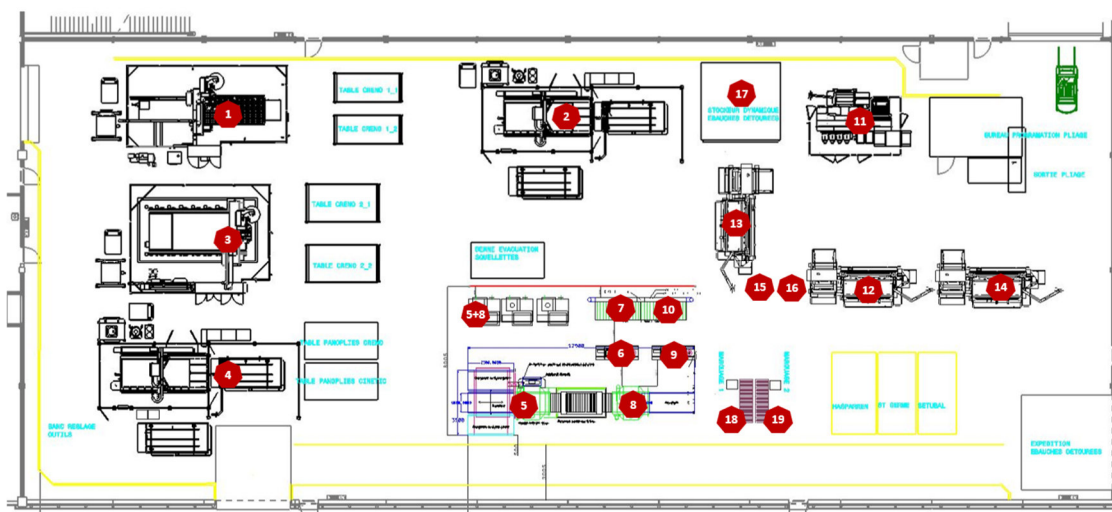


Figura 11 – Layout da UAP Lauak.

4.4 UAP Tratamento de Superfícies e Pintura

Apresentam-se de seguida as características principais das linhas automáticas para realizar a anodização tartárica sulfúrica, anodização Sulfúrica, em peças de alumínio, passivação dos aços inoxidáveis, fresagem química do titânio e uma instalação de pintura automática e manual, de acordo com os requisitos das normas aplicáveis, designadamente AIRBUS, SAFRAN E BOEING.

Complementarmente, procurou-se harmonizar os requisitos da Produção, da Qualidade e do Ambiente, cumprindo as orientações estabelecidas no documento da Comissão Europeia “IPPC – Reference Document on Best Available Techniques for Surface Treatment of Metals and Plastics – August 2006).

Neste sentido, está adotado um conjunto de medidas que visam o eficiente controlo do processo, mediante uso criterioso e eficiente dos produtos químicos, água e energia, nomeadamente:

- Diminuição do consumo de produtos químicos e água.
 - Instalação de rampas de atomizadores de água desmineralizada classe A, nas abas de todas as tinas de tratamento e lavagem, acionadas sempre que saem peças do banho ou da água de lavagem de modo a que o arraste nas peças, retorne aos próprios banhos.
 - Prolongamento do tempo de escoamento das peças, entre etapas de tratamento.
- Prolongamento da vida útil dos banhos.
 - Instalação de unidades de filtração, e sistemas de radiação ultravioleta para manter o banho de TSA e todas as águas de lavagem com a qualidade especificada.
 - Instalação de desoleador por coalescência no banho de desengorduramento alcalino.
 - Plano de controlo analítico e correção dos banhos, com periodicidades especificadas.
- Redução do consumo de água.
 - Circuito fechado de recirculação e regeneração por permutação iónica, da água desmineralizada classe A utilizada nas lavagens intermédias entre etapas do processo de anodização.
 - Instalação de caudalímetros nas tinas de lavagem com água industrial classe B e sondas de pH, com ligação ao sistema informático que gere a linha, com registo permanente.
 - Fixação de abas de gotejamento entre as tinas.
- Redução do consumo energético
 - Controlo e monitorização da temperatura dos banhos.
 - Instalação de variadores de velocidade em diversos motores para usar nos períodos mortos.
 - Isolamento térmico de tinas cujos banhos não trabalham á temperatura ambiente.
 - Redução do ar comprimido para agitação dos banhos.
 - Plano de manutenção preventiva, efetiva.
- Prevenção de acidentes ambientais e mitigação das suas consequências
 - Impermeabilização das superfícies de assentamento das tinas, com bacias de contenção segregada por natureza dos produtos químicos, mediante pequenos muretes, com escoamento separado e natural para a ETAR.
 - Tubagens segregadas por natureza e concentração de efluentes concentrados e diluídos, mediante escoamento por gravidade, para os tanques de receção na ETAR.

- Salas separadas, com escoamento natural para a ETAR, para armazenagem de produtos ácidos, alcalinos, oxidantes, selantes e inflamáveis, equipadas com sistema automático para doseamento dos produtos aos banhos, evitando a manipulação humana.
- Identificação de todas as tubagens e válvulas conforme legislação obrigatória.
- Sistemas dedicados de alarme na ETAR e sistema de exaustão de gases.

Em conformidade com o Estudo de Dimensionamento Preliminar e considerando as dimensões úteis das tinas, bem como a duração dos ciclos de tratamento, a Unidade de Tratamento de Superfícies, com recurso a 3 turnos de 8 horas (de 2ª a 6ª feira), permitirá processar anualmente 130.000 m².

A capacidade instalada na Unidade de Tratamento de Superfícies, é obtida através da soma do volume geométrico de todas as tinas, excetuando as tinas de lavagem e as de reserva (futura ampliação, dependente do mercado), obtendo-se o valor de 116,9 m³.

A manufatura e manutenção dos banhos de tratamento, é assegurada com água desmineralizada, classe A.

Todas as tinas de banhos técnicos estão equipadas com rampas de atomizadores de água desmineralizada classe A, para assegurar a menor contaminação possível das águas das tinas de lavagem.

A lavagem entre as fases de tratamento, é assegurada por imersão das peças em água industrial, classe B, na primeira tina de lavagem a seguir á tina de tratamento, sendo depois imersas em água desmineralizada classe A numa segunda tina de lavagem. Todas as tinas de lavagem estão equipadas com rampas de atomizadores de água de lavagem nas abas, acionadas, á medida que as peças saem da água de lavagem.

As águas de lavagem classe B após utilização são encaminhadas para a ETAR, enquanto que, as águas de lavagem classe A, depois de utilizadas, são enviadas para um circuito fechado de regeneração e recirculação que integra um grupo de desmineralização por permuta iónica, por forma a garantir uma água final com a qualidade especificada, mantendo um baixo nível de consumo de água e descarga de efluente.

Os banhos concentrados exaustos, são conduzidos por gravidade para a ETAR e armazenados em depósitos de acumulação segregados por natureza, sendo depois processados de modo a que apresentem os valores especificados, antes de serem lançados no coletor municipal.

Após utilização, a água industrial usada, é conduzida para a ETAR, para correção do pH e precipitação de metais, antes de serem descarregados no coletor municipal.

O armazenamento dos produtos químicos necessários á manufatura e manutenção dos banhos é feito em 6 salas segregadas por natureza de produtos, equipadas com bacias de retenção, caleiras e tubagens separadas para drenagem por gravidade, para conter e conduzir derrames acidentais e águas de lavagem, para a ETAR. Estas salas são:

- Sala 1 – Ácidos
- Sala 2 – Alcalinos
- Sala 3 – Oxidantes
- Sala 4 – Selantes
- Sala 5 – Inflamáveis
- Sala 6 – Consumíveis diversos.

Os produtos químicos necessários á correção dos banhos, são adicionados sem intervenção humana, através de um sistema de dosagem automática, instalado nas salas de armazenagem.

Na figura seguinte apresenta-se o Layout da presente UAP. De referir que cada número identificado no layout possui correspondência na coluna “POS” da Tabela 7 – Máquinas e equipamentos a instalar.

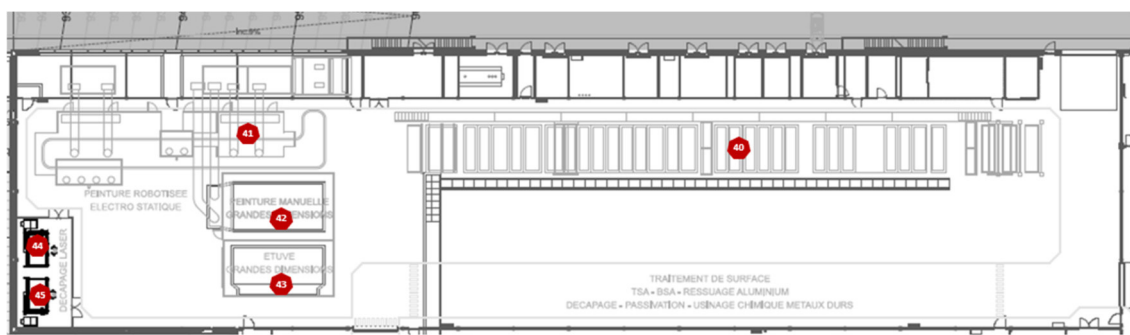


Figura 12 – Layout da UAP Tratamento de Superfícies e Pintura.

De seguida apresentam-se as características técnicas da UAP.

4.4.1 Linhas de tratamento de superfícies

4.4.1.1 Características dos equipamentos

As características das tintas e a identificação da necessidade de equipamentos periféricos, de alimentação de água desmineralizada, ar comprimido e eletricidade, de circulação de fluidos (efluentes líquidos e gasosos), de aquecimento elétrico, arrefecimento e termostatização, medida, controlo e registo dos parâmetros de funcionamento encontram-se definidas para garantir a otimização do processo.

4.4.1.2 Anodização tartárico sulfúrica

O processo consiste na criação de uma camada de óxido de alumínio por eletrólise num banho de ácido tartárico e sulfúrico. A película de alumina formada na superfície é porosa e garante uma adesão correta da tinta. A sequencia processual deste tratamento é a que se apresenta no diagrama abaixo.

