LICENCIAMENTO DE ATIVIDADES ECONÓMICAS ABRANGIDAS PELO DECRETO LEI Nº 127/2013 DE 30 DE AGOSTO, QUE REFLETE O REGIME JURÍDICO DA PREVENÇÃO E CONTROLO INTEGRADOS DA POLUIÇÃO da Porminho – Alimentação, SA – Resumo Não Técnico

Porminho - Alimentação, SA

---

1. Introdução

O presente documento constitui o Resumo Não Técnico (RNT) do Pedido de Licenciamento de Atividades Económicas abrangidas pelo Decreto Lei Nº 127/2013 DE 30 de agosto, que reflecte o regime jurídico da Prevenção e Controlo Integrados da Poluição da regularização e ampliação do estabelecimento industrial da Porminho – Alimentação SA, em fase de projeto de execução. A Porminho desenvolve a sua atividade no setor agroalimentar em Outiz, na União de freguesias de Gondifelos, Cavalões e Outiz, concelho de Vila Nova de Famalicão.

O Pedido de Licenciamento da Prevenção e Controlo Integrados da Poluição tem por finalidade 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, e transpõe para a ordem jurídica interna a Diretiva n.º 2010/75/UE, do Parlamento Europeu e do Conselho, de 24 de novembro de 2010, relativa às emissões industriais (prevenção e controlo integrados da poluição).

A entidade coordenadora da atividade agroalimentar é a Direção Regional da Agricultura e das Pescas – Norte.

2. A empresa e o seu projeto

2.1. Considerações gerais

O Pedido de Licenciamento da Prevenção e Controlo Integrados da Poluição refere-se à regularização e ao projeto de ampliação do estabelecimento industrial da Porminho, o qual possui uma unidade de abate de suíno, pretendendo ampliar a sua unidade industrial para 98 t/dia, assim como, uma unidade de transformação de produtos cárneos à base de carne de suíno que pretende estender às carnes de frango e de perú, ampliando a sua capacidade instalada para a transformação de produtos cárneos para 50 t/dia. Paralelamente ao aumento da capacidade produtiva destaca-se, ainda, a criação de uma nova linha de fatiados vegetarianos, processamento interno de produtos à base de carne de aves e aumento do tempo de prateleira dos seus produtos.

Esta ampliação encontra-se abrangida no ponto 6.4 a) Instalações destinadas matadouros com uma capacidade de produção de carcaças superior a 50 t por dia do DL 127/2013 de 30 de agosto. Existe também nesta instalação no ponto 6.4 b) Tratamento e transformação, com exceção de atividades exclusivamente de embalagem, das seguintes matérias-primas, anteriormente transformadas ou não,

destinadas ao fabrico de produtos para a alimentação humana ou animal, a partir de: i) Apenas matérias-primas animais (com exceção exclusivamente do leite), com uma capacidade de produção

de produto acabado superior a 75 t por dia. Assim, o projeto a desenvolver consubstancia-se na continuação da laboração da unidade industrial, a qual sentiu necessidade de ampliar as suas instalações, de modo a responder à sua expansão no mercado, nacional e internacional, aumentando a unidade de abate de suínos e a unidade de transformação, introduzindo ainda as carnes de frango e de perú.

2.2. Pedido de Licenciamento Ambiental

a) O proponente do projeto é a empresa Porminho – Alimentação, SA, do setor agroalimentar,

produzindo uma vasta linha de produtos (curados, fumados, cozidos, fatiados e salsicha fresca) recorrendo atualmente à matéria-prima, carne de suíno.

A Porminho nasce em 1984, da vontade de Alcino e Olinda Freitas, como um pequeno projeto comercial e industrial de carnes, o qual tomou maior expressão, volvidos alguns anos, na criação de uma unidade de abate própria.

A unidade industrial da Porminho encontra-se em funcionamento em Outiz há cerca de 30 anos, tendo vindo ao longo dos anos a investir em novas tecnologias de produção e a expandir o mercado para os seus produtos, reforçando a sua marca.

A Porminho tem crescido no reconhecimento e inspiração da confiança e inovação, do seu compromisso com o que é fresco e saudável e na intransigente defesa da qualidade associada às características organoléticas dos seus produtos (sabores, aromas e texturas) enquanto propiciadores de momentos de consumo marcados pela satisfação.

No seguimento desta evolução a empresa sente necessidade de ampliar as suas instalações e tendo em conta que a área a licenciar se situa em área de Reserva Agrícola Nacional (RAN) e de forma a proceder ao correto licenciamento da unidade industrial, o Pedido de Licenciamento da Prevenção e Controlo Integrados da Poluição será um dos elementos para submissão de um processo no âmbito do Decreto-Lei n.º 165/2014, de 5 de novembro, alterado pela Lei n.º 21/2016, de 19 de julho (Requerimento para regime de regularização extraordinário de estabelecimentos industriais), à Direção Regional da Agricultura e das Pescas – Norte.

O estabelecimento industrial da Porminho localiza-se em Outiz, União de freguesias de Gondifelos, Cavalões e Outiz, concelho de Vila Nova de Famalicão, distrito de Braga, encontrando-se inserido na folha da Carta Militar de Portugal, à escala 1:25 000, n.º 83 (Vila Nova de Famalicão).

As instalações da Porminho (Fig. 1) localizam-se a cerca de 250 m a NE da povoação de Bouças, 250 m a oeste da povoação de Outeiro, 400 m a sul da povoação de Cavalões e 1000 m de Outiz.

A área total das atuais instalações é de 31 838 m^2, com uma área coberta de 6 670 m^2, passando com a ampliação pretendida para uma área total de 60 323 m^2 e uma área coberta de 18 340 m^2.

De acordo com a Planta de Ordenamento I - Qualidade Funcional e Operativo do Solo, do Plano Diretor Municipal (PDM) de Vila Nova de Famalicão, a unidade industrial atual da Porminho está classificada como “Espaço Residencial Urbanizado” e a zona de ampliação como “Espaço Agrícola”.

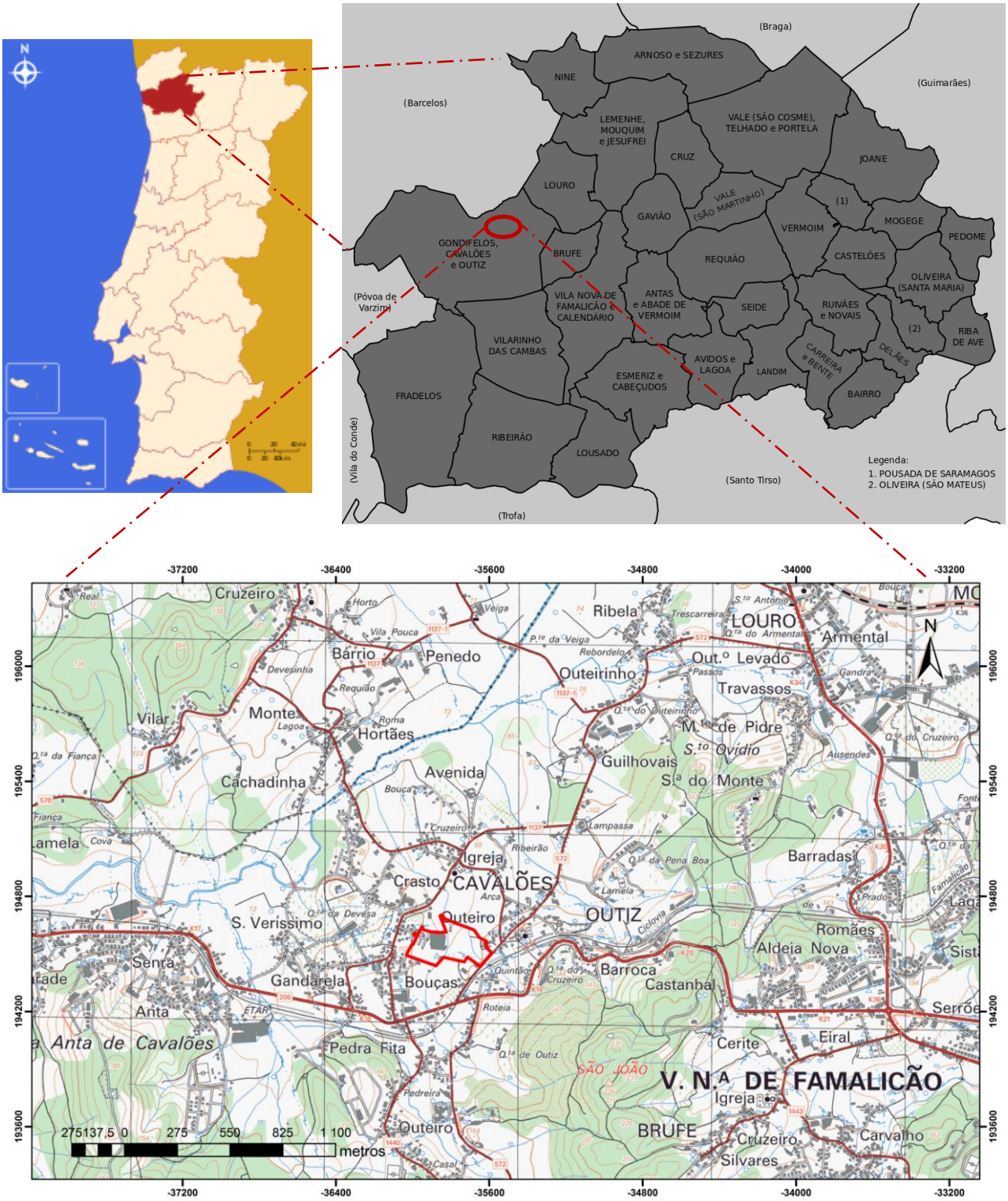

Figura 1 - Localização do projeto à escala nacional, regional e local

A Porminho dedica-se, atualmente, ao abate e transformação de carne suína, cujo processo produtivo é passível de ser dividido em vários subprocessos, nomeadamente, a preparação de: peças de carne, carcaças inteiras, enchidos, cozidos, curados, vísceras vermelhas, vísceras brancas, tripas enfarinhadas, sangue cozido, sangue líquido, bucho cozido.

De uma forma geral, o processo tem início com a receção das carcaças animais que são descarregadas no cais de descarga. A descarga é feita a partir de veículos de transporte de carcaças (refrigerados) para as câmaras refrigeradas de receção. Seguindo-se o encaminhamento das carcaças para a sala de

desmanche ou em alternativa para as câmaras refrigeradas de expedição no caso de se comercializarem em bruto.

Para tal, o período de funcionamento atual é de 5 dias por semana, durante cerca de 52 semanas num ano, em 3 turnos diários, das 6:30 às 23:00h. A laboração é iniciada com o abate dos suínos (perú e frango a utilizar no futuro serão já recebidos abatidos) que termina por volta das 10/11h. Com a ampliação das instalações o funcionamento da unidade prevê-se que se mantenha igual.

