SORGAL, S.A.

LICENCIAMENTO AMBIENTAL - PCIP – RENOVAÇÃO



Memória Descritiva

Maio 2017

Índice

1. Introdução 3
2. Apresentação geral da empresa 4
3. Descrição do processo produtivo 6
3.1. Alimentos Compostos para Animais de Criação 6
3.2. Alimentos Compostos para Aquacultura 13
3.3. Alimentos Compostos para Animais de Companhia (“PET-Food”) 17
4. Descrição das atividades complementares 24
4.1. Energia 24
4.2. Consumo de água 27
4.3. Águas Residuais 28
4.4. Emissões atmosféricas 29
4.5. Resíduos 31
5. Construção de outras áreas cobertas 34
6. Anexos 35

1. Introdução

O presente documento constitui a memória descritiva com a descrição das instalações e das atividades desenvolvidas que sintetiza as condições ambientais da instalação e que acompanha o pedido de renovação da Licença Ambiental n.º 187/2008, atribuída à unidade de Ovar da Sorgal – Sociedade de Óleos e Rações, S.A., com alteração substancial, nos termos da alínea b), do n.º 1, do artigo 19.º, do Decreto-Lei n.º 127/2013, de 30 de agosto que aprova o Regime das Emissões Industriais e reformula o regime de Prevenção e Controlo Integrados da Poluição. Este pedido é formulado através do regime do licenciamento único ambiental – LUA- aprovado pelo Decreto-lei n.º 75/2015, de 11 de maio e concretizado através da plataforma SILiAmb no portal da Agência Portuguesa do Ambiente, ao qual é atribuída a referência de processo n.º PL20170112001149, correspondente à simulação n.º SA20170112019825

A alteração substancial referida reporta à componente de fabrico de alimentos para aquacultura, designadamente, pela construção de uma nova linha de produção como mais adiante se detalha.

2. Apresentação geral da empresa

A Sorgal – Sociedade de Óleos e Rações, S.A., contribuinte fiscal 502 117 940, integra três unidades fabris (Ovar, Pinheiro de Lafões e Lamarosa), sendo que este processo de licenciamento reporta à sua unidade produtiva de Ovar.

A unidade integra a NUT II (Nomenclatura das Unidades Territoriais) da Região Centro e NUT III da Região de Aveiro, no lugar de Pardala, freguesia de São João de Ovar, concelho de Ovar e distrito de Aveiro. Integra ainda a bacia hidrográfica do rio Vouga.

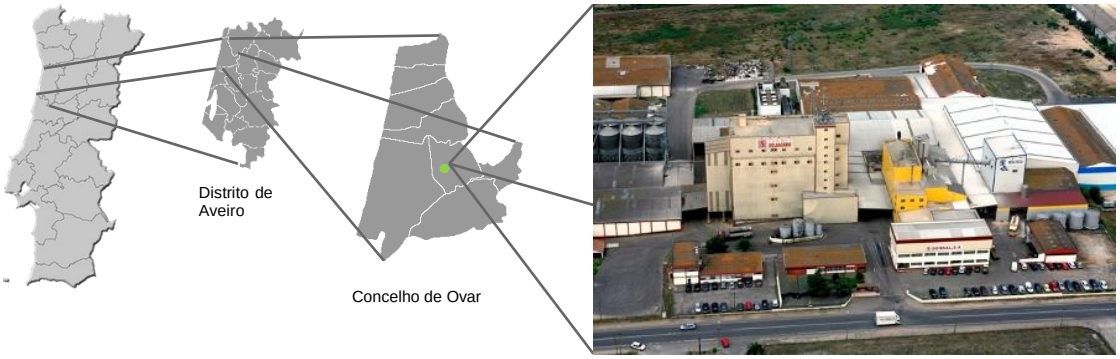


Figura 1 – Enquadramento geográfico da unidade de Ovar.

Esta unidade labora desde 1943 e é responsável por cerca de 154 postos de trabalho diretos, distribuídos por 3 turnos diários de 8h, variando entre 249 a 310 dias de laboração pelos seus diferentes setores produtivos, que mais adiante se descrevem detalhadamente, a saber:

- Produção de alimentos compostos para animais de criação;
- Produção de alimentos compostos para aquacultura;
- Produção de alimentos compostos para animais de companhia (PET Food).