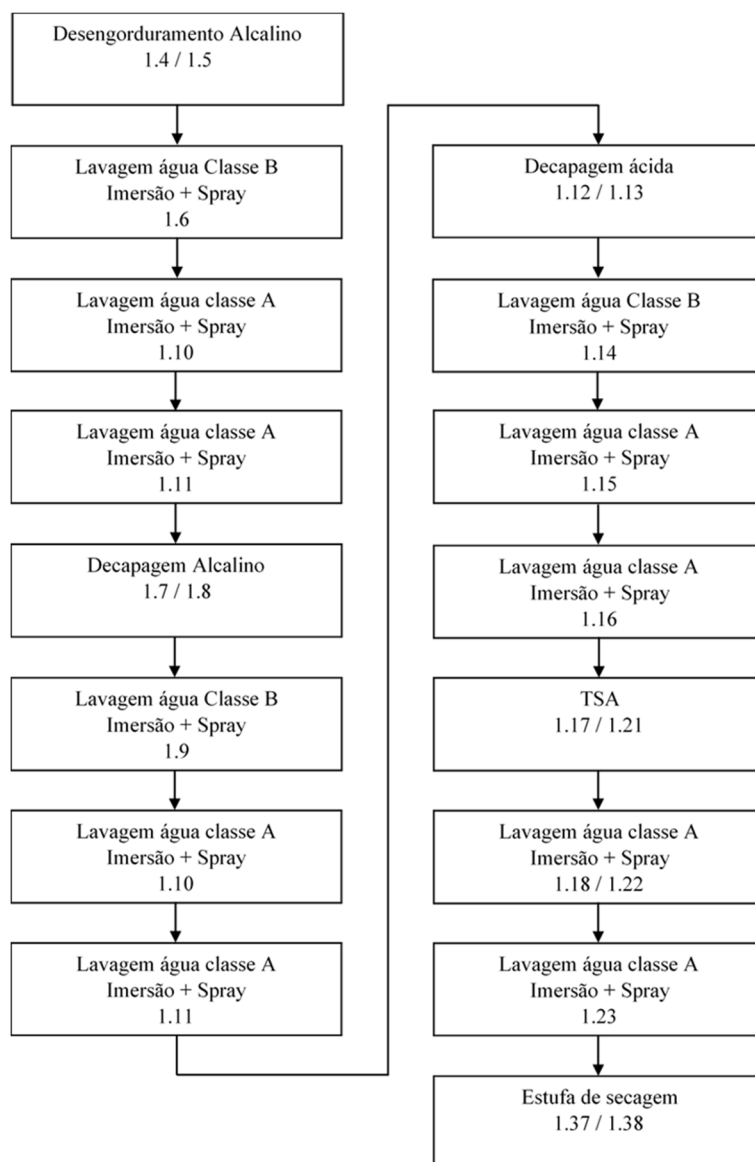


Figura 13 – Esquema produtivo da Anodização tartárico sulfúrica.

4.4.1.3 Anodização sulfúrica com impregnação e selagem

O processo consiste na criação de uma camada de óxido de alumínio por eletrólise num banho de ácido sulfúrico, que depois será impregnado numa solução química à base de crómio III (Lanthane) e colmatado em água, por forma a selar os poros existentes na película de alumina formada na superfície. A sequência processual deste tratamento é a que se apresenta no diagrama abaixo.

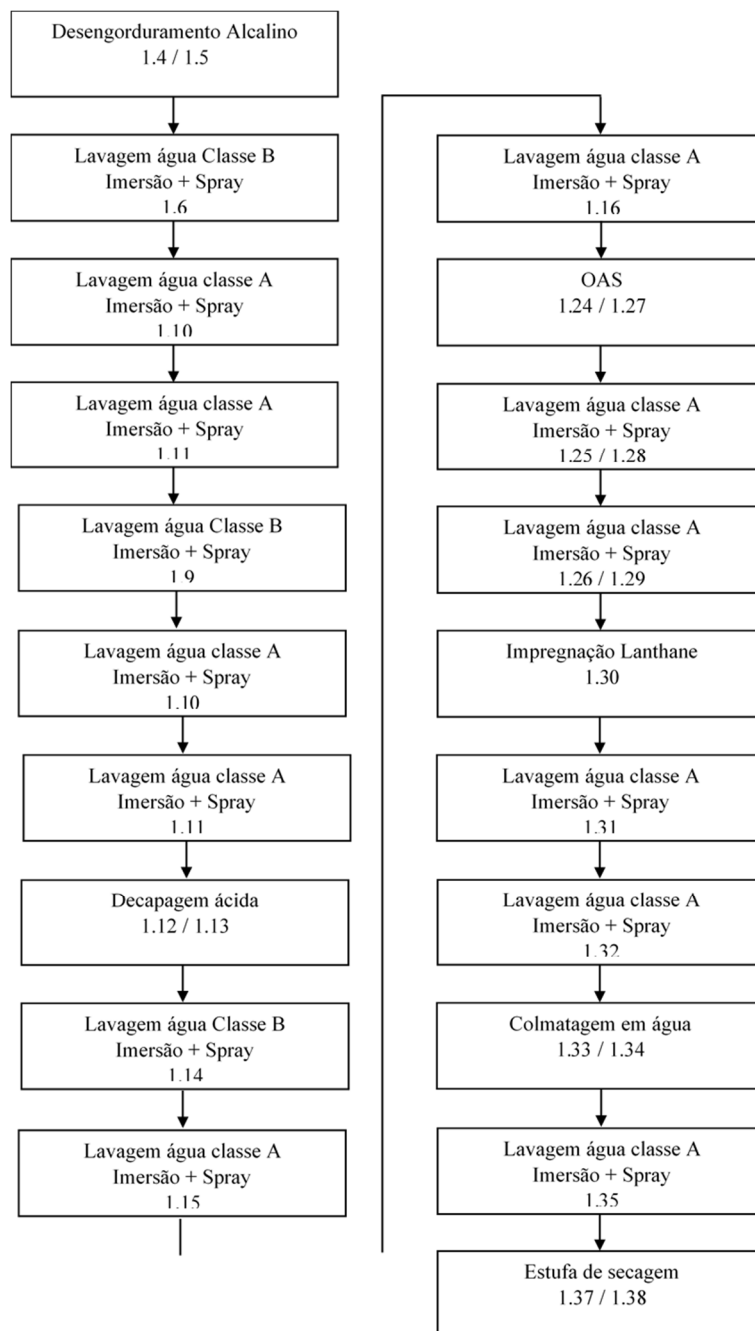


Figura 14 – Esquema produtivo da Anodização sulfúrica com impregnação e selagem.

4.4.1.4 Passivação do aço inox

O processo de passivação do aço inox consiste em formar uma camada passiva de óxido de cromo espessa e uniforme na superfície da peça. A sequencia processual deste tratamento é a que se apresenta no diagrama abaixo.

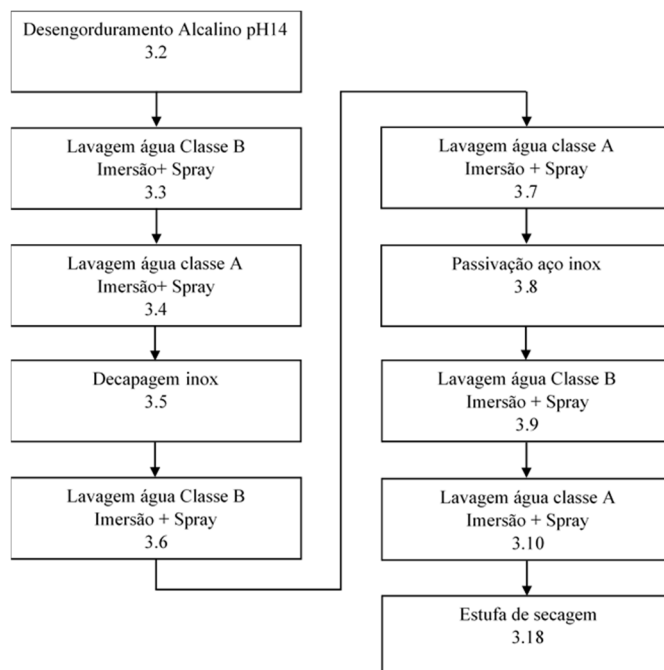


Figura 15 – Esquema produtivo da Passivação do aço inox.

4.4.1.5 Fresagem química

O processo de fresagem química consiste na dissolução controlada do material da peça (gravura) por meio de um forte reagente químico (decapagem). O ataque seletivo pelo reagente químico em diferentes áreas da superfície da peça é controlado por camadas removíveis de material chamado de "máscara". A sequencia processual deste tratamento é a que se apresenta no diagrama abaixo.

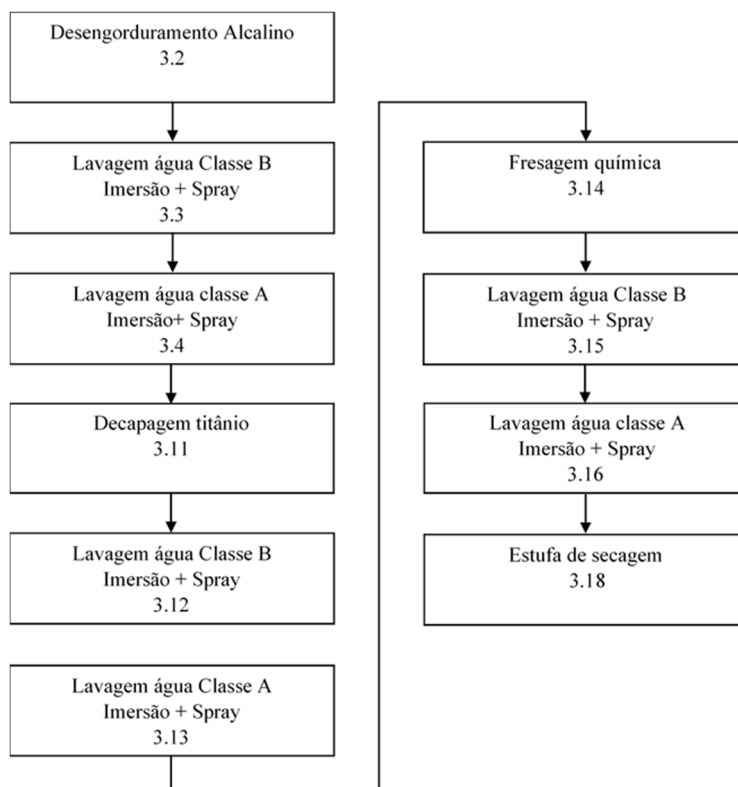


Figura 16 – Esquema produtivo da Fresagem química.

4.4.1.6 Inspeção por líquidos penetrantes

Processo de inspeção (Ensaio Não Destrutivo) que permite a detecção de defeitos na superfície de peças de materiais ferrosos e não ferrosos. Na linha a ser implementação o líquido penetrante terá uma sensibilidade 2 ou 3 conforme requerido pelo cliente. A sequencia processual deste tratamento é a que se apresenta no diagrama abaixo.