O projeto de ampliação das atuais instalações do estabelecimento industrial da Porminho promove a vertente económica e social, através do aumento da sua capacidade produtiva e a introdução de novos produtos (carne de frango e perú), permitindo o reforço da sua marca a nível nacional e internacional, contribuindo para um fator de diferenciação e valorização, alargando igualmente os seus horizontes a nível de novos mercados (nomeadamente enchidos vegetarianos).

Este projeto corresponde a um investimento de, aproximadamente 18 milhões de Euros e à criação de aproximadamente mais 30 postos de trabalho diretos e outros indiretos relacionados com as empresas a montante e a jusante ligadas a este tipo de produto, implantando-se a ampliação numa área pertencente à empresa contígua às instalações existentes.

Entre a atual fábrica e a área de ampliação, existe uma linha de água (ribeiro) que entra a sul da empresa e percorre entubada, com grelhas de visita ao longo do percurso, na zona pavimentada de passagem de camiões pesados, desaguando no rio Este a montante da ETAR da Porminho.

Nos terrenos de ampliação, existe uma linha de água torrencial que atravessa o terreno da Porminho no sentido Sudeste – Noroeste em direção ao ribeiro referido anteriormente. Dado que a sua origem é de proveniência pluvial (verificando-se a sua existência apenas em alturas de inverno ou de maior pluviosidade) e não existem registos nos últimos 100 anos de inundações naquela localização, a APA/ARH – Norte (Autorização de Utilização dos Recursos Hídricos – Construção nº A004464.2017.RH2) autorizou o desvio dessa linha de água torrencial de Sudeste para Sul de forma a desaguar no ribeiro existente nos terrenos da Porminho. Esse desvio será realizado junto ao limite do terreno a Sul, assegurando as caraterísticas de uma linha de água dessa natureza, conservando a sua identidade,mantendo a sua integridade e aumentando o seu caudal.

A implementação do projeto implicará ainda o desvio da linha elétrica da REN de 150 KV que se encontra sobre o terreno da empresa.

A ampliação pretendida irá permitir melhorar a acessibilidade às instalações da Porminho, na medida em que, uma parte do tráfego de viaturas pesadas passará a ser pela rua Comendador Costa e Sá, evitando-se assim a Travessa da Lage, que é uma zona habitacional.

Para tal, haverá uma portaria na rua Comendador Costa e Sá e serão dadas as cedências necessárias ao alargamento da via, criando uma área exterior que funcionará como zona de chegada à unidade, a qual será um espaço verde que dará amplitude à entrada e liberta a circulação da rua de acesso principal, não prejudicando o bom funcionamento da rua Comendador Costa e Sá.

Além disso, nesta zona ficará o edifício administrativo que será destacado da área industrial, permitindo controlar de forma mais eficaz o acesso de pessoas, assim como, reduzir a incidência de ruídos e cheiros gerados pela área de produção, resultando numa melhor imagem da empresa para com os seus vizinhos, consumidores, fornecedores e clientes.

A ampliação das instalações da Porminho será em termos de área coberta (ampliação da área industrial existente, criação de uma segunda nave e edifício administrativo em terreno contíguo) e área envolvente impermeabilizada (acessos às instalações, estacionamentos) e não impermeabilizada (áreas verdes), cujas atividades a desenvolver na fase de construção serão as seguintes:

- Ampliação da área coberta existente em cerca de 11 670 m^2, próxima da já existente com a construção de edifício novo implementado em terrenos da empresa;
- Ampliação da área envolvente em cerca de 28 485 m^2, englobando áreas verdes, nova portaria, novos lugares para estacionamento e espaço de circulação de veículos;
- Implementação das infraestruturas necessárias para a colocação dos equipamentos na nova instalação;
- Transição dos equipamentos da transformação para o novo edifício e redistribuição dos equipamentos do abate nas instalações atuais tendo em conta o novo layout com a criação das duas instalações.

Estas atividades serão implementadas em 2 fases distintas:

Fase I: ampliação pela construção da segunda nave industrial, interligada com a primeira por ponte aérea e edifício administrativo, portaria, construção de arruamentos e arranjos exteriores.

Fase II: alterações ao interior da nave industrial existente, atualizando e otimizando o seu layout e ampliação da abegoaria.

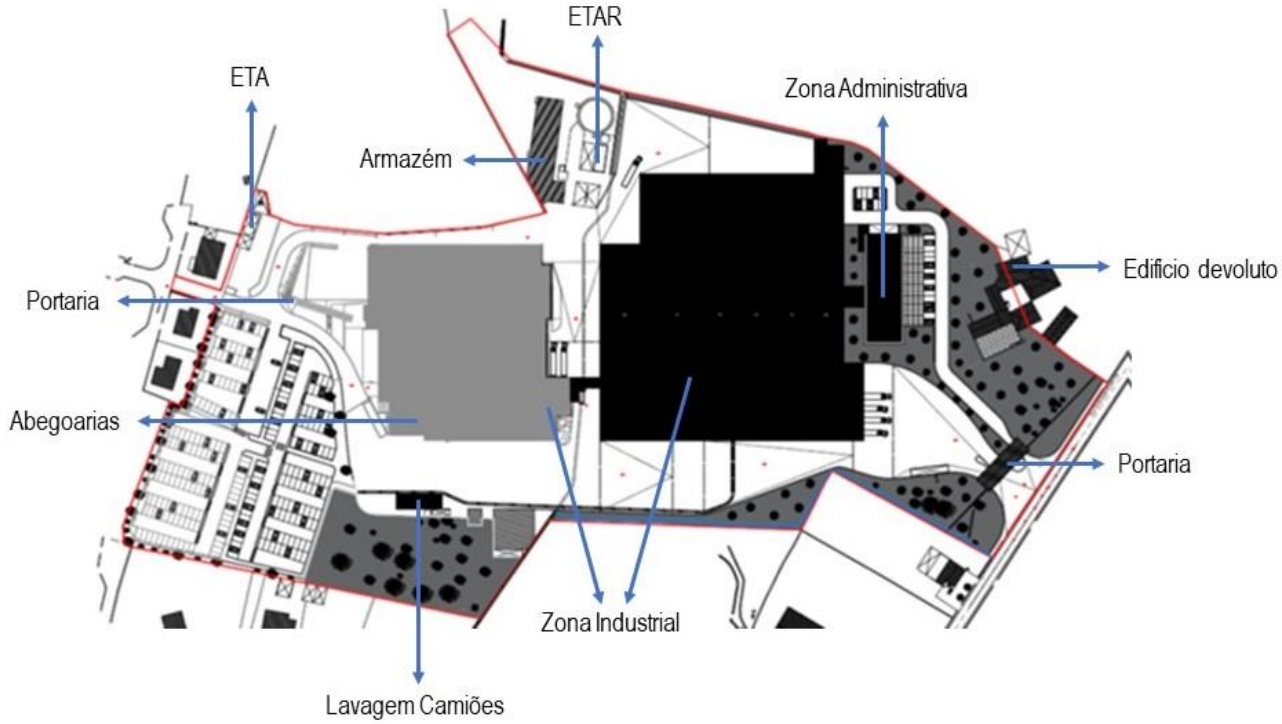

Figura 2 – Planta de implantação das instalações da Porminho

A fase de exploração consiste na laboração da unidade fabril, a qual estará em execução ao mesmo tempo que se desenrolar a anterior fase de construção, ou seja, não está prevista qualquer paragem da laboração existente.

A área de implantação do projeto e envolvente próxima foi caracterizada através do estudo dos fatores ambientais da região que, direta ou indiretamente, influenciam ou podem ser influenciados pela ampliação das instalações da Porminho.

A **geomorfologia** do concelho de Vila Nova de Famalicão apresenta-se, em termos genéricos, completamente distinta entre a parte ocidental, onde predominam rochas metassedimentares e alguns sedimentos, mais aplanada e levemente ondulada e a parte leste predominantemente granítica, mais acidentada, onde ocorrem as cotas mais elevadas. Verificando-se uma variação de cotas entre os 20 m no leito do rio Ave no limite SW do município e os 469 m no morro granítico do marco geodésico Pedra das Letras. A área afeta ao projeto, apresenta um relevo aplanado, em cotas que variam entre os 90 e os 100 m de altitude.

A **geologia** deste município apresenta duas áreas dominantes: as rochas graníticas hercínicas a Este, ocupando cerca de 69% da área do concelho e a parte ocidental (cerca de 25% da área do concelho) ocupada por rochas metassedimentares, mais concretamente por formações xistosas e grauvaques. Junto aos principais cursos de água, as duas formações anteriores encontram-se cobertas por formações mais recentes de depósitos de cobertura, ocorrendo em cerca de 6% da área do concelho.

As rochas granitóides hercínicas, pertencentes aos denominados Granitos do Minho, são oriundas das últimas fases de deformação hercínica, apresentam forte variabilidade textural e composicional, por vezes associados a rochas de composição básica e intermédia.

A instalação da Porminho inclui-se nas rochas graníticas hercínicas, mais concretamente no Granito de Famalicão. Este granito pertence aos granitos da grande mancha de Braga-Famalicão, do tipo porfiróide calco-alcalino e biotítico, que contacta a Sul com os xistos Silúricos e a Oeste com o granito alcalino de grão médio ou grosseiro (granito de Gondifelos). Forma grandes afloramentos com uma textura porfiróide de grão grosseiro ou médio com megacristais, habitualmente de grandes dimensões e muito abundantes formados por plagioclase, microclina e pertites.

No que toca ao **risco sísmico**, a área em apreço apresenta baixo risco, tendo-se registado, nos últimos anos, apenas alguns sismos de intensidade moderada (magnitude aproximada de 4), mas em número muito reduzido de ocorrências.

Relativamente aos **recursos minerais**, o concelho apresentou no passado alguma atividade extrativa, antigas concessões mineiras para exploração de volfrâmio e estanho (no contacto entre o granito e os metassedimentos), de grafite (encaixada em xistos silúricos), de quartzo e feldspato (em área granítica) e de caulino (em terraço fluvial).

Destas concessões mineiras duas situam-se na freguesia de Outiz: na região de Outeiro uma antiga mina onde exploravam volfrâmio em filões quartzosos, encaixados nos metassedimentos do Silúrico, e a Sul desta, exploravam também volfrâmio em filões quartzosos encaixados nos xistos silúricos. Estas explorações encontram-se, atualmente, sem qualquer atividade e abandonadas já há muitos anos.