A unidade de Ovar da Sorgal é detentora da Licença Ambiental n.º 187/2008, obtida nos termos do Decreto-Lei n.º 194/2000, de 21 de agosto, referente ao

regime jurídico relativo à prevenção e controlo integrados da poluição, atualmente revogado pelo Decreto-Lei n.º 127/2013, de 30 de agosto, referente ao regime de emissões industriais aplicável à prevenção e ao controlo integrados da poluição (PCIP).

O processo de licenciamento que ora se pretende obter comporta, um conjunto vasto de alterações, sendo que apenas uma é considerada como "substancial" nos termos da alínea b), do n.º 1, do artigo 19.º, do Decreto-Lei n.º 127/2013, de 30 de agosto, em concreto, o aumento da capacidade instalada do setor de produtivo de Alimentos Compostos para Aquacultura.

Sem prejuízo de maior detalhe ao longo do documento, considera-se importante listar as principais alterações (não substanciais) ocorridas na instalação, após a emissão da respetiva licença, ainda que parte dessas alterações já tenha sido devidamente comunicada às entidades competentes e, a outra parte terá ocorrido muito recentemente, tendo a respetiva comunicação sido remetida para o presente processo. Identificamos as seguintes:

- Construção de armazém para o setor de Pet-Food;
- Desativação da Cogeração e alteração do sistema de produção de vapor;
- Criação de novos parques de armazenamento temporário de resíduos e reformulação dos outros parques identificados na LA;
- Alteração dos Postos de Transformação de Energia Elétrica;
- Alteração do sistema de descarga de águas residuais;
- Instalação de uma estação de tratamento de água;
- Definição de novos circuitos rodoviários de circulação interna na instalação;
- Substituição de 2 depósitos de fuelóleo (40 e 50 m^3) por um único depósito de 20 m^3;
- Transferência da estação de serviço/oficina de manutenção automóvel para junto do parque e resíduos designado como "Ecocentro";
- Eliminação de algumas e criação de novas fontes fixas de emissão pontual para a atmosfera;

- Construção de novo armazém afeto ao setor de alimentos compostos;
- Eliminação da habitação existente;
- Criação de diversas zonas cobertas;
- Desativação do subsetor produtivo designado como “MIX

3. Descrição do processo produtivo

A Sorgal tem na sua instalação de Ovar três setores de produção – Alimentos Compostos para Animais de Criação, Alimentos Compostos para Aquacultura e Alimentos Compostos para Animais de Companhia (PET-Food). Em seguida descrever-se-á com maior detalhe o seu processo produtivo, sendo que importa desde já referir que existem atividades comuns a todos os processos produtivos, como sejam a produção de vapor, o armazenamento de matérias-primas e subsidiárias. Para melhor identificar os respetivos setores produtivos fazemos acompanhar este processo de uma Peça Desenhada com a identificação, por cores, das zonas/edificações afetas a cada setor (Vide Módulos comuns/ficheiros/2.).

3.1. Alimentos Compostos para Animais de Criação

Neste setor produzem-se rações para aves, bovinos, suínos, roedores e equídeos. De acordo com o Decreto-Lei n.º 381/2007, de 14 de novembro, que procede à revisão 3 da Classificação Portuguesa das Atividades Económicas (CAE), este setor enquadra-se no código n.º 10912 - Fabricação de alimentos para animais de criação (exceto para aquicultura). Para o fabrico destes Alimentos Compostos recorre-se essencialmente a matérias-primas vegetais, incorporando ainda alguns micro-ingredientes como medicamentos e vitaminas e ainda matérias-primas de origem animal, em concreto subprodutos de categoria 3, de acordo como o Regulamento (CE) n.º 1069/2009, de 21 de outubro, numa proporção de cerca de 1,11% de uma capacidade instalada de 500 t/dia de produto acabado (90,20% de matérias-primas vegetais e cerca de 8,69% de outras MP), pelo que este setor enquadra-se na categoria 6biii “Matérias-primas animais e vegetais, em produtos combinados ou separados,

com uma capacidade de produção de produto acabado superior a 275,025 t/dia", do Anexo I, do Decreto-Lei n.º 127/2013, de 30 de agosto, referente ao regime das emissões industriais aplicável à prevenção e ao controlo integrados da poluição.