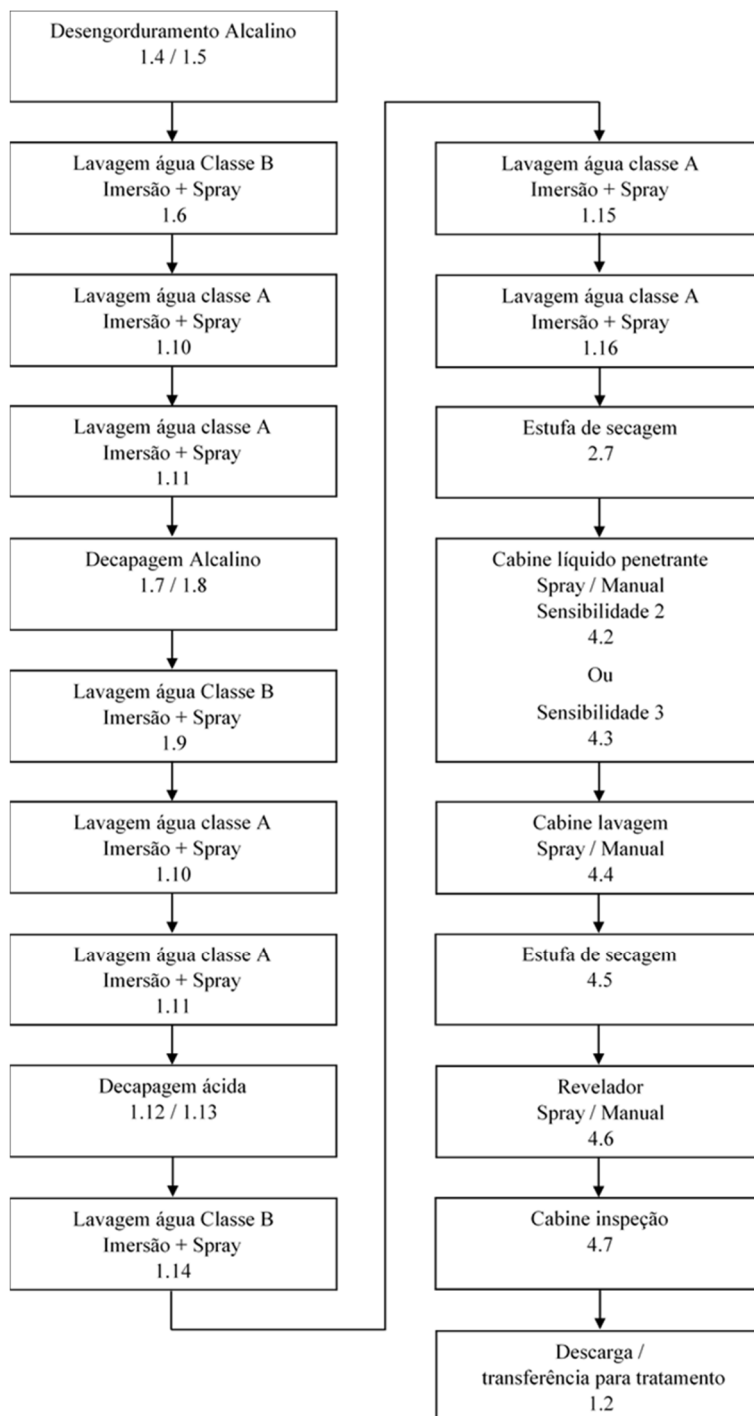


Figura 17 – Esquema produtivo da Inspeção por líquidos penetrantes.

4.4.2 Movimentação de peças

Através de 3 carros transportadores automáticos, com regulação variável de velocidade nos movimentos horizontais e verticais, comando e controlo dos carros assegurado por um PC -PLC.

4.4.3 Exaustão e lavagem de efluentes gasosos

todas as tinas que não trabalham à temperatura ambiente, ou que comportem soluções químicas que o justifiquem, são equipadas com tampas de acionamento automático e capotas de exaustão de modo a evitar a dispersão de aerossóis ou de odores.

O caudal de exaustão específico aproximado, é de 1800m³/hora por m². O caudal total de exaustão é aproximadamente de 32.000m³ / hora.

Os 2 sistemas de exaustão e lavagem de gases (sistema dedicado para a linha de passivação dos aços inoxidáveis e fresagem química do titânio), incluem os seguintes equipamentos principais:

- Torre de lavagem de gases, separador de gotículas e controlador duplo do nível da água, com carga de enchimento de contacto gás/água.
- Chaminé de lançamento dos gases na atmosfera, equipada com plataforma para recolha das amostras para análise dos gases lavados.

Os gases tratados e lançados na atmosfera, tem de cumprir o Anexo II a que se refere o Artigo 3 da Portaria nº 190B/2018 de 2 de Julho, bem como as obrigações constantes do Decreto-Lei nº 39/2018, de 11 de Junho de 2018.

4.4.4 Classificação e utilização da água

Adotam-se os requisitos definidos na Norma AIRBUS AIMS 09-00-003 – Water Quality, para a água a utilizar na manufatura e manutenção dos banhos, bem como na lavagem das peças, é classificada em 2 classes, tal como apresentado na tabela abaixo.

Tabela 6 – Caracterização da água.

Parâmetro	Classe A	Classe B
Denominação	Água desmineralizada	Água industrial
pH 25°C	5,0 a 7,0	5,0 a 9,0
Resíduos Totais (mg/l)	≤ 20	≤ 400
Condutibilidade (μS/cm)	≤ 10	≤ 750
Cloretos (mg/l)	-----	≤ 100

A água de lavagem classe B, obtêm-se por filtração da água do furo de captação, através de filtro misto de partículas e carvão, para abastecer as primeiras tinas de lavagem a seguir às tinas de tratamento. Após utilização, as águas usadas são conduzidas para a ETAR.

A água de lavagem classe A, obtêm-se por desmineralização da água do furo de captação, regeneração, purificação e recirculação, através de um sistema automático em circuito fechado, por permuta iónica. Este sistema, baseia-se no seguinte princípio de funcionamento:

As águas de lavagem classe A são conduzidas para um depósito de acumulação e igualização de onde são bombeadas para uma Unidade de Radiação Ultravioleta, constituída por filtro de partículas (50 µm), filtro de carvão ativo e lâmpadas de radiação ultra violeta com comprimento de onda de 254 nanómetros, após o que são bombeadas para um sistema automático de permutação iónica, em circuito fechado constituído por:

- Pré-filtro;
- Coluna com carvão ativo;
- Coluna com resina catiónica forte;
- Coluna com resina aniónica forte;
- Coluna com resina aniónica fraca;
- Coluna de leite misto.

A água reciclada, é conduzida para um depósito pulmão, é bombeada e enviada para as tinas de lavagem.

A última tina de lavagem a seguir a cada tina de tratamento, está equipada com condutivímetro e medidor automático de pH, associados a sistema de registo permanente.

Os eluatos resultantes da regeneração das resinas nas colunas de permutação iónica, são conduzidos para a ETAR.

4.4.5 Tratamento de efluentes líquidos concentrados e diluídos

Numa lógica de atender as necessidades de futura expansão da atividade na fábrica de Grândola, a ETAR está projetada com uma instalação para tratamento por cargas, com capacidade de 6.000 litros por partida e para processar um caudal médio entre 4 a 5 m³ / hora, considerando um caudal de ponta de 6 m³ /hora.

Os banhos exaustos concentrados e as águas de lavagem, são conduzidos por gravidade para a ETAR, em tubagens independentes até á zona de receção, de onde são transferidos para depósitos verticais de acumulação, sendo daí enviados para tratamento, da seguinte forma:

- Efluentes ácidos e alcalinos, seguem diretamente para o tanque de reação.
- Efluentes ácidos com ácido tartárico, seguem para o reator de foto-oxidação e daqui para o tanque de reação.

O tratamento está sistematizado em etapas nas quais são executadas sequencialmente as várias fases de Coagulação, Neutralização, Floculação e Sedimentação de lamas.

Estas fases, ocorrem sob controlo de condições de pH, sendo sempre que possível, usados os próprios efluentes concentrados, de forma a reduzir o consumo de reagentes.

Após a sedimentação de lamas, o efluente tratado e clarificado, é enviado para correção do pH, até se atingirem os valores permitidos para lançamento no coletor municipal. Nesta fase, o efluente, passa por um conjunto de filtros de areia e carvão ativado, de forma a reduzir a quantidade de sólidos suspensos que ainda possam existir, bem como, reduzir a CQO.

O efluente assim tratado, será lançado no coletor municipal, após ser medido e registado o seu caudal e pH.

A dosagem dos reagentes é automática, em função das temporizações e dos parâmetros de pH pré-definidos e controlados pelo PLC que gere a instalação. Os parâmetros são acessíveis na consola tátil, para interface com o autómato.

Caso os valores de pH especificados de cumprimento obrigatório, não sejam atingidos, o tratamento é interrompido e são ativadas mensagens de alarme e alarmes sonoros para aviso dos operadores.

Todas as situações de anomalia de níveis máximos de receção ou acumulação de efluentes e mínimos de reagentes, são também identificadas, assim como eventuais disparos térmicos de proteção dos motores.

Conforme a gravidade de cada uma destas ocorrências, o tratamento poderá também ser ou não interrompido

O efluente a lançar no coletor municipal, deve cumprir os seguintes valores definidos pela Câmara Municipal de Grândola:

- Alumínio: $\leq 10 \text{ mg/lit Al}$;
- CBO a 20°C: $\leq 500 \text{ mg/lit O}_2$;
- Cloretos: $\leq 140 \text{ mg/lit Cl}$;
- Condutividade: $\leq 1100 \mu\text{S/cm}$;
- CQO: $\leq 1000\text{mg/lit}$;
- pH: 6 a 9 (Escala Sorensen);
- SST: $\leq 600 \text{ mg/lit}$;
- Sulfatos: $\leq 20 \text{ mg/lit SO}_4$;
- Temperatura: Ambiente.

4.4.6 Dispositivos de monitorização e registo

A cadeia de monitorização e medição da temperatura dos banhos, têm uma precisão de $\pm 1^\circ \text{C}$.

O Software de gestão dos equipamentos da linha, assegura as seguintes funções:

- Visualização geral da linha no respetivo écran.
- Diferentes níveis de segurança (acesso através de password).
- Controlo de temperatura.
- Movimentação e posicionamento dos carros transportadores.
- Acionamento e paragem de bombas, motores, etc.
- Alarme de avarias.
- Alarmes de processo (Temperaturas, níveis, curto circuitos, etc.).
- Diferentes visualizações do processo, com valores digitais e analógicos em tempo real.

O sistema de controlo dos processos de anodização tartárica sulfúrica, assegura o registo dos seguintes parâmetros pré-selecionados:

- Identificação da Ordem de Produção
- Data e hora do início e fim do tratamento
- Temperatura dos banhos
- Ciclo elétrico (tensão, corrente, tempo) de cada tratamento eletrolítico.
- Impressão de relatórios.

4.4.7 Diversos

- As tinas têm uma ligeira inclinação do fundo, com saída para o coletor de descarga e equipadas com válvula, por forma a esvaziar o banho no máximo de 30 minutos.
- As tinas são identificadas por código alfanumérico e sinalética de segurança.
- Todas as tubagens para condução dos fluidos, são identificadas com etiquetas plásticas auto adesivas, indicando a sua natureza, sentido e direção.
- Os materiais utilizados na construção dos equipamentos de aquecimento e de refrigeração, foram selecionados e/ou isolados, de forma a evitar inconvenientes que podem resultar de pares galvânicos e correntes parasitas.
- A zona de assentamento das tinas e equipamentos periféricos, constitui a bacia de retenção, tem uma inclinação mínima para permitir o escoamento por gravidade, cuja superfície e lados (até 100mm de altura) são ser protegidos com revestimento especial e delimitada por um murete em chapa de PVC com a espessura mínima de 30mm e altura de 100mm, devidamente fixado, colado e calafetado com o piso. O escoamento segregado por natureza dos líquidos é por gravidade para a ETAR.
- O acesso e a circulação em redor das tinas é feito através de plataformas/corredores de acesso e de circulação em redor das tinas.

4.4.8 Pintura

A instalação de pintura líquida de peças metálicas para a indústria aeronáutica, é constituída por:

- Linha de pintura automática, com transportador aéreo, para peças de dimensões até 800 mm de largura e 1.750 mm de altura.
- Uma cabine de pintura e uma estufa estática, para peças com dimensões até 4.000mm de largura e 6.000 mm de comprimento.
- Sala de insuflação de ar ionizado.
- Unidades de tratamento de ar e de ventilação.
- Unidade de aquecimento de água.
- Unidade de arrefecimento de água.
- Túnel de flash-off.
- Túnel de secagem de primário.
- Sala de preparação de tintas.
- Transportadores aéreos.