No que diz respeito ao descritor **recursos hídricos superficiais** o local de implantação do projecto está integrado, em termos hídricos, na denominada Região Hidrográfica do Cávado, Ave e Leça (RH2). A área do projeto encontra-se na sua totalidade na sub-bacia do Ave, com as duas linhas de água que atravessam a área de projeto (ribeiro e água torrencial)a drenarem diretamente para o rio Este,

afluente da margem esquerda do rio Ave. Segundo o PGBH (RH2), trata-se duma massa de água superficial cujo potencial ecológico é medíocre.

Em termos de **recursos hídricos subterrâneos** aquíferos a área em estudo localiza-se inserida na massa de água do Maciço Antigo Indiferenciado da Bacia do Ave, e de forma geral , tratam-se de águas subterrâneas que apresentam um bom estado químico e um risco de contaminação considerado baixo.

O local de implantação do projeto está integrado, em termos hídricos, na denominada Região Hidrográfica do Cávado, Ave e Leça (RH2). A área do projeto encontra-se na sua totalidade na sub-bacia do Ave, com as duas linhas de água que atravessam a área de projeto a drenarem diretamente para o rio Este, afluente da margem esquerda do rio Ave. Segundo o PGBH (RH2), trata-se duma massa de água superficial cujo potencial ecológico é mediocre.

Dos valores da **qualidade do ar** medidos na envolvente verificou-se que os níveis medidos para os vários poluentes avaliados são de um modo geral baixos, sendo em regra significativamente inferiores aos permitidos pela legislação nacional e pelas directivas comunitárias correspondentes.

No que se refere ao **ambiente sonoro** na área em estudo, as principais fontes sonoras são as que resultam do funcionamento dos equipamentos da atividade industrial já existente, assim como o tráfego das vias de acesso, unidade industrial envolvente e ruído habitacional.

Embora não tenha sido tecnicamente possível o encerramento da atividade em avaliação, os trabalhos de caracterização da situação de referência permitiram concluir que os níveis de ruído medidos nas zonas habitacionais mais próximas, não excedem os valores fixados para "zonas mistas", o que corrobora a informação do mapa municipal de ruído, de acordo com a qual a zona de implantação da Porminho não se encontra em zona de conflito.

Relativamente aos **sistemas ecológicos** (animais e vegetação) a área do projeto possui um caráter bastante humanizado e afasta-se das condições naturais esperadas para o território em análise. Não obstante está-se perante um mosaico heterogéneo e com urbanização de relativa baixa densidade onde predominam construções, pequenas hortas e jardins associados, mas também áreas agrícolas com alguma extensão, face à realidade da região. Ressalva-se a presença de alguns sobreiros e azinheiras pontuais numa zona de eucaliptal a Noroeste do projeto, mas fora da área de intervenção. Estas são espécies protegidas, características da vegetação natural da região e cujo abate se encontra regulamentado. Encontraram-se poucos animais e indícios dos mesmos na área de estudo, havendo relativa densidade de avifauna característica a meios humanizados e não se crê que a área de projeto tenha capacidade de albergar animais especialmente ameaçados de extinção na sua configuração atual ou no seu futuro próximo devido ao carácter vulgar dos ecossistemas encontrados.

Nesta região a maior parte dos **solos** formou-se a partir da alteração e desagregação de materiais rochosos subjacentes (rochas consolidadas), nomeadamente de rochas graníticas e metassedimentares, devido à constante ação dos vários agentes de meteorização. Assim, e dependendo da intensidade dos fenómenos de meteorização, das condições climatéricas, do relevo e do tipo de vegetação, tem-se materiais mais ou menos desagregados, com várias constituições químicas e orgânicas, de várias granulometrias e espessuras variadas.

A área da Porminho abrange essencialmente os Antrossolos cumúlicos, os quais estão associados aos granitos, apresentando acumulação de sedimentos com textura franco-arenosa ou mais fina resultante de rega contínua de longa duração ou elevação da superfície do solo por ação do homem.

A ocupação do solo reflete em grande parte a capacidade dos solos ocorrentes, muito embora existam outros fatores também relevantes que condicionam a ocupação do solo, nomeadamente a rede viária e a pressão urbanística exercida por zonas urbanas. A ocupação na zona envolvente da Porminho é predominantemente constituída por espaços agrícolas, espaços florestais e aglomerados populacionais.

Relativamente ao **património cultural** dentro dos limites da Porminho estão identificados dois tipos de imóveis classificados como património edificado não classificado: o Espigueiro da Quinta do Outeiro e o Sequeiro e Eira, os quais se encontram em "ruínas" e irão permanecer tal qual no projeto de ampliação das instalações da empresa, ou seja, não serão sujeitos a qualquer tipo de intervenção, fazendo parte do projeto paisagístico, na medida em que, são imóveis caraterísticos daquela região e já com vários anos de existência, não sendo espectável sofrerem qualquer afetação com o projeto que se pretende implementar.

A caracterização **Socioeconómica** centrou-se no concelho de Vila Nova de Famalicão e respetivas freguesias e, comparativamente, na zona geográfica da sub-região do Ave, onde se insere o projeto em estudo.

Comparando com os vários municípios da região onde se insere, foi um dos concelhos que registou um aumento gradual da sua população residente nas últimas décadas, contrariando uma lógica de despovoamento que se tem vindo a constatar no território envolvente, nomeadamente, Barcelos, Guimarães, Santo Tirso e Póvoa de Varzim.

Uma das razões deste aumento deve-se à sua proximidade com a capital de distrito, Braga, a qual dista cerca de 20 km de Vila Nova de Famalicão, o que proporcionou um mercado imobiliário mais acessível ao poder económico dos agregados familiares mais jovens.

Outro fator importante prende-se com a questão de acessibilidades, uma vez que se encontra numa localização privilegiada no noroeste português, entre o Porto e a Galiza (Espanha), o concelho de Vila Nova de Famalicão é servido por um cruzamento de autoestradas; A3 (Porto-Vigo) e A7 (Guimarães-Póvoa de Varzim), e por um serviço de transportes ferroviários de vanguarda, com ligações diretas a Braga, Guimarães, Porto, Vigo, Coimbra, Lisboa e Algarve.

Embora tenha ocorrido um incremento populacional nos últimos anos, o envelhecimento está bem vincado na estrutura populacional, assumindo os contornos da evolução geral da população portuguesa, no entanto, observa-se um aumento da preponderância dos indivíduos com idades compreendidas entre os 25 e 64 anos no concelho de Vila Nova de Famalicão, ou seja, o facto de metade da população se encontrar em idade ativa é um bom indicador para o futuro aproveitamento produtivo do concelho.

A distribuição da população ativa pelos sectores de atividade no concelho de Vila Nova de Famalicão, acompanha a tendência nacional, ou seja, houve um decréscimo da importância do sector primário e secundário, acompanhado por um aumento do sector terciário.

A **paisagem** natural do concelho caracteriza-se por uma moldagem mais agrícola, com planícies de culturas de regadio, nas terras baixas e vales e uma forte arborização, constituída maioritariamente

por povoamentos densos e mistos ou puros de pinheiro e eucalipto, nas terras altas. No entanto, ainda é possível encontrar nesses povoamentos alguma diversidade de folhosas, com predominância para os carvalhos, castanheiros e sobreiros.

A Porminho localiza-se numa área caracterizada, em termos morfológicos, por um relevo ondulado de declives suaves a moderados. As cotas naquela região variam entre os 50 e os 150 metros, diminuindo a altitude para o Norte, com aproximação ao rio Este, e aumentado para Este, em direção às cumeadas. A zona do projeto é constituída maioritariamente por áreas agrícolas e aglomerados populacionais e é atravessada por uma linha de água afluente do rio Este.

Em função das características intrínsecas do local em análise, podemos dizer que a intervenção humana inerente ao projeto altera parte da capacidade de absorção visual da paisagem, no entanto, essa alteração já se efetuou com a implantação das instalações industriais já existentes, da Porminho e da indústria vizinha.

b) Os dados gerais do proponente do projeto e seu representante são os seguintes:

Designação do proponente	Porminho - Alimentação, S.A.
Morada	Travessa da Lage, 35 – Outiz 4764-901 Vila Nova de Famalicão
Contacto	Telefone: +351 252 320 200 Fax: +351 252 312 550 Telemóvel: +351 916 182 750/51 Email: comercial@porminho.pt GPS : N 41º25'11.1108" W 8º33'47.5092"
NIF	501889795
Atividade económica (CAE - rev.3)	CAE 10110 – Abate de gado (produção de carne) CAE 10130 – Fabricação de produtos à base de carne
Representante	Eng. Tânia Freitas Eng.ª Ana Marta Machado Gestora Ambiental Telefone: +351 252 320 200 Fax: +351 252 312 550 Email: marta.machado@porminho.pt

c) Identificação das matérias-primas e matérias secundárias, incluindo a água, de outras substâncias utilizadas ou produzidas na instalação, bem como das origens da água;

-

Matérias Primas e/ou Subsidiárias, Não Perigosas (dados referentes ao ano de 2016)

Código	Designação	Capacidade de Armazenamento (t)	Consumo anual (t/ano)	Observações
MN1	Suínos	710 animais	23 242	---
MN2	Carne fresca / congelada	N.A.	283	---
MN3	Produtos Comercializados Cozidos	N.A.	59,47	---
MN4	Produtos Comercializados Curados	N.A.	2,18	---
MN5	Produtos Comercializados Fumados	N.A.	78,37	---
MN6	Material de embalagem:			
MN7	Tripas	Não Contabilizado	3 688 798	mt
MN8	Sacos	Não Contabilizado	644 450	unidade
MN9	Filmes	Não Contabilizado	2 279 638	mt
MN10	Caixas cartão	Não Contabilizado	1 466 745	unidade
MN11	Clips/Laços	Não Contabilizado	6 729 808	unidade
MN12	Baldes/Cuvetes	Não Contabilizado	441 432	unidade
MN13	Rótulos	Não Contabilizado	26 308 530	unidade
MN14	Material Subsidiário (Condimentos e Aditivos)	Não Contabilizado	874 742	kg
MN15	Material diverso:	Não Contabilizado	24 554	kg
		Não Contabilizado	442 643	unidade
		Não Contabilizado	6 000	mt
		Não Contabilizado	1 319	lts
		Não Contabilizado	22	caixas
		Não Contabilizado	16 712	rolos

Água

A água usada é proveniente de uma captação (COMUNICAÇÃO PRÉVIA – ÍNICIO DE UTILIZAÇÃO DOS RECURSOS HÍDRICOS Nº CP000286.2015.RH2 DE 2015/01/02) e do abastecimento público.

d) Identificação das fontes de emissões da instalação;

A instalação emite emissões gasosas provenientes de uma caldeira a gás natural, de um gerador de emergência e de fumeiros. É possível ainda haver a possibilidade de emissão por fuga de gases fluorados com efeito de estufa.

