

Identificação de fontes de emissão difusa, sua caracterização e descrição das medidas implementadas para a sua redução

Associado ao processo produtivo da SUGAL, desenvolvem-se diversas atividades que dão origem a emissões difusas para a atmosfera. Destacam-se como principais origens de emissões difusas:

1. Carregamento e Abastecimento de GPL (1h/dia)
2. Soldadura (3h/dia)
3. Lavagem de Peças com Solventes (2h/dia)
4. Movimentação de Empilhadores (a gás)
5. Emissões de Soda (lavagem de linhas / depósitos) (1h/dia)
6. Esterilização com Peróxido
7. Tratamento de Efluentes (cheiros) - Emissões Potenciais tratamento de efluentes (cheiros) – quando está muito calor em campanha e a fábrica se encontra em campanha pode ocorrer emissão de cheiros

Em seguida são apresentadas as principais medidas que a SUGAL desenvolveu e implementou com vista a reduzir as emissões difusas acima enunciadas.

1. Carregamento e Abastecimento de Gás Propano

O abastecimento dos empilhadores é efectuado diariamente por colaboradores que receberam formação adequada para o efeito.

O depósito de GPL está situado numa zona arejada e vedada, de forma a controlar o seu acesso.

2. Soldadura

Todos os colaboradores que asseguram esta tarefa possuem formação específica em soldadura. Estas actividades ocorrem na oficina mecânica ou directamente nos equipamentos distribuídos pela fábrica.

Salienta-se que sempre que é necessário realizar soldaduras mais complexas, são subcontratados prestadores de serviços devidamente certificados, que executam os trabalhos.

3. Lavagem de Peças com Solventes

As lavagens de peças ocorrem na oficina mecânica, existindo um lavatório próprio, que permite a reutilização do solvente.

Identificação de fontes de emissão difusa, sua caracterização e descrição das medidas implementadas para a sua redução

4. Movimentos de Empilhadores

Todos os empilhadores são alugados possuindo um plano de manutenção preventivo, que permite assegurar o bom funcionamento destes equipamentos.

A velocidade dos empilhadores está limitada pelo fabricante e a sua circulação é feita apenas nas zonas definidas. Os colaboradores que conduzem os empilhadores receberam formação para o efeito. A movimentação dos empilhadores é optimizado através da gestão das cargas e percursos a efectuar pelos empilhadores.

No interior dos armazéns e produção só circulam empilhadores elétricos. Os empilhadores a gás funcionam apenas no exterior.

5. Emissões de Soda (lavagem de linhas / depósitos)

A soda cáustica (quattro plus) é armazenada em depósitos fechados. Este produto é utilizado na limpeza das linhas de produto acabado e nas linhas de campanha. A lavagem é efetuada em um sistema de circuito fechado, com depósitos fechados. Para as linhas que têm sistema automático CIP, a soda não entra em contacto com operador e atmosfera, como é o caso das linhas assépticas de Campanha, Evaporadores e Eldorado. Nas Linhas em que o operador tem de se deslocar manualmente com soda, esta é retirada com um balde fechado, para que não haja derrames nocivos para o ambiente e segurança dos operadores. Neste caso a soda é colocada manualmente dentro dos depósitos de lavagem e a tampa dos mesmos é fechada.

6. Esterilização com Peróxido

Todos os colaboradores que executam esta tarefa possuem formação específica em manuseamento de produtos perigosos. Estas atividades ocorrem na linha da tetra-pak, recorrendo a todo o equipamento de protecção individual necessário. Na transferência do produto é feito em local apropriado com bacia de retenção. Para a linha da tetra-pak o peróxido é transferido para um contentor apropriado e fechado.

7. Tratamento de Efluentes (cheiros)

O tratamento de efluentes emite também algumas emissões difusas em resultado do tratamento. Estas emissões são sobretudo incomodativas, pois geram alguns odores desagradáveis.