A linha de pintura automática e a cabine de pintura de grandes dimensões, estão projetadas para a aplicação de primário de base aquosa numa primeira cabine dupla e aplicação de esmalte de base aquosa, numa segunda cabine dupla.

Em cada uma das cabines de pintura, existe um posto de pintura automática por recíprocador e um posto de pintura manual por operador.

Não serão utilizados solventes no processo, será tudo base aquosa.

4.4.9 Legislação ambiental

Os equipamentos que constituem a Unidade de Tratamento de Superfícies, bem como, a caracterização dos efluentes sólidos, líquidos e gasosos, têm de garantir o atendimento de todos os requisitos legais aplicáveis, incluindo o regulamento nº 630/2017, de 20 de Dezembro – Regulamento da Prestação do Serviço de Saneamento de águas Residuais Urbanas do Município de Grândola (artigo 20º, anexo III)

A Unidade de Tratamento de Superfícies, não está abrangida pelo Decreto-Lei nº 150/2015, de 5 de Agosto, que estabelece o regime de prevenção de acidentes graves (PAG) que envolvem substâncias perigosas e de limitação das suas consequências para a saúde humana e para o ambiente, por não atingir os limiares.

4.5 Máquinas e equipamentos

A Lauak possuirá nas suas instalações as máquinas e equipamentos listados na tabela seguinte, onde se encontra também identificado o local/secção onde cada máquina estará instalada.

Tabela 7 – Máquinas e equipamentos a instalar.

LISTA DE MÁQUINAS POR UAP			
UAP "MARCA LAUAK"			
POS	TIPO DE MAQUINA	MARCA	REFERENCIA
1	Recorte de alumínio por maquinação 1	LE CRENEAU INDUSTRIEL	CRENO TM 31
2	Recorte de alumínio por maquinação 2	LE CRENEAU INDUSTRIEL	CRENO TF 31
3	Recorte de alumínio por maquinação	FIVES	DHP 1500
4	Recorte de alumínio por maquinação	FIVES	DHP 1500
5	Lixagem de alumínio por meu mecanico automáticoEbavurage aluminium par brossage automatique	SPALECK	FLADDER GYRO 200
6	Lixagem, desengurduramento e polimento em cuva	SPALECK	XA 150
7	Mesa de aspiração de lixagem manual	SPALECK	FORMULA 5000x1250
8	Lixagem de alumínio por meu mecanico automáticoEbavurage aluminium par brossage automatique	SPALECK	FLADDER GYRO 200
9	Lixagem, desengurduramento e polimento em cuva	SPALECK	XA 150
10	Mesa de aspiração de lixagem manual	SPALECK	FORMULA 5000x1250
11	Maquina de quinagem robotizada	AMADA	EG 6013 AR
12	Maquina de quinagem semi-automática hibrida	AMADA	HG 100/3 ATC
13	Maquina de quinagem semi-automática hibrida	AMADA	HG 100/3 ATC
14	Maquina de quinagem semi-automática hibrida	AMADA	HG 100/3 ATC
15	Quinadeira manual	SAFAN	E-BRAKE 35 1250
16	Quinadeira manual	SAFAN	E-BRAKE 35 1250
17	Armazém de stockagem dinâmico	KARDEX	
18	Marcação jet-tinta		
19	Marcação jet-tinta		

UAP MONTAGEM			
POS	TIPO DE MAQUINA	MARCA	REFERENCIA
20	Estufa de secagem	FRANCES ETUVES	
21	Pequenas montagens - Linha metal duro		
22	Pequenas montagens - Linha Alumino		
23	Armazém de stockagem dinamico	KARDEX	

UAP SACOC			
POS	TIPO DE MAQUINA	MARCA	REFERENCIA
24	Centro de maquinação de fresagem vertical	BRETON	EAGLE 1000 / 2T K20
25	Centro de maquinação de fresagem vertical	BRETON	MATRIX 1000 K40
26	Centro de maquinação de fresagem vertical	BRETON	MATRIX 800
27	Centro de maquinação de fresagem vertical	BRETON	MATRIX 800
28	Centro de maquinação de fresagem vertical	BRETON	MATRIX 800
29	Centro de maquinação de fresagem vertical	BRETON	MATRIX 800
30	Centro de maquinação de fresagem vertical	BRETON	MATRIX 800
31	Centro de maquinação de fresagem vertical	BRETON	MATRIX 800
32	Maquina CNC de moldagem por rolos	PICOT	RCS 135-380
33	Maquina CNC de moldagem por rolos	PICOT	RCS 135-380
34	Estufa de secagem	FRANCES ETUVES	XXL 04.5
35	Control Tridimensional	KRONOS	CMM COORD3
36	Control Tridimensional	KRONOS	
37	Control Tridimensional	KRONOS	
38	Control Tridimensional	KRONOS	
46	Banco de ensaios	BANC SACOC	18-IH-001-R6
47	Cintrage (prensa)	AMADA	HFE M2 170
39	Armazém de stockagem dinamico	KARDEX	

UAP TRATAMENTOS DE SUPERFICIE E PINTURA			
POS	TIPO DE MAQUINA	MARCA	REFERENCIA
40	Linha de tratamentos de superficie robotizada	DELTA	Machine spéciale
41	Linha de pintura automática robotizada e electro-estática	DELTA	Machine spéciale
42	Cabine de pintura manual	AELECTRICA	Machine spéciale
43	Estufa de secagem	AELECTICA	Machine spéciale
44	Maquina de decapagem a laser	MELIAD	CL 150 STAMP 14
45	Maquina de decapagem a laser	MELIAD	CL 150 STAMP 14

4.6 Capacidades instaladas

A Lauak possuirá nas suas instalações a seguinte capacidade de produção instalada, para as diversas Unidade de Produção (UAP).

Tabela 8 – Capacidade instalada das várias UAP.

UAP	Capacidade máxima estimada
Marca Lauak	2.500.000 peças/ano
TS/Pintura	5.000.000 processamentos/ano
Montagem	2.500.000 peças equipadas/ano
SACOC/Maquinação	SACOC - 3.300 conjuntos montados/ano
SACOC/Maquinação	Spirit - 1.250 peças/ano
SACOC/Maquinação	Painel EPC - 500 peças/ano

4.7 Esquema dos fluxos produtivos

Na figura seguinte apresenta-se um esquema descritivo da(s) atividade(s) desenvolvida(s) indicando as entradas/consumos e saídas/emissões, representando os fluxos produtivos.

Os fluxos produtivos base segue os seguintes caminhos:

- 1) Armazém exterior - 1 – 2 – Expedição;
- 2) Armazém exterior - 1 – 2 – 3 – Expedição;
- 3) Armazém - 4 – 2 – 3 – Expedição.

LOCALIZAÇÃO	PRODUÇÃO	LOCALIZAÇÃO	SUPOORTE À PRODUÇÃO	LOCALIZAÇÃO	TERCIÁRIO
1	UAP « MARCA LAUAK »	5	CONTROLE	10	ADMINISTRAÇÃO
2	UAP MONTAGEM	6	MANUTENÇÃO	11	SOCIAL
3	UAP TS / PINTURA	7	TRANSFORMADORES	12	GESTÃO DE RESÍDUOS
4	UAP SACOC	8	CENTRAL DE AR COMPRIMIDO	13	ESPAÇOS ABERTOS
		9	ETAR – Tratamento de superfícies		

Página 29 de 30

4.8 Medidas de mitigação da contaminação de solos e águas

A Organização implementará medidas preventivas para mitigação da contaminação de solos e águas, nomeadamente:

- Impermeabilização das superfícies de assentamento das tinas, com bacias de contenção segregada por natureza dos produtos químicos, mediante pequenos muretes, com escoamento separado e natural para a ETAR;
- Tubagens segregadas por natureza e concentração de efluentes concentrados e diluídos, mediante escoamento por gravidade, para os tanques de receção na ETAR;
- Salas separadas, com escoamento natural para a ETAR, para armazenagem de produtos ácidos, alcalinos, oxidantes, selantes e inflamáveis, equipadas com sistema automático para doseamento dos produtos aos banhos, evitando a manipulação humana;
- Identificação de todas as tubagens e válvulas conforme legislação obrigatória;
- Sistemas dedicados de alarme na ETAR e sistema de exaustão de gases;
- Instalação de equipamentos novos, garantindo uma maior eficiência e menores probabilidades de avarias;
- Instalação de redes de drenagem para confinamento e encaminhamento de águas residuais;
- Existência de contentores apropriados para promover uma correta e eficaz gestão de resíduos;
- Reutilização de água em circuito fechado de recirculação e regeneração por permutação iónica, da água desmineralizada classe A, utilizada nas lavagens intermédias entre etapas do processo de anodização.

4.9 Encerramento e desmantelamento/desativação das instalações

No momento de encerramento e desmantelamento/desativação das instalações, a Lauak dará cumprimento a toda a legislação em vigor, com especial enfoque na gestão de resíduos que resultará do eventual desmantelamento das instalações.

Anexo I

AS



CARTÓRIO NOTARIAL DE GRÂNDOLA

NIF 172370108

CERTIFICA

- ☒ Que a fotocópia apensa a esta certidão está conforme o original.
- ☒ Que foi extraída da Escritura exarada de folhas cinquenta e uma a folhas cinquenta e três verso, do livro de notas para escrituras diversas deste Cartório, número Quatroze - C.
- ☐ Que foi extraída do Testamento exarado de folhas _____ a folhas _____ do livro de Testamentos deste Cartório, número _____.
- ☐ Que foi extraída do documento arquivado sob o nº _____ no maço de documentos do livro de notas para escrituras diversas, número _____.
- ☐ Que foi extraída do documento arquivado sob o número _____ do ano de _____, do maço de documentos a que se refere a alínea _____, do nº2 do art.º 28 do Código do Notariado.
- ☐ Que foi extraída do documento arquivado sob o número _____ do maço respeitante a procurações lavradas nos termos do nº2 do art. 116º do Código do Notariado referente ao ano de _____.
- ☐ Que foi extraída da ata número _____ exarada a folhas _____ do livro de atas da sociedade _____ e restituída ao apresentante.
- ☐ Que foi extraída do Bilhete de Identidade/Passaporte/Carta de Condução/ Cartão de Residência número _____, emitido em _____ de _____ de _____, por _____.
- ☐ Que foi extraída do Cartão de Cidadão número _____, válido até _____ de _____ de _____, emitido por _____ a qual foi autorizada pelo próprio _____.
- ☐ Que foi extraída do documento por pública - forma.
- ☐ Que me foi presente para conferir, cujo original restituí.
- ☒ Que ocupa seis páginas, as quais têm aposto o respetivo selo branco deste Cartório e estão numeradas e rubricadas.