Existem efluentes de origem doméstica e de origem industrial que sofrem pré-tratamento na ETAR antes de serem descarregados em colector municipal de acordo com a Autorização de ligação ao Sistema das Águas do Norte PROCESSO: AdNw_AL_59/2013.

e) Descrição do estado do local onde se prevê a implantação da instalação e, quando aplicável, um relatório de base em conformidade com o n.º 2 do artigo 42.º;

a) Dados sobre a utilização atual do local e, se existirem, sobre as utilizações anteriores do local;

Na atual instalação existe atividade industrial, sendo que anteriormente se tratava de uma zona de cultivo agrícola; na instalação a construir a utilização actual é de tipologia agrícola, igualmente.

b) Dados sobre as medições efetuadas no solo e nas águas subterrâneas que reflitam o seu estado à data da elaboração do relatório ou, em alternativa, novas medições do solo e das águas subterrâneas relacionadas com a possibilidade de estes serem contaminados pelas substâncias perigosas que a instalação em causa venha a utilizar, produzir ou libertar.

No âmbito do Estudo de Impacte Ambiental foi analisada a qualidade do aquífero que atravessa a propriedade a montante e a jusante, tendo-se concluído que a existência da empresa e a sua laboração não afetaram a qualidade da água do ribeiro:

Qualidade da água a montante:

Alumínio			0,025 mg/l Al	(3) VMA 20 mg/l
Arsénio			<0,050LQ mg/l As	(3) VMA 10 mg/l
Bário			0,0276 mg/l Ba	(3) VMR 10 mg/l
Berílio			<0,00020LQ mg/l Be	(3) VMA 1,0 mg/l
Boro			0,025 mg/l B	(3) VMA 3,75 mg/l
Cádmio			<0,00040LQ mg/l Cd	(3) VMA 0,05 mg/l
Cálcio			11,5 mg/l Ca	
Chumbo			<0,0050LQ mg/l Pb	(3) VMA 20 mg/l
Cobalto			<0,0020LQ mg/l Co	(3) VMA 10 mg/l
Cobre			0,0026 mg/l Cu	(3) VMA 5,0 mg/l
Crómio			<0,0010LQ mg/l Cr	(3) VMA 20 mg/l
Ferro			0,0232 mg/l Fe	(3) VMR 5,0 mg/l
Lítio			0,0015 mg/l Li	(3) VMA 5,8 mg/l
Magnésio			3,88 mg/l Mg	
Manganês			0,0152 mg/l Mn	(3) VMA 10 mg/l
Molibdénio			<0,0020LQ mg/l Mo	(3) VMA 0,05 mg/l
Níquel			<0,0020LQ mg/l Ni	(3) VMA 2,0 mg/l
Selénio			<0,010LQ mg/l Se	(3) VMA 0,05 mg/l
Sódio			28,7 mg/l Na	
Vanádio			<0,0010LQ mg/l V	(3) VMA 1,0 mg/l
Zinco			0,0052 mg/l Zn	(3) VMA 10,0 mg/l
Det de metais dissolvidos totais	W-METAXFL2 #	2016/07/26		
Estanho			<0,010LQ mg/l Sn	(3) VMR 2,0 mg/l
Det de salinidade (cálculo)	PAFQ 973.0 *	2016/07/28	<2,0LQ ppt	
Det de condutividade elétrica a 20ºC	NP EN 27888:96 *	2016/07/26	206 µS/cm	(3) VMR 1000 µS/cm
Det de sólidos dissolv. totais (105ºC)	PAFQ 970.0 *	2016/08/01	136 mg/l	(3) VMR 640 mg/l
Det de sólidos suspensos totais (SST)	PAFQ 968.2 *	2016/07/28	6,0 mg/l	(3) VMR 60 mg/l

Det de SAR (cálculo)	PAFQ 981.0 *	2016/07/26	1,87 meq/l	(3) VMR 8 mg/l
Det de sulfatos	W-SO4-IC #	2016/07/26	34,4 mg/l SO4	(3) VMR 575 mg/l
Det de pH (20ºC)	PAFQ 992.4 *	2016/07/26	6,9 Sorensen	(3) VMA 4,5-9,0
Det de cloretos	W-CL-IC #	2016/07/26	24,4 mg/l Cl	(3) VMR 70 mg/l
Det de flúor	W-F-IC #	2016/07/26	<0,200LQ mg/l F	(3) VMA 15 mg/l
Det de nitratos	PAFQ 990.3 *	2016/08/16	21 mg/l NO3	(3) VMR 50 mg/l
Contagem de coliformes fecais (MF)	PAM 28.1 *	2016/07/26	0 UFC/100ml	(3) VMR 100UFC/100ml
Det de ovos de parasitas intestinais	Método Interno * #	2016/07/26	Ausente 1000ml	(3) VMA 1

Qualidade da água a jusante:

Alumínio			0,013 mg/l Al	(3) VMA 20 mg/l
Arsénio			<0,0050LQ mg/l As	(3) VMA 10 mg/l
Bário			0,0332 mg/l Ba	(3) VMR 10 mg/l
Berílio			<0,00020LQ mg/l Be	(3) VMA 1,0 mg/l
Boro			0,023 mg/l B	(3) VMA 3,75 mg/l
Cádmio			<0,00040LQ mg/l Cd	(3) VMA 0,05 mg/l
Cálcio			14,3 mg/l Ca	
Chumbo			<0,0050LQ mg/l Pb	(3) VMA 20 mg/l
Cobalto			<0,0020LQ mg/l Co	(3) VMA 10 mg/l
Cobre			0,0015 mg/l Cu	(3) VMA 5,0 mg/l
Crómio			<0,0010LQ mg/l Cr	(3) VMA 20 mg/l
Ferro			0,0108 mg/l Fe	(3) VMR 5,0 mg/l
Lítio			0,0014 mg/l Li	(3) VMA 5,8 mg/l
Magnésio			4,11 mg/l Mg	
Manganês			<0,00050LQ mg/l Mn	(3) VMA 10 mg/l
Molibdénio			<0,0020LQ mg/l Mo	(3) VMA 0,05 mg/l
Níquel			<0,0020LQ mg/l Ni	(3) VMA 2,0 mg/l
Selénio			<0,010LQ mg/l Se	(3) VMA 0,05 mg/l
Sódio			18,0 mg/l Na	
Vanádio			<0,0010LQ mg/l V	(3) VMA 1,0 mg/l
Zinco			<0,0020LQ mg/l Zn	(3) VMA 10,0 mg/l
Det de metais dissolvidos totais	W-METAXFL2 #	2016/07/26		
Estanho			<0,010LQ mg/l Sn	(3) VMR 2,0 mg/l
Det de salinidade (cálculo)	PAFQ 973.0 *	2016/07/28	<2,0LQ ppt	
Det de condutividade elétrica a 20ºC	NP EN 27888:96 *	2016/07/26	190 µS/cm	(3) VMR 1000 µS/cm
Det de sólidos dissolv. totais (105ºC)	PAFQ 970.0 *	2016/08/01	158 mg/l	(3) VMR 640 mg/l
Det de SAR (cálculo)	PAFQ 981.0 *	2016/07/26	1,08 meq/l	(3) VMR 8 mg/l
Det de sulfatos	W-SO4-IC #	2016/07/26	16,9 mg/l SO4	(3) VMR 575 mg/l
Det de pH (20ºC)	PAFQ 992.4 *	2016/07/26	6,9 Sorensen	(3) VMA 4,5-9,0
Det de cloretos	W-CL-IC #	2016/07/26	22,8 mg/l Cl	(3) VMR 70 mg/l
Det de flúor	W-F-IC #	2016/07/26	<0,200LQ mg/l F	(3) VMA 15 mg/l
Det de nitratos	PAFQ 990.3 *	2016/08/16	19 mg/l NO3	(3) VMR 50 mg/l
Contagem de coliformes fecais (MF)	PAM 28.1 *	2016/07/26	0 UFC/100ml	(3) VMR 100UFC/100ml
Det de ovos de parasitas intestinais	Método Interno * #	2016/07/26	Ausente 1000ml	(3) VMA 1

A Empresa tem práticas ambientais que impedem a ocorrência de derrames, complementadas por estruturas de bacias de retenção em vários locais nomeadamente na proteção das substâncias perigosas, Gasóleo, Hipoclorito de sódio e Endurosafe.

f) Apresentação das peças desenhadas em suporte digital;

São anexadas as plantas actual e futura da instalação.

g) Identificação do tipo e volume das emissões previsíveis da instalação para os diferentes meios físicos, bem como dos efeitos significativos dessas emissões no ambiente, incluindo os valores de emissão, que o operador da instalação se propõe atingir para os poluentes característicos da atividade, em consonância com os valores de emissão associados às MTD nos documentos de referência MTD ou, caso divergentes, análise custo-eficácia que justifique os valores propostos;

A PORMINHO apresenta as seguintes emissões para os seguintes diferentes meios físicos:

- emissão gasosa da caldeira de gás natural para a atmosfera;

- emissão gasosa do gerador a gasóelo para a atmosfera;

- emissão de vapor de água dos fumeiros para a atmosfera;

- efluente liquido doméstico e efluente líquido industrial tratados na ETAR para o colector municipal que encaminha para as Águas do Norte.