Apesar de neste setor serem produzidos alimentos compostos para animais de criação, existem algumas diferenças processuais na produção entre as duas linhas de produção, pelo que seguidamente se listam as etapas e respetivos fluxogramas dos respetivos processos produtivos.

Figura 2 – Fluxograma produtivo do setor de Alimentos Compostos – Linha 1.

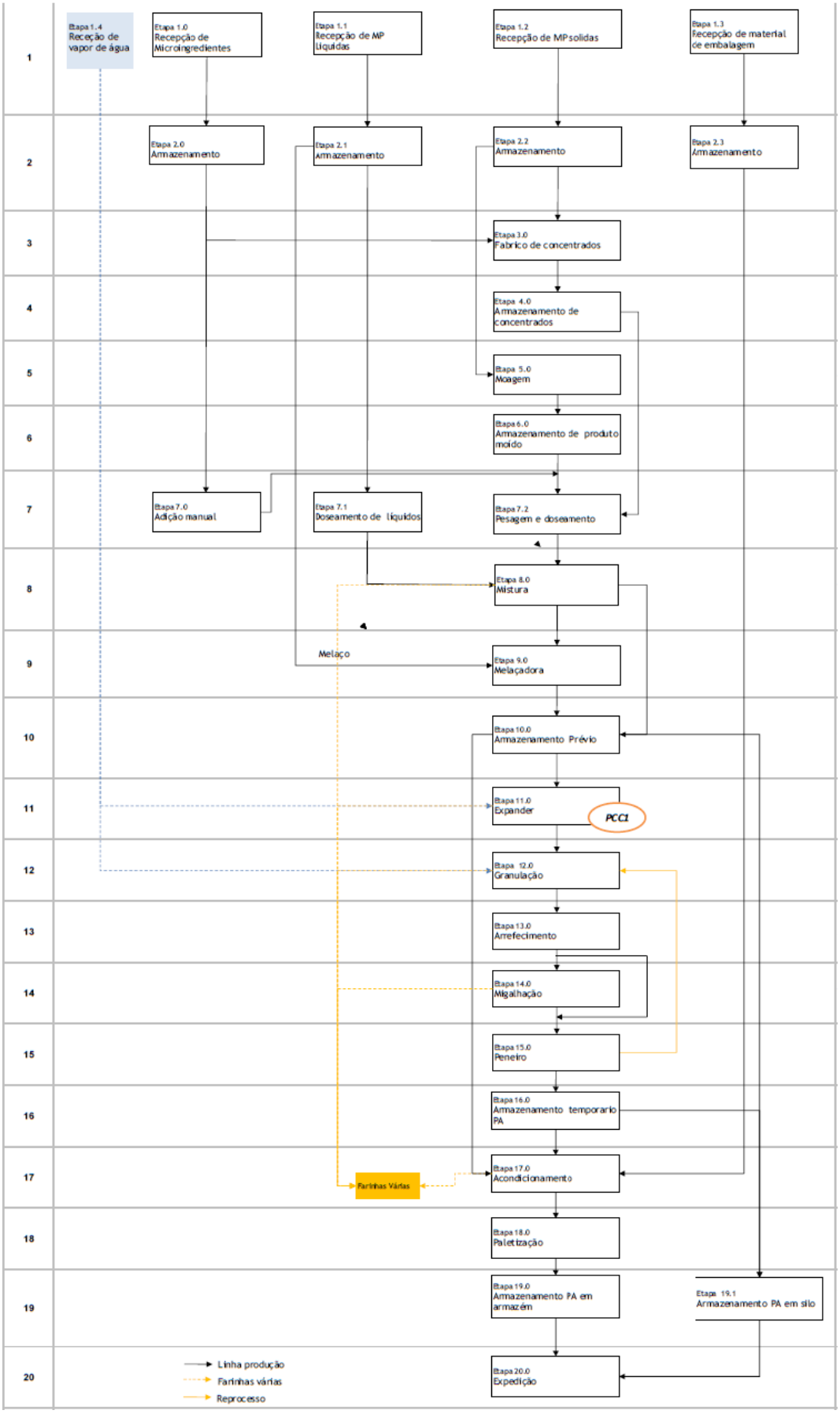


Tabela 1 – Etapas produtivas do setor de Alimentos Compostos – Linha 1.