AS

Cartório Notarial	de Grândola
Livro	146
Folhas	51

COMPRA E VENDA

_____ No dia vinte e sete de novembro de dois mil e dezoito, no cartório notarial de Grândola, sito na Rua D. Nuno Álvares Pereira, n.º 113, rés do chão direito - A, a meu cargo, perante mim, Marcus Vinicius da Conceição Tralhão, respetivo notário, compareceram como outorgantes: _____

_____ **PRIMEIRO:** _____

_____ **ANTÓNIO DE JESUS FIGUEIRA MENDES**, casado, natural da freguesia de Azinheira dos Barros e São Mamede do Sádão, concelho de Grândola, com domicílio profissional na sede do seu representado, portador do cartão de cidadão número 00249715 8 ZY8, emitido pela República Portuguesa e válido até 08.04.2019, _____

_____ Que intervém na qualidade *de Presidente da Câmara Municipal de Grândola*, em representação do respetivo Município, NIPC 506 823 318, com sede na Rua Dr. José Pereira Barradas, _____

_____ *cuja qualidade e suficiência de poderes verifiquei por* _____

_____ a) certidões da ata de instalação da Câmara Municipal de Grândola e da ata de delegação de competências, arquivadas a instruir a escritura outorgada em cinco de dezembro de dois mil e dezassete, lavrada a folhas cinquenta e dois do livro de notas para escrituras diversas número quatro C; e _

_____ b) certidão do despacho número trinta e oito barra dois mil e dezoito, de treze de novembro, do Sr.º Presidente da Câmara Municipal, a autorizar a presente alienação, que arquivo. _____

_____ **SEGUNDO:** _____

_____ **ARMANDO MANUEL GOMES**, casado, natural da freguesia e con-

★

217

celho de Alfândega da Fé, residente na Rua do Bocage, Lote 6, 1º direto, Grândola, portador do cartão de cidadão número 02731058 2 ZY1 emitido pela República Portuguesa e válido até 08.10.2027, _____

_____ que outorga na qualidade de **procurador**, em representação da sociedade comercial anónima denominada "**LAUAK GRANDOLA, S.A.**", com sede na Rua 22 de Junho, nº 42, Grândola, União das Freguesias de Grândola e Santa Margarida da Serra, concelho de Grândola, matriculada na competente conservatória do registo comercial com o número único de matrícula e pessoa coletiva 513 864 911, com o capital social de cinquenta mil euros, com poderes para o ato, qualidade e poderes que verifiquei pela consulta realizada hoje, em www.portaldaempresa.pt, da certidão permanente com o código de acesso 4686-0000-0532, subscrita em 04.09.2018 e válida até 04.09.2019, conjugada com **pública-forma de procuração**, documentos que arquivo. _____

_____ Verifiquei a identidade dos outorgantes, por exibição dos referidos documentos de identificação. _____

_____ **PELO PRIMEIRO OUTORGANTE**, na qualidade em que inter-vém, FOI DITO: _____

_____ Que, pelo preço de **SETENTA E NOVE MIL, SETECENTOS E SETENTA E UM EUROS E TRINTA E OITO CÊNTIMOS**, já recebido através de numerário, em 23.08.2017, e cheque número 1654451630, de 27.11.2018, sacado sobre o Novo Banco, SA, **VENDE à sociedade repre-sentada do segundo outorgante**, o seguinte imóvel: _____

3
5

Cartório Notarial de Grândola	
Livro	14c
Folhas	52

_____ RÚSTICO, sito em Grândola, União das Freguesias de Grândola e Santa Margarida da Serra, concelho de Grândola, composto por culturas arvenses e cultura permanente de sobreiro, _____

_____ inscrito na respetiva matriz predial rústica sob os artigos 51 da secção CC-1 (parte), e 4 da secção CC-1 (parte), sem valor patrimonial, e _____

_____ descrito na competente conservatória do registo predial sob o número seis mil cento e sessenta e um, da freguesia de Grândola, _____

_____ com inscrição de aquisição a favor do Município de Grândola, conforme apresentações um, de vinte e seis de janeiro de mil novecentos e noventa e seis, e cinco, de nove de março de dois mil e sete, _____

_____ Que o prédio não confina com outros prédios rústicos do seu representado, pelo que o presente contrato não constitui fracionamento proibido nos termos do artigo 1376º do Código Civil. _____

_____ Que, em conformidade com o previsto no Regulamento Municipal de Atribuição de Lotes na Zona de Indústria Ligeira de Grândola e contrato promessa de compra e venda outorgado em vinte e três de agosto de dois mil e dezassete, o **presente contrato de compra e venda é feito sob as seguintes condições:** _____

_____ a) As construções a erigir no imóvel acima identificado deverão iniciar-se no prazo máximo de doze meses, a contar da data da outorga do contrato promessa de compra e venda, ou seja, vinte e três de agosto de dois mil e dezassete; _____

_____ b) A atividade económica a instalar pela segunda outorgante no prédio objeto da presente venda deverá iniciar-se no prazo máximo de vinte e quatro meses a contar da data da outorga do contrato promessa de compra e

Ag

212

venda, ou seja, vinte e três de agosto de dois mil e dezassete; _____

____c) O não cumprimento dos prazos estabelecidos nos números anteriores determina a resolução da venda; _____

____d) A posição contratual da segunda outorgante não pode ser transmitida a terceiros sem o prévio consentimento do Município de Grândola; _____

____e) O imóvel objeto da presente venda será vendido em regime de propriedade plena, ficando sujeito a **reserva de propriedade** a favor do Município de Grândola até que se verifique o início da atividade do projeto aprovado para o mesmo; _____

____f) A reserva de propriedade atrás referida não é oponível às entidades financiadoras do(s) projeto(s) com garantia hipotecária registada sobre o imóvel; _____

____g) O imóvel objeto da presente venda fica sujeito a um ónus de inalienabilidade por negócio entre vivos, por um período de dez anos a contar da data da presente escritura, ónus que é inoponível à venda em processo executivo onde o mesmo tenha sido penhorado; _____

____h) O Município de Grândola goza sempre do direito de preferência na transmissão onerosa da propriedade do prédio objeto da presente venda por negócio inter-vivos; _____

____i) Para o exercício efetivo do direito de preferência, o Município de Grândola deve ser notificado do projeto de venda por carta registada com aviso de receção. _____

____ **DISSE O SEGUNDO OUTORGANTE** _____

____ Que, para a sociedade sua representada, aceita a presente venda nos termos exarados. _____

AS

5/5

Cartório Notarial
de Grândola

Livro 146

Folhas 53

____ **DISSERAM OS PRIMEIRO E SEGUNDO OUTORGANTES:** ____

____ Que o negócio titulado por esta escritura não foi objeto de intervenção de mediadora imobiliária, tendo-os advertido de que incorrem na pena prevista para o crime de falsidade de depoimento ou declaração se a informação respeitante à mediação imobiliária não corresponder à verdade. ____

____ **ARQUIVO:** ____

____ a) Declaração para liquidação e cobrança do IMT número 160.518.394.479.030, no valor de 3.988,57 euros, e respetivo comprovativo de pagamento; ____

____ b) Declaração para liquidação e cobrança do imposto de selo (verba 1.1. da Tabela Geral) número 163.118.094.520.647, no valor de 638,17 euros, e respetivo comprovativo de pagamento. ____

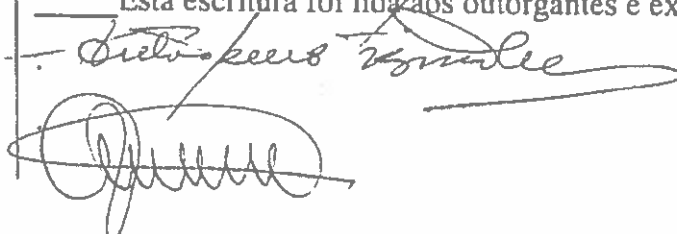
____ **EXIBIRAM:** ____

____ Duas cadernetas prediais rústicas obtidas via internet em 20.11.2018, por onde verifiquei os elementos matriciais; ____

____ Certidão emitida em 31.10.2018 pelo Serviço de Finanças de Grândola, comprovativa de que o processo de cadastro número 28/2018, ainda se encontra pendente de resolução; ____

____ Certidão permanente com o código de acesso PP-1745-50928-150502-006161, válida até 30.04.2019, por onde verifiquei o teor da descrição e inscrições prediais em vigor. ____

____ Esta escritura foi lida aos outorgantes e explicado o seu conteúdo. ____



Handwritten mark or signature.

9108

O Notário,



Verbete estatístico n.º 521

Conta registada sob o n.º 2075 /2018

Foi emitido recibo.





Certidão Permanente

Código de acesso: 6614-1355-4782

A entrega deste código a qualquer entidade pública ou privada dispensa a apresentação de uma certidão em papel.(artº 75º, nº5 do Código do Registo Comercial)

Matrícula

NIPC: 513864911
Firma: LAUAK AEROSTRUCTURES GRÂNDOLA, S.A.
Natureza Jurídica: SOCIEDADE ANÓNIMA
Sede: Rua Dr. Padre António Vieira, nº 2, Cerro do Estevão
 Distrito: Setúbal Concelho: Grândola Freguesia: Grândola e Santa Margarida da Serra
 7570 348 GRÂNDOLA E SANTA MARGARIDA DA SERRA
Objecto: Estudo, desenvolvimento, fabrico e montagem de peças e componentes para a indústria aeronáutica, peças metálicas para aplicações industriais.
Capital: 150.000,00 Euros
CAE Principal: 30300-R3

Data do Encerramento do Exercício: 31 Dezembro
Forma de Obrigar: Com a assinatura do presidente do conselho de administração ou do administrador único, ou de um procurador
Prazo de duração dos(s) Mandato(s): Quadriénio de 2016/2019
Órgãos Sociais/Liquidatário/Administrador ou Gestor Judicial:

ADMINISTRADOR ÚNICO:

Nome: JEAN-MARC CHARRITTON
 NIF/NIPC: 242532861

FISCAL ÚNICO:

Nome: NUNO OLIVEIRA - SROC, UNIPessoal LDA
 NIF/NIPC: 509259456

SUPLENTE(S) DO FISCAL ÚNICO:

Nome: CARLA MANUELA SERRA GERALDES
 NIF/NIPC: 212230956

Entidade com os documentos integralmente depositados em suporte electrónico.

Os elementos constantes da matrícula não dispensam a consulta das inscrições e respectivos averbamentos e anotações porquanto são estes que definem a situação jurídica da entidade.