Minimizar emissões pela seleção e utilização de substâncias e da aplicação de técnicas de fazer não alcançar níveis de emissão de 5 - 20 mg / Nm3 para a poeira seca, 35 - 60 mg / Nm3 para wet / pó pegajoso e <50 mg / Nm3 TOC, para alcançar esses níveis, aplicando redução técnicas.

h) Descrição da tecnologia prevista e de outras técnicas destinadas a evitar as emissões provenientes da instalação ou, se tal não for possível, a reduzi-las, tal como referido nos documentos de referência MTD aplicáveis à instalação, incluindo listagem das MTD a implementar e justificação para a eventual não observância de MTD aplicáveis;

BREF SA – REFERENCE DOCUMENT ON BEST AVAILABLE TECHNIQUES ON SLAUGHTERHOUSES AND ANIMAL BY-PRODUCTS			
SECÇÃO 5.1.1 – MELHORES TÉCNICAS DISPONÍVEIS PARA PROCESSOS E OPERAÇÕES GERAIS			
MTD's		**Estado**	**Observações**
1	Implementar um Sistema de Gestão Ambiental	Implementado	Certificação ISO 14001 desde 3/2013
2	Prestar formação aos colaboradores	Implementado	Sensibilização geral conforme as necessidades; e formação técnica para os quadros.
3	Possuir um plano de manutenção	Implementado	Existe Plano de Manutenção Preventiva em todos os equipamentos afetos à produção e às operações de suporte (ETAR, ETA, Caldeiras, torres de refrigeração veículos c/ caixa térmica para transporte de mercadorias).
4	Ter medidores de caudal de água de abastecimento	Implementado parcialmente	Existem vários contadores de água: água da rede de abastecimento; água captada; água consumida nas caldeiras e água quente.
5	Segregação das águas de processo das outras águas residuais	Implementado	Existe uma rede de águas residuais para o processo industrial e uma rede de águas residuais domésticas separada.
6	Remoção ou separação de todas as torneiras, mangueiras, canos e fontes de águas com fugas	Implementado	
7	Uso de drenos com grelhas que impeçam a entrada de sólidos nos circuitos de águas residuais	Implementado	
8	Limpeza a seco das instalações e transporte a seco dos subprodutos, seguida de limpeza a alta-pressão usando	Implementado	

	controladores de pressão de pistola e, onde for necessário, usando água quente a temperatura controlada		
9	Aplicar a proteção contra vazamentos nos tanques de armazenamento a granel	Não implementado	
10	Providenciar e usar bacias de retenção nos tanques de armazenamento a granel	Implementado parcialmente	
11	Implementação de um sistema de controlo de energia	Implementado	SGCIE 2012 - 2017
12	Implementação de um sistema de controlo da refrigeração	Implementado	Existe um software de controlo das temperaturas das diversas salas de fabrico e das diversas câmaras de conservação
13	Controlo automático dos tempos de funcionamento das centrais de frio	Implementado	
14	Ajustar e operar os interruptores de fecho das portas das salas de frio	Implementado	
15	Recuperação de calor a partir de plantas de refrigeração	Parcialmente Implementado	
16	Usar termostato de vapor controlado e válvulas de mistura de águas	Não implementado	
17	Racionalização e isolamento térmico das canalizações de água quente e vapor	Implementado	
18	Isolar as condutas de vapor e água	Implementado	Nota: Condutas de vapor e água quente
19	Implementação de um sistema de controlo da iluminação	Implementado	
20	Armazenamento de subprodutos de origem animal por períodos de tempo reduzido e se possível refrigerados	Implementado	

21	Controlar os odores produzidos pela instalação	Implementado	
22	Desenho e construção de veículos, equipamentos e instalações de modo a assegurar a sua fácil limpeza	Implementado	
23	Limpeza frequente das áreas de armazenamento	Implementado	
24	Implementação de um sistema de controlo de ruído	Não Implementado	
25	Redução das emissões de ruído, por exemplo, ventilação e centrais de frio	Não Implementado	
26	Substituir o uso de combustível por Gás Natural, onde este esteja disponível para uso	Implementado	
27	Cobertura dos recipientes de transporte de subprodutos durante os processos de transporte, carga e descarga e armazenamento dos mesmos	Não Implementado	
28	Quando não é possível tratar o sangue antes da sua decomposição, podendo causar problemas de odor e/ou problemas de qualidade, proceder à sua refrigeração o mais rápido possível e por curto período de tempo, para minimizar a sua decomposição	Implementado	O sangue é sujeito a um processo de cozedura.
29	Exportar qualquer calor e7ou energia produzida, que não pode ser utilizada no local	Não implementado	
SECÇÃO 5.1.1.1– GESTÃO AMBIENTAL			
Implementar e aderir a um Sistema de Gestão Ambiental que incorpore, de acordo com as circunstâncias individuais, as seguintes características:			
MTD's		**Estado**	**Observações**
Definição, pela direção da instalação, de uma politica ambiental		Implementado	

Planear e estabelecer os procedimentos necessários		Implementado	
Implementação dos procedimentos, em particular: estrutura e responsabilidade; formação, consciência e competência; comunicação; envolvimento dos empregados; documentação; controlo eficiente do processo; programas de manutenção; preparação e resposta a emergências; salvaguardar o cumprimento da legislação ambiental		Implementado	Certificação Ambiental desde 03/2013
Verificar o desempenho e aplicar medidas corretivas, tendo particular atenção:			
	• Monitorização e medição	Implementado	
	• Ação preventiva e corretiva	Implementado	
	• Manutenção dos registos	Implementado	
	• Auditorias internas independentes para determinar se o sistema de gestão ambiental está ou não de acordo com o planeado e se está a ser corretamente implementado e mantido	Implementado	
SECÇÃO 5.1.2 – INTEGRAÇÃO COM EMPRESAS DO MESMO RAMO DE ATIVIDADE			
MTD's		**Estado**	**Observações**
Para matadouros e/ou instalações de subprodutos de origem animal, operando no mesmo local:			
1	Reutilização de calor e/ou potência, produzidas numa atividade, em outras atividades	Não Aplicável	
2	Partilha de técnicas de redução, quando estas são exigidas	Não Aplicável	
Para o processamento e incineração no mesmo local:			
1	Queima de gases não condensáveis, produzidos durante o processamento, em um incinerador *in loco*	Não Aplicável	

SECÇÃO 5.1.3 – COLABORAÇÃO COM ATIVIDADES A MONTANTES E A JUSANTE		
MTD's	**Estado**	**Observações**
Procurar colaboração de parceiros a jusante e montante, para criar uma cadeia de responsabilidade ambiental, reduzir a poluição e proteger o meio ambiente como um todo.	Implementado	Fornecedores de Suínos: Nudesa; Coren; Rui Manuel Conceição; Comersuínos; Reis & Silva. Clientes de frescos (5 maiores): Carnes Meireles; ITMP Alimentar, S.A.; Carsiva; PortalConsa; Adalma.

SECÇÃO 5.1.4 – LIMPEZA DE INSTALAÇÕES E EQUIPAMENTOS			
MTD's		**Estado**	**Observações**
1	Gerir e minimizar as quantidades de água e detergentes consumidas	Implementado	
2	Selecionar os detergentes que minimizam o impacto no ambiente, sem comprometer a eficácia da lavagem	Não Implementado	
3	Evitar, sempre que possível, o uso de agentes de limpeza e desinfeção contendo cloro	Não Implementado	
4	Sempre que o equipamento permita, operar um sistema "limpeza-no-local" (CIP – Cleaning in place).	Implementado	

SECÇÃO 5.1.5 – TRATAMENTO DE ÁGUAS RESIDUAIS			
MTD's		**Estado**	**Observações**
1	Prevenção da existência de zonas de estagnação de água	Implementado	

2	Remoção prévia de sólidos na própria instalação, pelo uso de grelhas nos drenos	Implementado	
3	Remoção de gorduras das águas residuais pelo uso de um separador de gorduras	Não Implementado	
4	Uso de um tanque de flotação, com a utilização de floculantes, para remover sólidos adicionais	Implementado	
5	Uso de um tanque de homogeneização das águas residuais	Implementado	
6	Planear uma capacidade de retenção, extraordinária, de águas residuais para possíveis situações extra- rotina	Não Implementado	
7	Prevenir a fuga de águas residuais e a emissão de gases com odores nocivos dos tanques da ETAR, garantindo a sua estanquicidade, nas paredes laterais e na base e por uso de uma cobertura dos mesmo, ou o e eficaz arejamento	Não Implementado	
8	Submeter o efluente a um processo de tratamento biológico (tratamentos aeróbicos e/ou anaeróbicos)	Implementado	Tratamento biológico – arejamento com ar ambiente
9	Remoção de Azoto e Fósforo	Não Implementado	
10	Remover as lamas produzidas e encaminha-los como subprodutos de origem animal. Estas rotas e as suas condições de aplicação são reguladas pelo Regulamento ABP 1774/2002 / CE	Não Implementado	Nota: As lamas e os tamisados têm mistura de origem animal e de efluentes domésticos, logo não consideramos subprodutos.
11	Uso de gás CH_4 produzido durante o tratamento anaeróbio para a produção de calor e/ou energia	Não Implementado	
12	Submeter o restante efluente para um tratamento terciário	Não Implementado	

13	Sujeitar o efluente emitido a análise da sua composição, e manter um arquivo desses registos	Implementado	
SECÇÃO 5.2 – MELHORES TÉCNICAS DISPONÍVEIS ADICIONAIS PARA MATADOUROS			
MTD's		**Estado**	**Observações**
1	Rodar, a seco, os resíduos sólidos presentes nos veículos de distribuição e, posteriormente, proceder à sua limpeza com uma mangueira de alta pressão	Não Implementado	
2	Evitar a lavagem das carcaças e quando tal não for possível, minimizá-la, conjugando-a com técnicas de abate limpas	Não Implementado	
3	Recolha contínua e separada dos subprodutos ao longo da linha de abate	Implementado	
4	Na sangria operar um dreno duplo (faca vampira)	Não Implementado	
5	Recolha a seco dos resíduos existentes no pavimento	Implementado	
6	Remover todas as torneiras desnecessárias a partir da linha de abate	Não Implementado	Nota: ver se as torneiras estão ou não em demasia
7	Isolar e cobrir os esterilizadores de facas	Implementado parcialmente	Nota: estão isolados mas não cobertos
8	Operar os pontos de lavagem de mãos e de aventais com as torneiras fechadas, por defeito (não ter água permanentemente a correr)	Implementado	
9	Gerir e monitorizar o uso do ar comprimido	Implementado	
10	Gerir e monitorizar o uso da ventilação	Não Implementado	

11	Utilizar ventiladores centrífugos em sistemas de refrigeração e ventilação	Não Implementado	
12	Gerir e monitorizar o uso de água quente	Implementado parcialmente	Existe apenas um contador destinado à água quente
13	Aparar/cortar todas as peles que não são de imediato destinadas a curtimenta, logo após a esfola do animal, exceto quando exista mercado para o uso/valorização das aparas	Não aplicável	Nota: Aproveitam-se todos os couros
SECÇÃO 5.2.1 – MELHORES TÉCNICAS DISPONÍVEIS ADICIONAIS PARA MATADOUROS DE ANIMAIS DE GRANDE PORTE			
MTD's		**Estado**	**Observações**
1	Não alimentar os animais nas 12 horas prévias ao abate, em combinação com a redução/minimização do tempo de estadia dos animais nas instalações do matadouro, de forma a reduzir a produção de estrume	Implementado	
2	Usar bebedouros "supply on demand" (bebedouros eficientes e de perdas reduzidas)	Implementado	Nota: Bebedouros que são acionados com o focinho do porco.
3	Dar chuveiro a suínos através de aspersores de baixo consumo e controlo de tempo	Implementado parcialmente	Nota: Falta assegurar o controlo do tempo
4	Limpeza a seco (vassoura/rolo) do chão dos estábulos, apenas efetuando limpeza com água periodicamente – (raspagem do estrume seco antes da lavagem)	Não Implementado	Nota: Nas abegoarias a limpeza é com água.
5	Usar raspador/espátula para a limpeza inicial da caleira de escoamento do sangue	Não Implementado	
6	Escaldar os suínos com vapor vertical	Implementado	