Etapa	Descrição
1	Receção de microingredientes (vitaminas, medicamentos, etc); Receção de Matéria-prima sólidas a granel (cereais; farinhas de alfarroba; sementes de algodão; soja, etc) Receção de matérias-primas líquidas (Alimet, óleo de soja, melaço, etc); Receção de material de embalagem (sacos de papel e pelicula de embalamento; filme estirável; big bags)
2	Armazenamento das matérias-primas a granel em silos ou armazéns horizontais; as matérias-primas líquidas são também armazenadas em silos próprios. Os aditivos são armazenados em local próprio definido junto do armazém de PA. Armazenamento de materiais subsidiários em locais próprios
3	Fabrico de concentrados através da mistura de matérias-primas com micro-ingredientes.
4	Armazenamento de concentrados em células específicas ou em sacos para posterior adição manual.
5	Moagem de matérias-primas sólidas.
6	Armazenamento em células próprias de produto moído.
7	Pesagem e doseamento automático de concentrados, MP moídas e MP líquidas conforme fórmula previamente definida para cada referência a entrar na misturadora.
8	Mistura homogénea das MP doseadas automaticamente e das MP introduzidas por adição manual.
9	Introdução do melaço na mistura, se aplicável.
10	Armazenamento temporário de produto acabado farinado e produto farinado para granular.
11	Passagem da mistura pelo expander a uma temperatura aproximada de 90 ºC, e a uma pressão inferior a aproximadamente 30 bar.
12	O produto é granulado a uma temperatura entre 50.ºC e 90.º C aproximadamente, através de matrizes que irão permitir que o grão saia com o calibre desejado.
13	Arrefecimento por passagem de ar a temperatura ambiente.
14	Migalhação dos grãos de algumas referência cujo estado físico desejado do produto acabado é migalha.
15	Separação dos grãos de granulometria mais finos que serão aproveitados para reintrodução.
16	Armazenamento de produto acabado em silos.
17	Ensaque automático com pesagem para sacos de 30 kg e pacotes de 5 kg.
18	Paletização e filmagem de sacos.
19	Armazenamento de produto acabado acondicionado em sacos ou pacotes, em armazém identificado ou armazenamento de produto acabado em silos para descarga em Big-Bag´s ou em carros graneleiros para as entregas a granel
20	Expedição do produto acabado em carros do cliente ou da empresa. Acompanhamento dos documentos de transporte

Figura 3 - Fluxograma produtivo do setor de Alimentos Compostos – Linha 2.