Factos pendentes de elaboração (susceptíveis de alterar o conteúdo do certificado)

Facto 1 AP. 83/20190206 - Realização integral do capital
 (Conservatória do Registo Comercial Lisboa)

Inscrições - Averbamentos - Anotações

Insc.1 AP. 77/20160304 13:13:49 UTC - CONSTITUIÇÃO DE SOCIEDADE E DESIGNAÇÃO DE MEMBRO(S) DE ÓRGÃO(S) SOCIAL(AIS)

FIRMA: LAUAK ÉVORA, S.A.
NIPC: 513864911
NATUREZA JURÍDICA: SOCIEDADE ANÓNIMA
SEDE: Rua Circular Norte do Parque Industrial e Tecnológico de Évora
 Distrito: Évora Concelho: Évora Freguesia: Malagueira e Horta das Figueiras
 7005 - 841 ÉVORA
OBJECTO: Estudo, desenvolvimento, fabrico e montagem de peças e componentes para a indústria aeronáutica, peças metálicas para aplicações industriais.
CAPITAL: 50.000,00 Euros
Data de Encerramento do Exercício: 31 Dezembro

ACÇÕES:

Número de acções: 50000
 Valor nominal: 1.00 Euros
 Natureza: Ao portador

FORMA DE OBRIGAR/ÓRGÃOS SOCIAIS:



Forma de obrigar: Com a assinatura do presidente do conselho de administração ou do administrador único, ou de um procurador
 Estrutura da administração: Composto por dois membros ou administrador único
 Estrutura da fiscalização: Fiscal único
 Duração dos mandatos: Quatro anos

ÓRGÃO(S) DESIGNADO(S):

ADMINISTRADOR ÚNICO:

Nome/Firma: JEAN-MARC CHARRITTON
 NIF/NIPC: 242532861
 Residência/Sede: 33, Rue des Bahinos, Anglet (64600)
 França

FISCAL ÚNICO:

Nome/Firma: NUNO OLIVEIRA - SROC, UNIPessoal LDA
 NIF/NIPC: 509259456
 Residência/Sede: Rua D. António Alves Martins, 14, 3º Sala BD
 3504 - 522 Viseu

SUPLENTE(S) DO FISCAL ÚNICO:

Nome/Firma: CARLA MANUELA SERRA GERALDES
 NIF/NIPC: 212230956
 Residência/Sede: Edifício Scala, Rua de Vilar, 235, 2º
 4050 - 626 Porto

Prazo de duração do(s) mandato(s): Quadriénio de 2016/2019
 Data da deliberação: 2016.02.23

Conservatória do Registo Comercial Lisboa
 O(A) Conservador(a), Maria Fernanda Marques Rolão Campos Garcia

An. 1 - 20160309 - Publicado em <http://www.mj.gov.pt/publicacoes>.
 Conservatória do Registo Comercial Lisboa
 O(A) Conservador(a), Maria Fernanda Marques Rolão Campos Garcia

Insc.2 AP. 58/20170511 19:02:09 UTC - ALTERAÇÕES AO CONTRATO DE SOCIEDADE(ONLINE)

Artigo(s) alterado(s): 1.º e 2.º (n.º 1)

FIRMA: LAUAK GRANDOLA, S.A.
 SEDE: Rua 22 de Junho, n.º 42
 Distrito: Setúbal Concelho: Grândola Freguesia: Grândola e Santa Margarida da Serra
 7570 - 204 GRÂNDOLA

Conservatória do Registo Comercial Porto
 O(A) Ajudante, Maria Goretti Correia Varejão Areal Rothes

An. 1 - 20170515 - Publicado em <http://www.mj.gov.pt/publicacoes>.
 Conservatória do Registo Comercial Porto
 O(A) Ajudante, Maria Goretti Correia Varejão Areal Rothes

Insc.3 AP. 265/20171102 13:22:11 UTC - ALTERAÇÕES AO CONTRATO DE SOCIEDADE

Artigo(s) alterado(s): 4º

ACÇÕES:

Natureza: nominativas

Conservatória do Registo Comercial Lisboa
 O(A) Conservador(a), Maria Fernanda Marques Rolão Campos Garcia

An. 1 - 20171108 - Publicado em <http://www.mj.gov.pt/publicacoes>.
 Conservatória do Registo Comercial Lisboa
 O(A) Conservador(a), Maria Fernanda Marques Rolão Campos Garcia

Insc.4 AP. 207/20181210 18:07:36 UTC - AUMENTO DO CAPITAL(ONLINE)

Montante do aumento : 100.000,00 Euros
 Montante realizado: 30000,00 euros
 Modalidade e forma de subscrição: realizado em dinheiro e subscrito pelas duas accionistas
 Capital após o aumento : 150.000,00 Euros
 Artigo(s) alterado(s): 4º

ACÇÕES:

Número de acções: 105000
 Valor nominal : 1,00 Euros
 Natureza: nominativas

Conservatória do Registo Comercial Lisboa
 O(A) Adjunto(a) do Conservador, Ana Isabel Rodrigues Cintrão Cruz

An. 1 - 20190108 - Publicado em <http://www.mj.gov.pt/publicacoes>.
 Conservatória do Registo Comercial Lisboa
 O(A) Adjunto(a) do Conservador, Ana Isabel Rodrigues Cintrão Cruz

Av.1 OF. AP. 207/20181210 - RECTIFICADO

ACÇÕES:

Número de acções: 150000
 Valor nominal : 1.00 Euros

Conservatória do Registo Comercial Lisboa
 O(A) Conservador(a), Ana Isabel Rodrigues Cintrão Cruz

An. 1 - 20190125 - Publicado em <http://www.mj.gov.pt/publicacoes>.
 Conservatória do Registo Comercial Lisboa
 O(A) Conservador(a), Ana Isabel Rodrigues Cintrão Cruz

Insc.5 AP. 54/20190201 17:58:12 UTC - ALTERAÇÕES AO CONTRATO DE SOCIEDADE(ONLINE)



Artigo(s) alterado(s): Nº 1 do 1º e nº 1 do 2º

FIRMA: LAUAK AEROSTRUCTURES GRÂNDOLA, S.A.
NATUREZA JURÍDICA: SOCIEDADE ANÓNIMA
SEDE: Rua Dr. Padre António Vieira, nº 2, Cerro do Estevão
Distrito: Setúbal Concelho: Grândola Freguesia: Grândola e Santa Margarida da Serra
7570 - 348 GRÂNDOLA E SANTA MARGARIDA DA SERRA

Conservatória do Registo Comercial/Automóvel Braga
O(A) Conservador(a), Maria Manuela Magalhães da Silva Neto

An. 1 - 20190211 - Publicado em <http://www.mj.gov.pt/publicacoes>.
Conservatória do Registo Comercial/Automóvel Braga
O(A) Conservador(a), Maria Manuela Magalhães da Silva Neto

Menções de Depósito - Anotações

Menção DEP 21468/2018-12-21 20:04:30 UTC - PRESTAÇÃO DE CONTAS INDIVIDUAL

Ano da Prestação de Contas: 2017 (2017-10-20 a 2017-12-31)

Requerente e Responsável pelo Registo: LAUAK GRANDOLA S A
Menção realizada nos termos do Decreto-Lei nº. 8/2007 de 17 Janeiro

An. 1 - 20181221 - Publicado em <http://www.mj.gov.pt/publicacoes>

Menção realizada nos termos do Decreto-Lei nº. 8/2007 de 17 Janeiro

Certidão permanente subscrita em 01-02-2019 e válida até 01-05-2019

Fim da Certidão

Nota Importante:

Não necessita de imprimir este documento. Pode dar o código de acesso a qualquer entidade pública ou privada, sempre que precise de apresentar uma certidão de registo comercial.

PROCURAÇÃO

--- No dia sete de Junho de dois mil e dezassete, no Cartório Notarial sito na Avenida Praia da Vitória, número setenta e três, primeiro andar esquerdo, em Lisboa, perante mim Notária, Maria Rosa Pereira Correia, inscrita na Ordem dos Notários com o número cento e trinta e um, compareceu como outorgante: -----

--- **JEAN MARC CHARRITTON**, natural de França, de nacionalidade francesa, casado, com domicílio profissional naquela que é a sede da sociedade abaixo identificada, portador do Passaporte nº 13AY97774 de 18.04.2013, emitido pelas entidades competentes em França. -----

--- Que, outorga na qualidade de **Administrador Único**, em representação da sociedade anónima denominada "**LAUAK GRANDOLA, S.A.**", NIPC 513 864 911, com sede em Rua 22 de Junho, nº 42, freguesia de Grândola e Santa Margarida da Serra, concelho de Grândola, matriculada na competente Conservatória do Registo Comercial sob o mesmo número de NIPC, com o capital social de cinquenta mil euros, qualidade e poderes que verifiquei conforme certidão permanente disponível no site www.bde.portaldocidadão.pt, que consultei hoje, através do código de acesso 8102-3223-8842, que me foi facultado. -----

--- Verifiquei a identidade do outorgante pela exibição do referido documento de identificação. -----

--- **PELO OUTORGANTE FOI DITO, na qualidade invocada:** -----

--- Que, pelo presente instrumento, em nome da sociedade sua representada, constitui procurador da referida sociedade **ARMANDO MANUEL GOMES**, casado, natural da freguesia de Alfândega da Fé, concelho de Alfândega da Fé e residente em Rua do Bocage, nº6, 1º Dto., Grândola, ao qual são conferidos os necessários poderes para representar a sociedade nos seus negócios sociais em geral e nos seguintes actos e contratos: -----

★

--- Abrir, movimentar todas e quaisquer contas bancárias da sociedade, tanto à ordem como a prazo, depositando e levantando capitais, contas caucionadas, preencher livranças, ordenar e aceitar transferência, proceder a operações por via eletrónica/ ATM, solicitando códigos e cartões para esse efeito, extratos de contas e faturas, cheques, recibos, fichas de assinaturas, sem limite de valor. -----

--- Representar a sociedade junto de Repartições públicas ou entidades administrativas, de direito público ou privado, organismos cooperativos ou de coordenação económica, Câmaras e aí requerer, praticar e assinar tudo o que seja tido por conveniente aos interesses da sociedade, designadamente para edificação e licenciamento de obras e edifícios ou construções; perante de Repartições de Finanças por qualquer via, apresentar liquidar impostos ou contribuições, fazer e assinar declarações e delas desistir, proceder a pagamentos, reclamar dos impostos excessivos ou indevidos, aceitar títulos de anulação e as suas importâncias, subscrever requerimentos, participações, representar a sociedade em todos os actos e contratos escritos ou verbais relativos a concursos públicos ; candidaturas a subsídios, fundos, apoios de qualquer natureza, recebê-los em nome da sociedade, enfim representar a sociedade perante qualquer organismo público ou privado com vista ao negócio social. -----

--- Celebrar contratos de empreitada, promessa de compra e venda e compra e venda de bens adequados ao negócio social por quaisquer preços ou condições, ajustar saldos com devedores e credores, contratar a prestação de serviços e admitir trabalhadores assinando os respetivos contratos, comprar, vender, bens móveis e viaturas assinar contratos, operações e contratos de leasing, locação financeira ou ALD e toda a documentação a esses negócios respeitante, fazer e receber pagamentos, dar e receber quitação e recibos, celebrar, assinar e outorgar contratos de arrendamento. -----

--- Promover actos de registo provisórios ou definitivos junto de quaisquer Conservatórias do Registo Comercial, Predial ou Automóvel, fazer e assinar

declarações complementares; -----

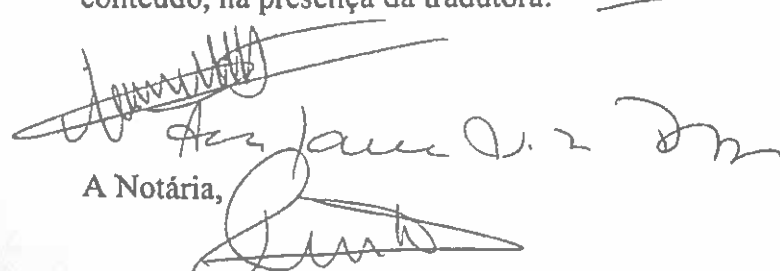
--- Assinar e expedir correspondência, levantar de quaisquer estações dos CTT ou de outros serviços privados encomendas ou envios postais dirigidos à sociedade; -----