7	Nos matadouros já existentes e em que não seja economicamente viável a adoção de escaldão vertical, os tanques de escalda deverão ser isolados e o nível de água controlado	Não Aplicável	
8	Reutilização de água fria na máquina de depilação de suínos	Não Implementado	
9	Reutilização da água de arrefecimento após chamuscador de suínos	Implementado	
10	Recuperar o calor emitido pelo exaustor do chamuscador, para pré-aquecimento de águas	Implementado	
11	Lavar os suínos com água, através de aspersores de jacto plano, após a escalda	Implementado	
12	Substituir os bicos de lavagem por bicos de jato plano para lavagem do couro em matadouros de suínos	Implementado	
13	Esterilizar serras de abertura de peitos em cabine com aspersores de água quente controlados automaticamente	Não Implementado	
14	Regular e minimizar o consumo de água nas lavagens dos intestinos	Não Implementado	
15	Uso do túnel de choque para refrigeração das carcaças	Implementado	
16	Não lavar as carcaças de suíno antes do seu arrefecimento num túnel de arrefecimento	Não Implementado	
17	Esvaziamento a seco dos estômagos	Implementado	
18	Recolha a seco dos conteúdos intestinais (intestinos delgado), independentemente do uso posterior como tripa	Não Implementado	
19	Regular e minimizar o consumo de água durante a lavagem de intestinos (grosso e delgado)	Não Implementado	

20	Regular e minimizar o consumo de água durante a lavagem de línguas e corações	Implementado	A lavagem destas vísceras dá-se num equipamento devidamente desenhado para o efeito, que possui um tambor de lavagem.
21	Utilizar uma armadilha de gordura mecanizada para remoção de gordura a partir de água	Não Implementado	
22	De acordo com o atual documento de referencia sobre as melhores técnicas disponíveis para o curtimento de couros e peles [273, CE, 2001] a MTD é "processar couros e peles frescas, tanto quanto eles estão disponíveis"	Não Aplicável	A Porminho não realiza curtimento de peles/couros.
23	Armazenar imediatamente os couros ente 10 e 15º C, quando for impossível processá-los em 8 a 12 horas, dependendo das condições locais	Não Aplicável	A Porminho não realiza curtimento de peles/couros.
24	Refrigerar imediatamente a 2º C quando for impossível processar os couros e peles antes de um período de 8 a 12 horas e, 5-8 Dias, com gamas efetivas e dependendo das condições locais	Não Aplicável	A Porminho não realiza curtimento de peles/couros.
25	Usar imediatamente sal em todos os couros e pelas se tiverem de ser armazenados por mais de 8 dias, nos casos de serem transportados para o exterior	Não Aplicável	A Porminho não realiza curtimento de peles/couros.

BREF FDM – REFERENCE DOCUMENT ON BEST AVAILABLE TECHNIQUES IN FOOD, DRINK AND MILK INDUSTRIES		
SECÇÃO 5.1 – MELHORES TÉCNICAS DISPONÍVEIS PARA PROCESSOS E OPERAÇÕES GERAIS		
MTD's	**Estado**	**Observações**

1	Assegurar a formação a nível ambiental	Implementado	Sensibilização geral conforme as necessidades; e formação técnica para os quadros.
2	Desenho e /ou selecção de equipamentos que optimizam os níveis de consumo/emissões e que facilitam a operação e manutenção corretas	Implementado	
3	Controlo das emissões de ruído	Não Implementado	Nota: zona de frio/climatização
4	Operar programas regulares de manutenção	Implementado	
5	Aplicar e manter metodologias de prevenção e minimização dos consumos de água, energia e resíduos:		
	• Obtenção de compromisso de gestão, organização e planeamento;	Implementado	
	• A análise dos processos de produção, incluindo as etapas individuais processo para identificar áreas de alto consumo de água e energia e altas emissões de resíduos para identificar oportunidades de minimizar esses, tendo em conta os requisitos de qualidade da água para cada aplicação, higiene e segurança alimentar;	Implementado	
	• Avaliação dos objectivos, metas e limites do sistema;	Implementado	
	• Identificação de opções para a água e consumo de energia e produção de resíduos minimização, utilizando uma abordagem sistemática, como a tecnologia de aperto;	Implementado	
	• Procedido a uma avaliação e fazer um estudo de viabilidade;	Não implementado	
	• A implementação de um programa para minimizar o consumo de água e energia e a produção de resíduos;	Parcialmente implementado	

	• Monitorização contínua do consumo de água e de energia; desperdiçar níveis de produção e a eficácia das medidas de controlo. Isto pode envolver a medição e inspeção visual	Implementado	
6	Implementação de um sistema de monitorização e de análise do consumo e dos níveis de emissões das etapas individuais do processo	Parcialmente Implementado	
7	Manter um inventário atualizado de entradas e saídas em todas as etapas do processo desde a receção da matéria-prima até à expedição do produto final e tratamento de fim de linha	Implementado	
8	Fazer um planeamento da produção de modo a minimizar a produção de resíduos e a frequência de limpezas	Implementado	
9	Transporte matérias-primas sólidas, produtos, coprodutos, subprodutos e resíduos a seco (ver Seção 4.1.7.4), exceto quando a sua lavagem envolve a reutilização de água, realizada durante o desengate e onde a fluotação é necessário para que se evite danos ao material transportado	Não aplicável	
10	Minimização do tempo de armazenagem das matérias-primas perecíveis	Implementado	
11	Separar os outputs, de modo a otimizar a sua utilização, reutilização, recuperação, reciclagem e eliminação (e minimizar a contaminação das águas residuais)	Implementado	
12	Prevenção da queda de materiais no chão, através da colocação de sistemas de retenção	Implementado	

13	Otimizar a segregação dos fluxos de águas, para otimizar a reutilização do tratamento	Não Implementado	
14	Recolha dos condensados e água de arrefecimento em separado	Não Implementado	
15	Evitar o uso excessivo de energia nos processos de aquecimento e arrefecimento, sem prejudicar os produtos	Não Implementado	
16	Implementação de um bom programa de higienização	Implementado	
17	Minimizar o ruído proveniente dos veículos;	Não implementado	
18	Aplicar métodos de armazenamento e manuseamento de acordo com o BREF ESB;	Não implementado	
19	Otimizar a aplicação e uso de controlos de processo para, por exemplo, prevenir e minimizar o consumo de água e energia e para minimizar a geração de resíduos, nomeadamente:		
	• Onde os processos de calor são aplicados e/ou materiais são armazenados ou transferidos a temperaturas críticas, ou dentro de amplitudes térmicas críticas, para controlar a temperatura por medição e correção dedicado;	Não implementado	
	• Onde os materiais são bombeados ou fluxo, para controlar o fluxo e/ou nível, por medição dedicado de pressão e/ou medição dedicada de fluxo e/ou medição dedicada de nível e utilização de dispositivos de controlo, tais como válvulas;	Não implementado	
	• Onde os líquidos são armazenados em tanques ou recipientes, seja durante o fabrico ou limpeza de processos, utilizam sensores de deteção de nível e sensores de nível;	Não implementado	

	• Usar técnicas de medição e de controlo analítico para reduzir o desperdício de materiais e água e reduzir a geração de águas residuais no processamento e limpeza e, em especial:	Não implementado	
	• Medida pH para controlar adições de resíduos ácidos ou alcalino e monitorar cursos de água para controlar a mistura e neutralizar antes da continuação do tratamento ou descarga;	Não implementado	
	• Medida de condutividade para monitorizar os níveis de sais dissolvidos antes da água reutilização e detetar os níveis de detergente antes de detergente re-uso;	Não implementado	
	• Onde os fluidos podem ser turva ou opaca, devido à presença de matéria em suspensão, medir a turbidez para monitorar a qualidade da água de processo e de otimizar tanto a recuperação de material / produto a partir de água e reutilização de água de limpeza;	Não implementado	
	• Medida pH para controlar adições de resíduos ácidos ou alcalino e monitorar cursos de água para controlar a mistura e neutralizar antes da continuação do tratamento ou descarga;	Não implementado	
20	Utilizar controlos automáticos de fornecimento de água (start/stop);	Implementado	
21	Seleção de matérias-primas e auxiliares que minimizam a produção de resíduos e as emissões nocivas para o ar e para a água;	Não implementado	
22	Espalhamento de resíduos no solo, sujeita à legislação nacional.	Não Aplicável	
SECÇÃO 5.1.1– GESTÃO AMBIENTAL			

MTD's		Estado	Observações
Implementar e aderir a um Sistema de Gestão Ambiental que incorpore, de acordo com as circunstâncias individuais, as seguintes características:			
	Definição, pela direção da instalação, de uma politica ambiental;	Implementado	
	Planear e estabelecer os procedimentos necessários;	Implementado	
	Implementação dos procedimentos, em particular: estrutura e responsabilidade; formação, consciência e competência; comunicação; envolvimento dos empregados; documentação; controlo eficiente do processo; programas de manutenção; preparação e resposta a emergências; salvaguardar o cumprimentos da legislação ambiental;	Implementado	
	Verificar o desempenho e aplicar medidas correctivas, tendo particular atenção:		
	• Monitorização e medição;	Implementado	
	• Acção preventiva e correctiva;	Implementado	
	• Manutenção dos registos;	Implementado	
	• Auditorias internas independentes para determinar se o sistema de gestão ambiental está ou não de acordo com o planeado e se está a ser corretamente implementado e mantido.	Implementado	
SECÇÃO 5.1.2 – COLABORAÇÃO COM ATIVIDADES A MONTANTES E A JUSANTE			
MTD's		**Estado**	**Observações**
Procurar colaboração de parceiros a jusante e montante, para criar uma cadeia de responsabilidade ambiental, reduzir a poluição e proteger o meio ambiente como um todo.		Implementado	FORNECEDORES, DISTRIBUIÇÃO E CLIENTES – proximidade, fornecimentos vários por um só fornecedor, utilização de cargas

			máximas. Maximização de distribuição aproveitando rotas diárias pré-definidas.
SECÇÃO 5.1.3 – LIMPEZA DE EQUIPAMENTOS E DA INSTALAÇÃO			
MTD's		**Estado**	**Observações**
1	Remover os resíduos das matérias-primas, o mais cedo possível, após o processamento e limpar as áreas de armazenamento das matérias primas com frequências	Implementado	
2	Fornecer e utilizar dispositivos de retenção de sólidos no sistema de drenagem dos pavimentos e assegurar que são inspecionados e limpos com frequência, para evitar o arrastamento de materiais sólidos para as águas residuais	Implementado	
3	Otimizar a utilização da limpeza a seco (incluindo sistemas de vácuo) dos equipamentos e instalações, mesmo de derrames e antes de efetuar quaisquer operações de lavagem húmida para obter os níveis de higiene exigidos	Implementado	
4	Pré humedecer o chão e o equipamento para amaciar as incrustações ou queimar a sujidade antes da limpeza com água	Implementado	Nota: pré-lavagem
5	Gerir e minimizar o uso de água, da energia e detergentes	Implementado	
6	Equipar as mangueiras, usadas na limpeza manual, de dispositivos manuais de controlo de fluxo	Implementado	Nota: a limpeza é efetuada toda através de satélites de lavagem, cujo fluxo é controlável
7	Utilizar sistemas de regulação da pressão de água, nomeadamente através de bicos	Implementado	