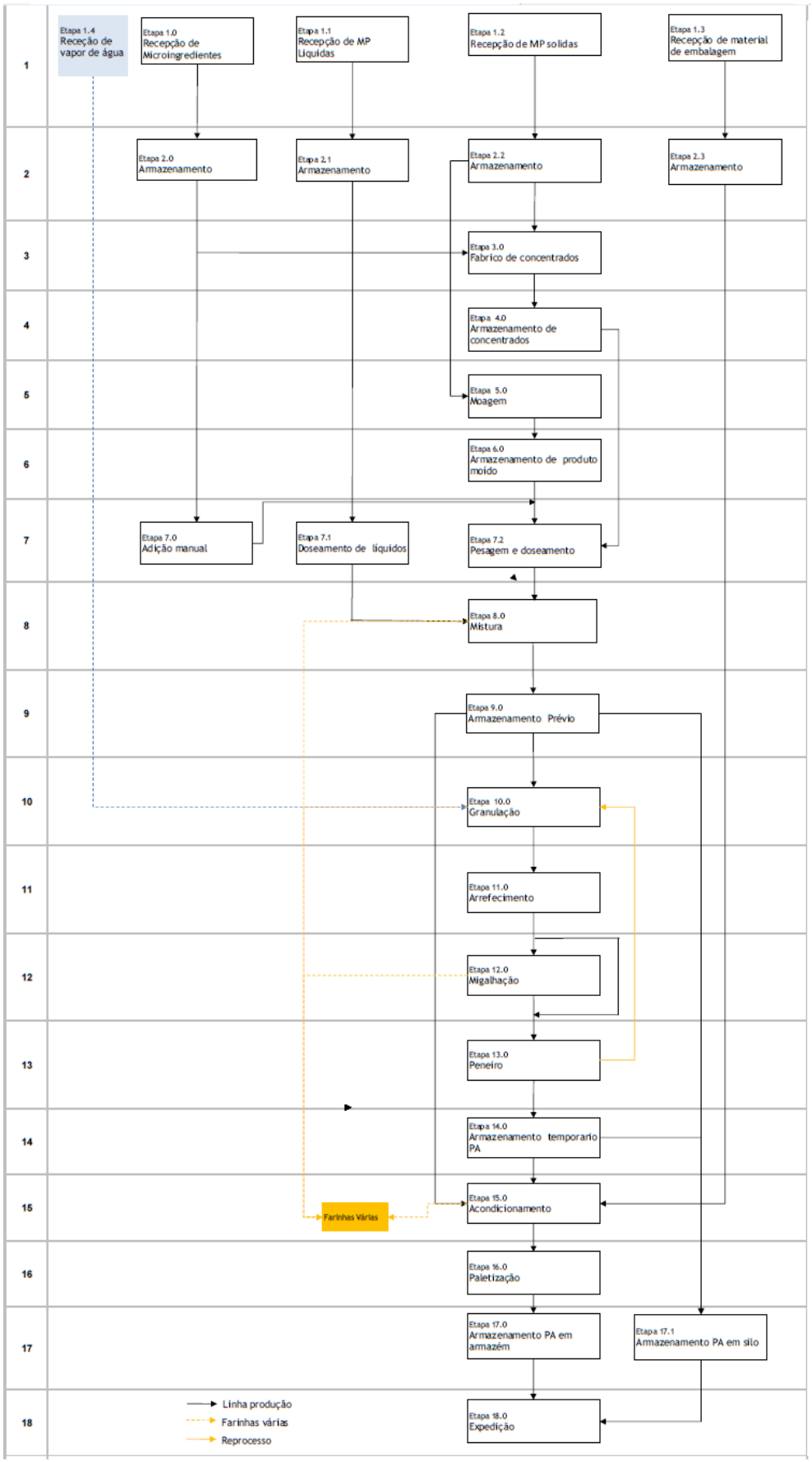


Tabela 2 – Etapas produtivas do setor de Alimentos Compostos – Linha 2.

Etapa	Descrição
1	Receção de microingredientes (vitaminas, medicamentos, etc); Receção de Matéria-prima sólidas a granel (cereais; farinhas de alfarroba; sementes de algodão; soja, etc) Receção de matérias-primas líquidas (Alimet, óleo de soja, melaço, etc); Receção de material de embalagem (sacos de papel e pelicula de embalamento; filme estirável; big bags)
2	Armazenamento das matérias-primas a granel em silos ou armazéns horizontais; as matérias-primas líquidas são também são armazenadas em silos próprios. Os aditivos são armazenados em local próprio definido junto do armazém de PA. Armazenamento de materiais subsidiários em locais próprios
3	Fabrico de concentrados através da mistura de matérias-primas com micro-ingredientes.
4	Armazenamento de concentrados em células específicas ou em sacos para posterior adição manual.
5	Moagem de matérias-primas sólidas.
6	Armazenamento em células próprias de produto moído.
7	Pesagem e doseamento automático de concentrados, MP moídas e MP líquidas conforme fórmula previamente definida para cada referência a entrar na misturadora.
8	Mistura homogénea das MP doseadas automaticamente e das MP introduzidas por adição manual.
9	Armazenamento temporário de produto acabado farinado e produto farinado para granular.
10	O produto é granulado a uma temperatura entre 50.ºC e 90.º C aproximadamente, através de matrizes que irão permitir que o grão saia com o calibre desejado.
11	Arrefecimento por passagem de ar a temperatura ambiente.
12	Migalhação dos grãos de algumas referência cujo estado físico desejado do produto acabado é migalha.
13	Separação dos grãos de granulometria mais finos que serão aproveitados para reintrodução.
14	Armazenamento de produto acabado em silos.
15	Ensaque automático com pesagem para sacos de 30 kg e pacotes de 5 kg.
16	Paletização e filmagem de sacos.
17	Armazenamento de produto acabado acondicionado em sacos ou pacotes, em armazém identificado ou armazenamento de produto acabado em silos para descarga em Big-Bag´s ou em carros graneleiros para as entregas a granel
18	Expedição do produto acabado em carros do cliente ou da empresa. Acompanhamento dos documentos de transporte