--- Exercer o poder disciplinar, despedir trabalhadores ou celebrar com eles acordos, aceitar citações e notificações judiciais e representar a sociedade em diligências judiciais em que a sociedade se tenha que fazer representar, designadamente em tentativas de conciliação e em processos de insolvência, nomeando ou substabelecendo poderes em advogado sempre que a sua intervenção seja necessária. -----

--- Dado o outorgante não compreender a língua portuguesa interveio, como intérprete, Ana Maria Ferreira da Silva e Brito, natural da freguesia de São Cristóvão e São Lourenço, concelho de Lisboa, solteira, maior, com domicílio profissional em Avenida Defensores de Chaves, nº 23, 6º dto., em Lisboa, pessoa cuja identidade verifiquei por conhecimento pessoal, a qual depois de prestar o compromisso de honra de bem desempenhar as suas funções me transmitiu a declaração de vontade do outorgante e lhe fez a tradução desta procuração, para língua francesa. -----

— Esta procuração só poderá ser utilizada até trinta e um de Maio de dois mil e vinte e cinco. -----

--- Foi feita ao outorgante a leitura desta procuração e a explicação do seu conteúdo, na presença da tradutora. -----


A Notária,

Conta registada sob o nº PA 691

Foi emitida factura nº 710

Anexo II



MUNICÍPIO DE GRÂNDOLA
CÂMARA MUNICIPAL

DECLARAÇÃO

ANTÓNIO DE JESUS FIGUEIRA MENDES, PRESIDENTE DA CÂMARA MUNICIPAL DE GRÂNDOLA -----

declara, para os efeitos tidos por convenientes, que se encontra a decorrer uma alteração ao Plano de Urbanização de Grândola, a qual visa incluir a permissão para instalação na ZIL de Grândola de Indústria Tipo 1. -----

Mais se declara que o terreno cedido à LAUAK Aerostructures Grândola, S.A. destina-se a atividade industrial, sem ónus ou encargos e sem restrições de utilidade pública ou servidões que impeçam a implantação das atividades previstas no projeto de investimento. -----

Por me ter sido solicitado passo a presente que vou assinar e autenticar com o selo branco em uso neste Município. -----

Grândola, aos 31 de outubro de 2019

O Presidente da Câmara Municipal,

-António Jesus Figueira Mendes-

Anexo III



MG - Expedição de Documentos
Proc. 3.4.00
Registo N.º 3513/18 Data: 2018/04/13

MUNICÍPIO DE GRÂNDOLA
CÂMARA MUNICIPAL

À

Lauak Grândola, S.A.

Rua 22 de Junho Nº 42

7570-204 Grândola

SUA REFERÊNCIA

SUA COMUNICAÇÃO DE

NOSSA REFERÊNCIA

Proc. N.º 12/18

ASSUNTO: Aprovação do Projeto de Arquitetura referente a obras de Construção de um Estabelecimento Industrial

Local: Lote 9 do Loteamento da Zona Industrial Ligeira (2.ª Fase) - Grândola

Relativamente ao requerimento apresentado por V. Ex.ª sobre o assunto em epígrafe, informa-se que por despacho do Sr. Presidente da Câmara, exarado em 2018/04/10, proferido no uso da competência delegada pela Câmara na Reunião de 20/10/2017 e na Reunião de 26/10/2017, foi **"Concordo. Aprovo o projeto de Arquitetura condicionado à apresentação do estudo de tráfego, e à sua aceitação bem como à correção dos elementos constantes do parecer técnico"**, que a seguir se transmite:

Parecer da Chefe da DPU:

"De uma forma geral, concordo com o parecer emitido. Porém, e no que concerne aos estacionamento de acordo com o n.º 5 do art.º 32 do PUG, a apresentação de valores distintos dos fixados implica a apresentação do Estudo de Tráfego que fundamente a proposta de redução de lugares de estacionamento. Assim, salvo melhor opinião, considero que a aprovação do projeto de arquitetura deve ficar condicionado à apresentação e aceitação desse Estudo bem como à correção dos elementos descritos no parecer técnico."

Parecer Técnico:

"Pretensão"

A Requerente solicitou, através de requerimento com o registo de entrada n.º 302, de 9.fev.2018, a **aprovação do projeto de arquitetura**, com vista ao licenciamento de obras de construção de um estabelecimento industrial, sito na Rua da Bairro da Estação e Rua Joaquim Ângelo da Silva (Antigo Lote 9 do Loteamento ZIL – 1ª Fase e Prédio Rústico denominado "Sobralinho"), freguesia da União de Freguesias de Grândola e Santa Margarida da Serra, município de Grândola.

Enquadramento

A pretensão recai sobre um prédio rústico, com 4.166655ha (41.666,55m²) de área total, o qual se encontra descrito na Conservatória do Registo Predial de Grândola com o n.º 6161/20180221 (que resulta da anexação do prédio descrito sob o n.º 4519/20070309 e do prédio descrito sob o n.º 1882/19931108), e inscrito na matriz cadastral sob o art.º 51 e art.º 4 da Secção CC1 (parte), da freguesia de Grândola e Santa Margarida da Serra, inserindo-se, de acordo com o Plano de Urbanização de Grândola, em **Solo Urbanizado - Espaços de Atividades Económicas – Comércio, Serviços, Indústria e Zona de indústria ligeira.**

Por enquadramento no Regulamento do Plano de Urbanização de Grândola (Aviso n.º 163/2013, Diário da República, 2.ª série - N.º 3 - 4 de janeiro de 2013), verifica-se que:

"SECÇÃO II - Solo urbanizado

Artigo 17.º - Disposições gerais

- 1 - A ocupação do solo urbanizado respeita obrigatoriamente a imagem da envolvente, designadamente no que diz respeito a tipologias, alinhamentos, alturas das fachadas, dimensões de lote e volumetrias.
- 2 - O eventual preenchimento de áreas livres existentes na malha urbana, em especial nos E.R. a consolidar, ocorre através da construção em lotes ou parcelas já constituídos ou a autonomizar ou de novas operações de loteamento urbano.
- 3 - Para efeitos da aplicação dos índices de utilização líquido e de ocupação líquido nas operações urbanísticas a efetuar em solo urbanizado, são contabilizadas as construções complementares, nomeadamente, anexos/garagens.
- 4 - São admissíveis caves em edifícios destinados a uso habitacional, escritórios ou serviços, a afetar a estacionamento, arrumos e instalações técnicas.

Artigo 22.º - E.A.E. de comércio, serviços e indústria

- 1 - Os E.A.E de comércio, serviços e indústria destinam-se à instalação de estabelecimentos industriais compatíveis com o meio urbano envolvente, de comércio, de serviços ou de armazenagem, bem como de equipamentos de utilização coletiva, de natureza pública ou privada.
- 2 - Estes espaços podem ser ocupados por estabelecimentos destinados às atividades referidas no número anterior cuja superfície comercial útil pode atingir os 1200m².
- 3 - Sem prejuízo de legislação aplicável, o licenciamento municipal das infraestruturas previstas no número anterior atenderá ao respeito por uma correta inserção no meio urbano, ficando sujeita à apresentação de projeto de arquitetura e de arranjo de espaços exteriores cujos requisitos de não padronização e de respeito pelas características da malha urbana envolvente são necessariamente observados e condicionada a uma altura máxima de dois pisos ou a 8 m de altura.

Artigo 23.º - Zona de indústria ligeira

- 1 - A Zona de Indústria Ligeira (ZIL), delimitada na planta de zonamento, tem por objetivos:
 - a) Promover a fixação racional e integrada das atividades transformadoras, instalações de armazenagem e outros serviços de apoio à atividade industrial do concelho;
 - b) Cativar este mesmo tipo de atividades para o concelho;
 - c) Contribuir com a sua quota-parte para desenvolver uma rede urbana equilibrada e melhorar as condições de vida da população;
 - d) As zonas de povoamento de quercíneas não podem integrar lotes industriais nem ter construções ou infraestruturas, devendo constituir zonas verdes de enquadramento.
- 2 - Na ZIL é admitida a instalação de unidades industriais do tipo 2 e 3, cujos parâmetros de edificabilidade são os definidos na operação de loteamento da 2.ª Fase da Zona Industrial Ligeira de Grândola, aprovada por deliberação camarária de 26 de fevereiro de 2009, retificada em 23 de Abril de 2009 e sujeita a aditamento em 18 de julho de 2011.
- 3 - A alteração dos parâmetros de edificabilidade referidos no número anterior observa os seguintes condicionamentos:
 - a) Índice máximo de utilização líquido - 0,4;
 - b) Índice volumétrico máximo - 3m³/m², garantindo-se a salvaguarda da zona de proteção da linha elétrica de alta tensão;
 - c) Índice máximo de ocupação líquido - 0,6;
 - d) Afastamento obrigatório das edificações aos limites frontais do lote - 10 m;



MUNICÍPIO DE GRÂNDOLA

CÂMARA MUNICIPAL

e) Afastamento obrigatório das edificações aos limites laterais do lote - 5 m, exceto nos casos em que o lote confronta com a Estrada Municipal n.º 453, em que o afastamento mínimo é 10 m;

f) Altura máxima da edificação - 8 m.

Artigo 32.º - Áreas destinadas a espaços verdes e de utilização coletiva, infraestruturas e equipamentos

1 - Nas operações urbanísticas em execução do PU definidas no RJUE e no Regulamento Municipal de Urbanização e Edificação devem ser previstas áreas públicas e ou privadas destinadas à implantação de espaços verdes e de utilização coletiva, infraestruturas e equipamentos, nos termos dos quadros I e II.

2 - As áreas de reserva para estacionamento integram as áreas que devem ser previstas para estacionamento automóvel no âmbito do controlo prévio urbanístico e nos instrumentos de execução deste PU.

3 - Os valores constantes dos quadros I e II são os mínimos a considerar, atendendo aos tipos de ocupação do espaço.

4 - O dimensionamento do número de lugares de estacionamento necessários ao uso habitacional deve ser determinado em função da tipologia dos fogos e, na ausência desta indicação, deve ser considerado o valor da área média do fogo.

5 - Nos conjuntos comerciais e estabelecimentos comerciais com área de construção total superior a 2500 m², armazéns, estabelecimentos industriais integrados em áreas de localização empresarial, estabelecimentos de indústria pesada ou plataformas logísticas poderão ser apresentados valores distintos dos fixados, desde que devidamente fundamentados em estudos de tráfego.

6 - É aplicável no âmbito do PU o artigo 99.º do Regulamento Municipal de Urbanização e Edificação, em matéria de isenção, substituição e redução da dotação de estacionamento."

Análise Técnica

Feita a apreciação do projeto de arquitetura agora apresentado, verifica-se que a pretensão visa a construção de um estabelecimento industrial de fabrico de peças para a indústria aeronáutica, enquadrando-se a mesma na tipologia Tipo 2, CAE – 30300 (*Fabricação de aeronaves, de veículos espaciais e equipamento relacionado*), com 13.374,97m² de ocupação do solo, estando prevista a sua ampliação posteriormente, totalizando no final uma área de ocupação do solo de 23.482,80m².