8	Otimizar a reutilização da água quente do circuito de refrigeração, por exemplo, para limpeza	Não Implementado	
9	Seleção e utilização de agentes de limpeza e desinfeção que causam menos danos ao ambiente e garantir um controlo efetivo da higiene	Parcialmente implementado	Nota: não são utilizados detergentes amigos do ambiente
10	Recurso a sistemas CIP de equipamentos fechados, e garantir que ele seja utilizado de uma forma otimizada, através, por exemplo, da medição da turbidez, condutividades, ou pH, e no doseamento automático dos produtos químicos em concentrações corretas	Implementado	
11	Utilizar sistemas de uso único para pequenos ou equipamentos pouco utilizados ou quando a solução de limpeza se torna altamente poluente, tais como sistemas UHT, sistemas de separação de membrana das plantas e na limpeza preliminar de evaporadores e secadores	Não Aplicável	
12	Onde se verifiquem variações no pH dos fluxos de águas residuais das limpezas *in-situ* e noutras fontes, recorrer `neutralização dos fluxos de águas residuais alcalinos e ácidos num tanque neutralização	Não Implementado	
13	Minimizar o uso de EDTA, utilizando-o apenas onde requerido, com a frequência necessária e minimizando a quantidade utilizada, por exemplo, através da reciclagem das soluções de limpeza	Não aplicável	
14	Quando se seleciona produtos químicos para desinfetar e esterilizar equipamentos e instalações, a MTD é evitar a utilização de biocidas halogenados, exceto nos casos em que as alternativas não são eficazes	Implementado	Utiliza-se apenas um biocida (Divosan QC) mas é à base de quaternários de amónio

SECÇÃO 5.1.4 – MEDIDAS ADICIONAIS PARA ALGUNS PROCESSOS E OPERAÇÕES UNITÁRIAS APLICADAS NUM GRANDE NÚMERO DE INSTALAÇÕES FDM		
SECÇÃO 5.1.4.1 – RECEÇÃO DE MATÉRIAS/DESPACHO DE CARGAS		
MTD's	**Estado**	**Observações**
Quando os veículos estão estacionados e durante as operações de carga e descarga, desligar o motor do veículo e a unidade de refrigeração, se existente, se existir uma fonte de energia alternativa	Não Implementado	
SECÇÃO 5.1.4.2 – CENTRIFUGAÇÃO/SEPARAÇÃO		
MTD's	**Estado**	**Observações**
Como a Porminho não realiza tarefas de Centrifugação/Separação, as MTD desta secção não foram consideradas		
SECÇÃO 5.1.4.3 – FUMEIRO		
MTD's	**Estado**	**Observações**
Alcançar um nível de emissão de ar TOC (carbono orgânico total) <50 mg / Nm^3	Não Implementado	Fumeiros isentos de caraterização de emissões. Última medição datada de 2011, obteve 51,3 mg/Nm^3.
SECÇÃO 5.1.4.4 – FRITURA		
MTD's	**Estado**	**Observações**
Como a Porminho não realiza tarefas de Fritura, as MTD desta secção não foram consideradas		
SECÇÃO 5.1.4.5 – CONSERVAÇÃO EM LATAS, GARRAFAS, FRASCOS E JARROS		
MTD's	**Estado**	**Observações**
Como a Porminho não realiza tarefas de Conservação em latas, garrafas, frascos e jarros, as MTD desta secção não foram consideradas		
SECÇÃO 5.1.4.6 – EVAPORAÇÃO		

MTD's		Estado	Observações
Utilização de evaporadores para otimizar a recompressão de vapor referente ao calor e disponibilidade de energia na instalação, para se concentrar líquidos		Implementado	
SECÇÃO 5.1.4.7 – CONGELAÇÃO E REFRIGERAÇÃO			
MTD's		**Estado**	**Observações**
1	Prevenir emissões de substâncias que empobrecem a camada de ozono por, por exemplo, não use substâncias halogenados como gás de refrigeração	Implementado	
2	Evitar manter áreas com ar condicionado e refrigeração mais frias do que o necessário	Implementado	
3	Otimizar a pressão de condensação	Não Implementado	
4	Descongelar regularmente todo o sistema	Implementado	
5	Manter os evaporadores limpos	Implementado	Existe um Plano de Limpeza de Evaporadores
6	Certifique-se de que o ar que entra nos condensadores é tão frio quanto possível	Não Implementado	
7	Otimizar a temperatura de condensação	Não Implementado	
8	Usar o descongelamento automático de evaporadores de refrigeração	Implementado	
9	Operar sem descongelação automática durante as paragens de produção curtos	Não Implementado	

10	Minimizar as perdas de transmissão e de ventilação das salas de refrigeração e entrepostos frigoríficos	Não Implementado	
SECÇÃO 5.1.4.8 – ARREFECIMENTO			
MTD's		**Estado**	**Observações**
1	Otimizar o funcionamento dos sistemas de arrefecimento para evitar uma purga excessiva da torre de arrefecimento	Implementado	Purgas automáticas
2	Instalar um permutador de calor para a produção de água gelada, utilizando amónia como fluído de refrigeração	Não Implementado	
3	Recuperar o calor do equipamento de arrefecimento. Podem ser obtidas temperaturas na ordem dos 50 - 60 ° C	Implementado	
SECÇÃO 5.1.4.9 – EMBALAGEM			
MTD's		**Estado**	**Observações**
1	Otimização do design da embalagem, incluindo o peso e volume do matéria e percentagem do material reciclado, com o objetivo de reduzir as quantidades utilizadas e a produção de resíduos	Implementado	
2	Adquirir materiais a granel	Não Implementado	
3	Efetuar a recolha seletiva dos resíduos de embalagem	Implementado	
4	Minimizar a sobrelotação das embalagens durante o embalamento	Implementado	
SECÇÃO 5.1.4.10 – UTILIZAÇÃO E PRODUÇÃO DE ENERGIA			
MTD's		**Estado**	**Observações**
1	Para as instalações onde sejam produzidos calor e eletricidade, por exemplo indústria de açúcar, produção de leite em pó, secagem	Não aplicável	

	do soro de leite coalhado, produção instantânea de café, preparação de cerveja e destilação, recorrer à utilização combinada de calor e eletricidade em instalações novas ou alterações substanciais, ou em instalações que renovem o seu sistema energético		
2	Utilizar bombas de calor para recuperação de calor de várias fontes	Parcialmente implementado	Nota: Existem permutadores de calor nas CF3 e CF4 para aproveitamento do calor para aquecimentos das águas
3	Desligar os equipamentos quando não são necessários	Implementado	
4	Minimizar as cargas nos motores	Implementado	
5	Minimizar as perdas nos motores	Implementado	
6	Utilizar os motores com velocidade ajustável, para redução da carga em ventoinhas e bombas	Parcialmente implementado	
7	Aplicar isolamento térmico, por exemplo, em tubagens, depósitos e equipamento usado no transporte, armazenamento ou tratamento de substâncias acima ou abaixo da temperatura ambiente, e nos equipamentos usados nos processos que envolvem aquecimento ou arrefecimento	Implementado	
8	Aplicar controladores de frequência nos motores	Parcialmente implementado	
SECÇÃO 5.1.4.11 – UTILIZAÇÃO DE ÁGUA			
MTD's		**Estado**	**Observações**
Captar apenas a quantidade de água necessária		Implementado	

SECÇÃO 5.1.4.12 – SISTEMAS DE AR COMPRIMIDO			
MTD's		**Estado**	**Observações**
1	Verificar os níveis de pressão e, se possível, reduzi-los	Implementado	
2	Otimizar a temperatura de entrada do ar	Implementado	
3	Implementar silenciadores na entrada e saída de ar, para reduzir os níveis de ruído	Implementado	
SECÇÃO 5.1.4.13 – SISTEMA DE VAPOR			
MTD's		**Estado**	**Observações**
1	Maximizar a recuperação de condensados	Implementado	
2	Evitar as perdas de vapor de expansão a partir da recuperação de condensados	Implementado	
3	Vedar as tubagens não utilizadas	Implementado	
4	Melhorar o funcionamento dos purgadores de vapor	Implementado	
5	Reparas as perdas/fugas de vapor	Implementado	
6	Minimizar as purgas das caldeiras	Implementado	Purgas automáticas
SECÇÃO 5.1.5 – MINIMIZAÇÃO DAS EMISSÕES ATMOSFÉRICAS			
MTD's		**Estado**	**Observações**
1	Aplicar e manter uma estratégia de controlo de emissões atmosféricas incorporando:		
	• Definição do problema	Implementado	
	• Inventário de emissões incluindo, por exemplo, operação anormal	Implementado	

	• Medir as principais emissões	Implementado	
	• Avaliação e seleção das técnicas de controlo das emissões do ar	Implementado	
2	Recolher gases residuais, odores e poeiras na fonte e ductá-los para o equipamento de tratamento ou de redução	Não Implementado	
3	Otimizar os procedimentos de start-up e shut-down para a redução de emissões de ar dos equipamentos, de modo a garantir que ele está sempre operando de forma eficaz em todos os momentos em que redução é necessária	Não Implementado	
4	A menos que especificado em contrário, onde os processo integrados de BAT que minimize ar emissões pela selecção e utilização de substâncias e da aplicação de técnicas de fazer não alcançar níveis de emissão de 5 - 20 mg / Nm3 para a poeira seca, 35 - 60 mg / Nm3 para wet / pó pegajoso e <50 mg / Nm3 TOC, para alcançar esses níveis, aplicando redução técnicas. Este documento não considerar especificamente as emissões provenientes da combustão centrais eléctricas em instalações FDM e estes níveis são, por conseguinte, não se destinam a representam associados às MTD níveis de emissão daquelas instalações de combustão	Não Implementado	
5	Onde o processo integrado MTD não eliminar odores desagradáveis, aplique técnicas de redução. Muitas das técnicas descritas na Secção 4.4 são aplicáveis à redução odor	Não Implementado	
SECÇÃO 5.1.6 – TRATAMENTO DE ÁGUAS RESIDUAIS			
MTD's		**Estado**	**Observações**