Apesar da capacidade instalada ser de 500 t/dia, a produção média anual (dos últimos 3 anos) tem sido de 293 t/dia, sendo essa a previsão da produção anual.

O consumo de matérias-primas para fabrico de alimentos compostos para animais de criação estima-se em cerca de 307 t/dia, tendo por base os 3 últimos de produção.

As matérias-primas são bastante variadas, estando perfeitamente identificadas e listadas, sendo que o seu armazenamento é igualmente vasto, mas encontrando-se também perfeitamente definido e identificado, distribuído por silos verticais e horizontais de dimensão variada e depósitos para matérias-primas liquidas. Face à sua extensão escusamos a sua apresentação, resumindo à capacidade de armazenamento global de matérias-primas sólidas de cerca de 7.662 t e de cerca de 165 t para matérias-primas liquidas.

O produto final ou acabado sai em duas formas distintas. Parte sai a granel, geralmente em camiões graneleiros ou em “big bags” (aproximadamente 500 kg) e parte sai embalada em sacos de pesos variados, embalado em paletes, armazenadas, previamente à expedição, para colocação no mercado de retalho. A capacidade de armazenamento de produto acabado é cerca de 1.142 t.

Neste item importa reforçar que está em curso a construção de um novo armazém para matérias-primas afeto a esta unidade, com uma área total de 1.233 m^2, cuja construção se prevê concluída ainda no primeiro trimestre de 2017.

Outra alteração a referenciar neste capítulo está relacionada com a desativação de um subsetor produtivo afeto aos Alimentos Compostos para Animais de Criação, designado como MIX. Esta desativação ocorreu em 2016.

3.2. Alimentos Compostos para Aquacultura

Este setor produtivo encontra-se em laboração desde o ano de 2000 e a produção de alimentos compostos para aquacultura tem apresentado um forte potencial de crescimento. De acordo com o Decreto-Lei n.º 381/2007, de 14 de novembro, que procede à revisão 3 da Classificação Portuguesa das Atividades Económicas (CAE), este setor enquadra-se no código n.º 10913 - Fabricação de alimentos para aquacultura. Para o fabrico destes Alimentos Compostos são utilizadas matérias-primas vegetais, farinhas e óleo de peixe, perfazendo uma proporção de matérias-primas de origem animal de cerca de cerca de 57,62%, cerca de 31,74% de matérias-primas vegetais e 10,64% de outras matérias-primas, pelo que este setor enquadra-se na categoria 6biii "Matérias-primas animais e vegetais, em produtos combinados ou separados, com uma capacidade de produção de produto acabado superior a 75 t/dia", do Anexo I, do Decreto-Lei n.º 127/2013, de 30 de agosto, referente ao regime das emissões industriais aplicável à prevenção e ao controlo integrados da poluição.

O processo produtivo esquematiza-se através do fluxograma e tabela síntese que a seguir se apresentam:

Figura 4 - Fluxograma produtivo do setor de Alimentos Compostos para Aquacultura.