Feito o enquadramento da pretensão nos termos do Regulamento do Plano de Urbanização de Grândola, nomeadamente no art.º 23.º, verifica-se que, "na ZIL é admitida a instalação de unidades industriais do tipo 2 e 3, cujos parâmetros de edificabilidade são os definidos na operação de loteamento da 2.ª Fase da Zona Industrial Ligeira de Grândola, aprovada por deliberação camarária de 26 de fevereiro de 2009, retificada em 23 de Abril de 2009 e sujeita a aditamento em 18 de julho de 2011."

Atendendo ao supra exposto, verifica-se que os parâmetros de edificabilidade definidos na operação de loteamento da 2.ª Fase da Zona Industrial Ligeira de Grândola foram estabelecidos em conformidade com o disposto no Artigo 11.º do Plano de Urbanização de Grândola em vigor à data da elaboração do loteamento (*Resolução do Conselho de Ministros n.º 112/99 - DIÁRIO DA REPÚBLICA - I SÉRIE-B N.º 231 - 2-10-1999*):

"Artigo 11.º - Plano de Pormenor da Zona de Indústria Ligeira

(...)

4 - O Plano de Pormenor da ZIL respeitará os seguintes parâmetros urbanísticos:

Índice máximo de construção líquido - 0,4;

Índice volumétrico máximo - 3 m³/3 m²;

Afastamento obrigatório das edificações aos limites frontais do lote - 10 m;
Afastamento obrigatório aos limites laterais do lote - 5 m, exceptuando-se o lote que confronte com a estrada municipal n.º 543, cujo afastamento mínimo é de 10 m;
Afastamento mínimo das edificações aos limites posteriores do lote - 5 m;
Cércea máxima - 8 m."

Assim, e feito o enquadramento no Regulamento do Plano de Urbanização de Grândola em vigor à data da elaboração do loteamento e do próprio Regulamento do Loteamento da Zona Industrial Ligeira de Grândola (2.ª fase), devem ser considerados os seguintes parâmetros para a apreciação do projeto de arquitetura em questão:

- **Área máxima de utilização do solo (A.B.C.) _ 16.666,62m²**
- **Cércea máxima _ 8,00m**
- **Parâmetros de dimensionamento:**
 - **Espaços verdes e de utilização coletiva (23,00m²/100,00m²) _ 3076,2431m²**
 - **Equipamentos de utilização coletiva (10,00m²/100,00m²) _ 1337,497m²**
 - **Estacionamentos [(1 lugar/75,00m² - Pesados: 1 lugar/500,00m² (mínimo 1 lugar/no interior do lote)) _ 178 lugares / 27 lugares pesados**
 - **O número total de lugares resultante da aplicação dos critérios anteriores é acrescido de 20 % para estacionamento público _ 41 lugares**

Relativamente ao projeto de arquitetura apresentado, o estabelecimento industrial apresenta os seguintes parâmetros construtivos:

- **Área de Utilização do Solo (A.B.C.) _ 13.374,97m²**
- **Edifício Administrativo _ 667,50m²**
- **Edifício Fabril _ 11.479,92m²**
- **Edifícios Social _ 961,35m²**
- **Edifício Resíduos _ 245,00m²**
- **Portaria _ 21,20m²**
- **Área de Ocupação do Solo (Implantação) _ 13.374,97m²**
- **Edifício Administrativo _ 667,50m²**
- **Edifício Fabril _ 11.479,92m²**
- **Edifícios Social _ 961,35m²**
- **Edifício Resíduos _ 245,00m²**
- **Portaria _ 21,20m²**
- **Altura de Fachada (Cércea):**
 - **Edifício Administrativo _ 9,20m**
 - **Edifício Fabril _ 11,50m**
 - **Edifícios Social _ 5,20m**
 - **Edifício Resíduos _ 7,00m**
- **Altura do Edifício:**
 - **Edifício Administrativo - 12,40m**
 - **Edifício Fabril _ 11,50m**
 - **Edifícios Social _ 5,20m**
 - **Edifício Resíduos _ 7,00m**
- **Volumetria:**
 - **Edifício Administrativo _ 4.697,52m³**
 - **Edifício Fabril _ 127.788,00m³**
 - **Edifícios Social _ 4.602,00m³**



MUNICÍPIO DE GRÂNDOLA CÂMARA MUNICIPAL

Edifício Resíduos _ 1.715,00m³

- Parâmetros de dimensionamento:
- Espaços verdes _ 14.323,51m²
- Equipamento de utilização coletiva (centro de formação/refeitório) _ 885,00m²
- Estacionamentos _ 178 lugares ligeiros / 4 lugares pesados
- Impermeabilização do solo _ 24.346,74m²

Atendendo aos parâmetros supra apresentados, urge a necessidade de justificar a não verificação de alguns deles, relativamente aos parâmetros impostos pelo Plano de Urbanização de Grândola.

O projeto de arquitetura agora apresentado propõe, para o Edifício Principal (Fábrica e Administrativo) uma altura de fachada de 9,10m, e a altura do edifício de 12,40m sendo que para a faixa de proteção dos cabos das redes de muito alta tensão, a cêrcea é de 5,10m.

Assim, e de acordo com o disposto no Artigo 11.º, n.º 3s), alínea i) do Regulamento do Loteamento ZIL – 2.ª Fase, em casos excecionais, devidamente justificados pela natureza da atividade e ou pelas exigências decorrentes da legislação que lhe seja aplicável podem ser admitidas outras soluções, com exceção das áreas previstas na alínea ii) que, na zona de passagem dos cabos das redes de muito alta tensão, as construções não podem ter qualquer elemento acima da cêrcea indicada para as construções principais, ou seja 8,00m.

Também o número de lugares de estacionamento para viaturas pesadas está abaixo do resultante da aplicação dos parâmetros de dimensionamento previstos, razão que se deve ao facto que o estabelecimento industrial não ter frota de veículos pesados, sendo que a circulação de veículos pesados se limita aos trabalhos de cargas e descargas de matéria-prima e produto fabricado final.

Posto isto, considera-se que a proposta apresentada se encontra **em conformidade** com as condicionantes legais e regulamentares aplicáveis, assim como se enquadra nas regras de utilização industrial permitidas para a Zona Industrial Ligeira - ZIL (2.ª fase), pelo que, não se vê inconveniente em **aprovar o projeto de arquitetura**, contudo deverá ser corrigido e completado o processo com os elementos a seguir mencionados:

- a. Corrigir e substituir na Memória Descritiva e Justificativa, a área do prédio em conformidade com a Certidão de Teor da Conservatória do Registo Predial, ou seja, deverá ser corrigido para 41.666,55m²;
- b. Encontra-se em falta os elementos referentes à Portaria (Alçados, Cortes e Cobertura).

Tendo em vista a aprovação final do processo de licenciamento, a Requerente deverá apresentar para a devida aprovação os projetos complementares indicados. A Requerente já apresentou para aprovação o **Projeto de Escavação, Contenção Periférica e Fundações**, através do requerimento n.º 607 de 27.03.2018.

Conclusão / Proposta

Face ao exposto e nos termos do Artigo 20.º do Decreto-Lei nº 555/99, de 16 de dezembro, na sua atual redação, propõe-se o deferimento da pretensão.

Nos termos do art.º 117 do Decreto-Lei nº 555/99, de 16 de dezembro, na sua atual redação, e nos termos do Regulamento de Taxas de Urbanismo em vigor, o valor da taxa a liquidar no ato do pedido de emissão do alvará respetivo é de **4.294,80€ (quatro mil duzentos e noventa e quatro euros e oitenta cêntimos).**"

Tendo em vista a aprovação final do processo de licenciamento da obra, deverá entregar no prazo de 6 meses os seguintes projetos complementares:

- Estabilidade;
- Águas e Esgotos;
- Comportamento térmico;
- Projeto ITED (com termo de responsabilidade do técnico autor do projeto e cópia do cartão do ICP;
- Projeto de Instalação Elétrica;
- Projeto acústico;
- Projeto de Segurança Contra Incêndio;
- Projeto de instalação de Gás.

Nos termos do n.º 5 do art.º 20.º do D.L. 555/99, de 16/12, na sua atual redação, pode prorrogar o prazo acima referido, por uma só vez e por período não superior a três meses, mediante requerimento fundamentado apresentado antes do respetivo término.

A falta de apresentação dos projetos da engenharia de especialidades no prazo estabelecido ou naquele que resultar da prorrogação concedida, implica a suspensão do processo de licenciamento pelo período máximo de 6 meses, findo o qual é declarada a caducidade, após audiência prévia do interessado, de acordo com o n.º 6 do art.º 20.º do D.L. 555/99, de 16/12, na sua atual redação.

Com os melhores cumprimentos,

A Coordenadora Técnica da
Secção Administrativa de Planeamento e Urbanismo
(Por Subdelegação de competências da Chefe da Divisão de Planeamento e Urbanismo,
conferida pelo Despacho nº 1/2017 de 30/10)



Idália Guerreiro

P/AM
/TD
Anexo: Cálculo das Taxas



Taxa Devida nas Edificações não Inseridas em Loteamentos Urbanos

Número de processo: 12/18

Requerente: Lauak Grândola, S.A.

Cálculo da TRIU - Taxa pela Realização, Manutenção e Reforço de Infraestruturas Urbanísticas (art.º 27.º do Regulamento e Tabela de Taxas, Tarifas e Preços do Município de Grândola)

Coeficiente K1 (coeficiente que traduz a influência da tipologia, do uso e localização em áreas geográficas diferenciadas)	0,50
Coeficiente K2 (coeficiente que traduz o nível de infraestruturização do local)	0,90
Coeficiente S (total dos pavimentos de construção destinados ou não a habitação, incluindo as áreas de caves ou sótãos, exceto quando se destinem exclusivamente a estacionamento garagens e ou arrumos)	13374,97 m2
Coeficiente V (valor em euros para efeitos de cálculo correspondente ao custo do metro quadrado de construção na área do Município, fixado na portaria publicada anualmente)	482,40 €
Coeficiente K4 (coeficiente que traduz a influência do programa plurianual de atividades e das áreas correspondentes aos solos urbanizados ou cuja urbanização seja possível programar)	0,10
Coeficiente PPI (valor total do investimento previsto no plano de atividades para execução de infraestruturas urbanísticas e equipamentos públicos destinados a educação, saúde, cultura, desporto e lazer)	4.893.436,53 €
Coeficiente Ω1 (Área total do concelho (ha), classificada como urbana ou urbanizável de acordo com o PDM)	2930,08 ha
Coeficiente Ω2 (Área total do terreno (ha) objeto da operação urbanística, incluindo todas as áreas impermeabilizadas ou semi-impermeáveis)	4,1667 ha
Valor da TRIU	3.599,30 €

Cálculo do Valor devido por Obras de Urbanização e Edificação (Tabela de Taxas, Capítulo XVIII - Urbanização e Edificação)

Número de fogos:	30,00 €
Tempo:	148,00 €
Muros e vedações:	517,50 €
Obras especiais:	0,00 €
Demolições:	0,00 €
Implantação de pré-fabricados ou qualquer outro tipo de construções para estaleiro:	0,00 €
Ocupação de via pública por motivo de obras e por cada prorrogação do prazo:	0,00 €
Valor devido por Obras de Urbanização e Edificação:	695,50 €

Valor total: 4.294,80 €
Valor já cobrado: 0,00 €

Taxa devida para edificações não inseridas em loteamentos urbanos: 4.294,80 €