Para o tratamento de águas residuais provenientes de instalações FDM , BAT é usar um adequado combinação do seguinte :			
1	Aplicar uma remoção inicial de sólidos	Implementado	
2	Remoção de óleos e gorduras usando um equipamento de recolha de gorduras	Não Implementado	
3	Aplicar a equalização de carga e caudal	Não Implementado	
4	Aplicar a neutralização	Não Implementado	
5	Aplicar a sedimentação	Não Implementado	
6	Aplicar a flotação com ar comprimido	Não Implementado	
7	Aplicar tratamento biológico	Implementado	Nota: arejamento com ar ambiente
8	Utilização de gás CH4 produzido durante o tratamento anaeróbio para a produção de calor e/ou alimentação	Não Implementado	
Quando for necessário um tratamento adicional para atingir níveis de emissão na gama dos VLE do BREF:			
9	Remoção de azoto por via biológica	Não Implementado	
10	Aplica-se a precipitação para remover fósforo, em simultâneo com o tratamento de lamas ativadas, quando aplicável	Não Implementado	
11	Utilizar a filtração para o polimento de águas residuais	Não Implementado	
12	Remover químicos e substâncias perigosas prioritárias	Não Implementado	
13	Aplicar a filtração por membrana	Não Implementado	
Quando a qualidade da água residual é adequado para re - utilização no processamento de FDM:			

14	Reutilização da água. depois de sido esterilizada e desinfetada , evitando o uso de cloro ativo, e que satisfaça os requisitos legais em vigor	Não Aplicável	
MTD para o tratamento de lamas de águas residuais utilizando um ou uma combinação das seguintes técnicas:			
15	De estabilização	Não Implementado	
16	Espessamento	Não Implementado	
17	De desidratação	Não Implementado	
18	De secagem, se for possível a utilização do calor natural ou calor recuperado de processos na instalação	Não Implementado	
SECÇÃO 5.1.7 – DERRAMES ACIDENTAIS			
MTD's		**Estado**	**Observações**
1	Identificar potenciais fontes de incidentes e descargas acidentais que possam causar danos no ambiente	Implementado	
2	Avaliar a probabilidade dos potenciais incidentes e descargas acidentais identificados ocorrerem e respetiva gravidade(isto é, efetuar um estudo de risco)	Não Implementado	
3	Identificar esses potenciais incidentes e descargas acidentais para os quais são necessárias medidas de controlo adicionais para evitar a sua ocorrência	Não Implementado	
4	Identificar e implementar as medidas de controlo necessárias para evitar a ocorrência de acidentes e minimizar os danos do ambiente	Parcialmente Implementado	
5	Desenvolver, implementar e testar regularmente um plano de emergência	Implementado	Nota: Planeamento de simulacros de ambiente

6	Investigar todos os acidentes ocorridos, bem como aqueles "quase acidentes" evitados, e manter registo de todos	Não Implementado	
SECÇÃO 5.2.1 – MELHORES TÉCNICAS DISPONÍVEIS PARA O SETOR DA CARNE			
MTD's		**Estado**	**Observações**
1	Transporte de carnes em suspensão	Implementado	
2	Misturar matérias-primas frescas e congeladas em substituição do gelo	Não Implementado	
3	Utilizar embalagens maiores para armazenamento/doseamento de especiarias e aditivos	Parcialmente Implementado	
4	Parar automaticamente o sistema de abastecimento de água quando os equipamentos de enchimento das salsichas ou equipamentos similares não estão a ser usados e/ou nas paragens de produção	Não Implementado	

i) Descrição das medidas de prevenção e de valorização, incluindo a preparação para reutilização e a reciclagem dos resíduos gerados pela instalação;

A Empresa tem um processo optimizado de envio de resíduos para tratamento e reciclagem, face à oferta existente no mercado, como por exemplo com as lamas da ETAR, tamisados, subprodutos e as diversos aproveitamentos de todas as partes do porco, como por exemplo o sangue e a banha.

j) Descrição de outras medidas previstas para dar cumprimento às obrigações do operador referidas no artigo 7.º;

São obrigações gerais do operador, no âmbito da exploração da instalação:

a) Cumprir o disposto no decreto-lei do Licenciamento Ambiental e as condições de licenciamento especificamente estabelecidas;

b) Adotar as medidas preventivas adequadas ao combate à poluição, designadamente mediante a utilização das MTD;

c) Não causar poluição significativa;

d) Evitar a produção de resíduos, promover a sua valorização ou a sua eliminação, por esta ordem de prioridades, de modo a evitar ou reduzir o seu impacte no ambiente;

e) Utilizar a energia e a água de forma eficiente;

f) Adotar as medidas necessárias para prevenir os acidentes e limitar os seus efeitos;

g) Adotar, na fase de encerramento dos locais, as medidas necessárias destinadas a evitar qualquer risco de poluição e a repor o local da exploração em estado ambientalmente satisfatório.

O operador assegura que as instalações cumprem os VLE aplicáveis e as condições de monitorização associadas.

k) Identificação das medidas previstas para a monitorização das emissões para o ambiente;

Está prevista a colocação de 2 piezómetros a montante e a jusante do Ribeiro.

l) Um resumo das principais alternativas, estudadas pelo operador, à tecnologia, às técnicas e às medidas propostas;

Das melhores tecnologias disponíveis existentes à data deste resumo não técnico, apenas algumas não estão implementadas:

- Aplicação de proteção contra vazamentos nos tanques de armazenamento a granel;

- Recuperação de calor a partir de sistemas de refrigeração;

- Uso de termostato de vapor controlado e válvulas de mistura de águas;

- Implementação de um sistema de controlo de ruído (centrais de frio);

- Exportação de calor e/ou energia produzida, que não pode ser utilizada no local;

- Seleção de detergentes que minimizam o impacto no ambiente, sem comprometer a eficácia da lavagem (sem cloro);

- Remoção de gorduras das águas residuais pelo uso de um separador de gorduras;

- Planeamento de uma capacidade de retenção, extraordinária, de águas residuais para possíveis situações extra- rotina;

- Rodar, a seco, os resíduos sólidos presentes nos veículos de distribuição e, posteriormente, proceder à sua limpeza com uma mangueira de alta pressão;

- Evitar a lavagem das carcaças e quando tal não for possível, minimizá-la, conjugando-a com técnicas de abate limpas;

- Operar um dreno duplo (faca vampira) na sangria;

- Utilizar ventiladores centrífugos em sistemas de refrigeração e ventilação;

- Dar chuveiro a suínos através de aspersores de baixo consumo e controlo de tempo;

- Limpeza a seco (vassoura/rolo) do chão dos estábulos, apenas efetuando limpeza com água periodicamente – (raspagem do estrume seco antes da lavagem);

- Usar raspador/espátula para a limpeza inicial da caleira de escoamento do sangue;

- Reutilização de água fria na máquina de depilação de suínos;

- Esterilizar serras de abertura de peitos em cabine com aspersores de água quente controlados automaticamente;

- Regular e minimizar o consumo de água nas lavagens dos intestinos;

- Não lavar as carcaças de suíno antes do seu arrefecimento num túnel de arrefecimento;

- Recolha a seco dos conteúdos intestinais (intestinos delgado), independentemente do uso posterior como tripa;

- Regular e minimizar o consumo de água durante a lavagem de intestinos (grosso e delgado);

- Utilizar uma armadilha de gordura mecanizada para remoção de gordura a partir de água;

- Otimizar a segregação dos fluxos de águas, para otimizar a reutilização do tratamento;

- Recolha dos condensados e água de arrefecimento em separado;

- Evitar o uso excessivo de energia nos processos de aquecimento e arrefecimento, sem prejudicar os produtos;

- Onde os materiais são bombeados ou fluxo, para controlar o fluxo e/ou nível, por medição dedicado de pressão e/ou medição dedicada de fluxo e/ou medição dedicada de nível e utilização de dispositivos de controlo, tais como válvulas;

- Usar técnicas de medição e de controlo analítico para reduzir o desperdício de materiais e água e reduzir a geração de águas residuais no processamento e limpeza;

- Otimizar a reutilização da água quente do circuito de refrigeração, por exemplo, para limpeza;

- Quando os veículos estão estacionados e durante as operações de carga e descarga, desligar o motor do veículo e a unidade de refrigeração, se existente, se existir uma fonte de energia alternativa;

- Otimizar a pressão de condensação;

- Operar sem descongelação automática durante as paragens de produção curtos;

- Instalar um permutador de calor para a produção de água gelada, utilizando amónia como fluído de refrigeração;

- Adquirir materiais a granel;

- Recolher gases residuais, odores e poeiras na fonte e conduzi-los para o equipamento de tratamento ou de redução;

- Aplicar a equalização de carga e caudal;

- Aplicar a neutralização;

- Aplicar a sedimentação;

- Aplicar a flotação com ar comprimido;

- Estabilização, es+essamento, desidratação e secagem , se for possível a utilização do calor natural ou calor recuperado de processos na instalação das lamas da ETAR;

- Misturar matérias-primas frescas e congeladas em substituição do gelo;

- Parar automaticamente o sistema de abastecimento de água quando os equipamentos de enchimento das salsichas ou equipamentos similares não estão a ser usados e/ou nas paragens de produção.

m) Dados referentes ao destino dos efluentes pecuários e cadáveres de animais, caso aplicável.

O efluente liquido doméstico e efluente líquido industrial tratados na ETAR para o colector municipal que encaminha para as Águas do Norte

3. Considerações finais

A construção da nova nave industrial, nos terrenos adquiridos recentemente pela Porminho e contíguos às instalações já existentes, com o consequente aumento de capacidade produtiva instalada, vai contribuir para alargar a sua área de atuação no mercado internacional, através da conquista de novos clientes nos mercados em que já atua e na entrada com êxito em novos mercados onde ainda não se encontra presente.

As ações a desenvolver na ampliação das instalações da Porminho irão alterar a área, exercendo uma influência sobre as caraterísticas locais, no entanto, tendo em conta, a situação atualmente existente e as medidas de minimização a considerar pela empresa, os possíveis impactes negativos poderão ser atenuados ou minimizados.

Este projeto de ampliação tem implicações na economia regional, na medida em que, além da criação de emprego direto, irá contribuir também para postos de trabalho indiretos, numa área tradicionalmente afetada por elevada taxa de desemprego.

A ampliação pretendida pela Porminho irá ainda permitir melhorar a acessibilidade às suas instalações, desviando o tráfego de viaturas pesadas para uma zona menos habitacional, assim como uma melhor separação da zona suja (abate) da zona limpa (transformação da carne), contribuindo para uma melhor imagem da empresa.

Deste modo, do resultado da avaliação qualitativa e quantitativa dos principais efeitos ambientais associados à ampliação, verificou-se que não haverá modificações globalmente negativas quer nos vários aspetos ambientais analisados, quer na vertente socioeconómica que o incompatibilizem com as boas práticas e legislação aplicável de salvaguarda ambiental, incluindo o licenciamento ambiental.