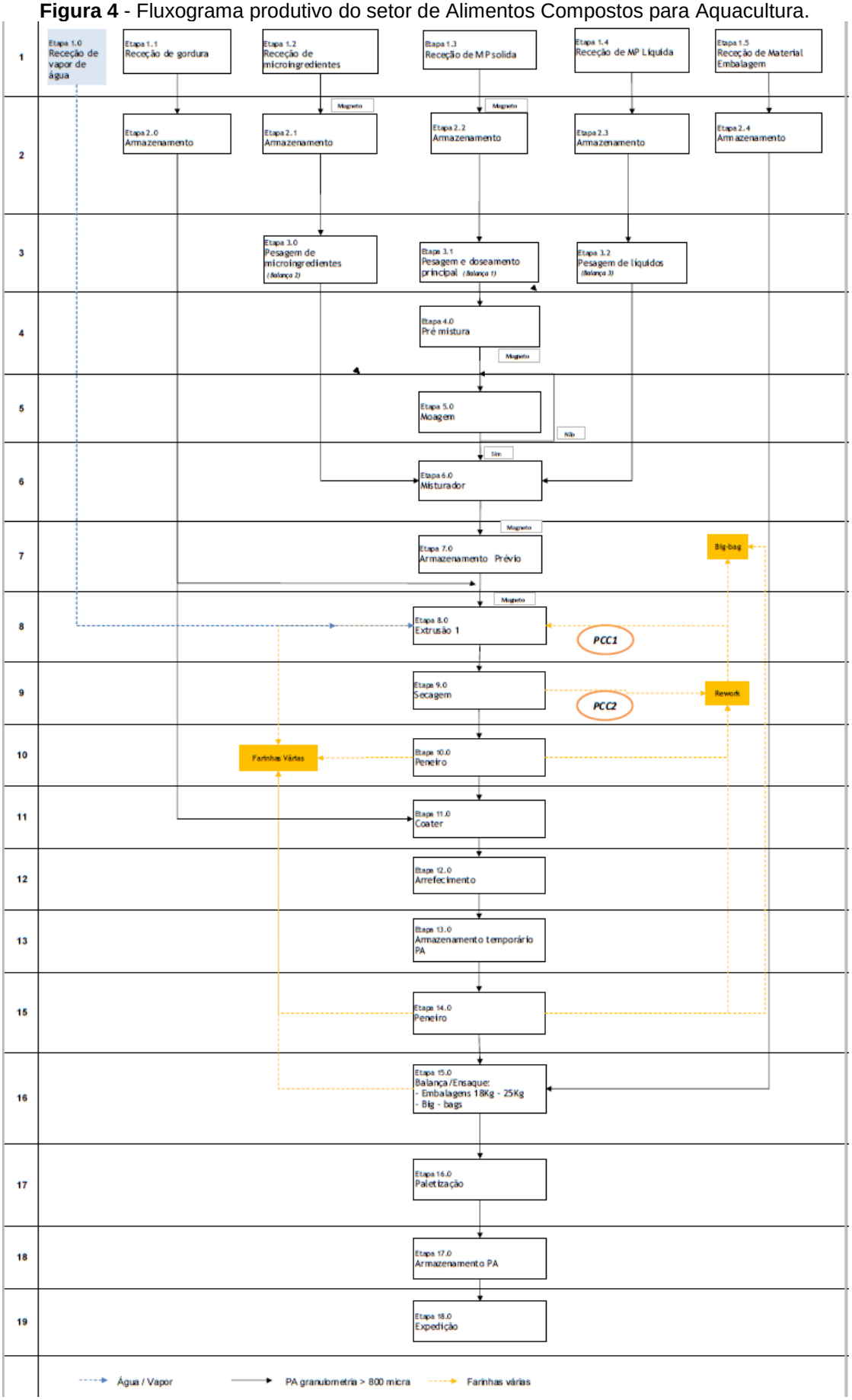


Tabela 3 – Etapas produtivas do setor de Alimentos Compostos para peixes.

Etapa	Descrição
1	Receção de gordura (óleos de peixe, gordura de aves, etc). Receção de microingredientes. Receção de matéria-prima a granel (cereais; farinhas de alfarroba; soja, farinhas de peixe; etc). Receção de MP Líquidas (emulsionantes, etc). Receção de material de embalagem (sacos, filme estirável, paletes, big bags, etc).
2	Armazenamento das matérias-primas a granel em silos (silo 6 a 19). A gordura é também armazenada em silos proprios e diferenciados por tipo de gordura. Os microingredientes são armazenados em silos (20 a 31), e estes são doseados de forma automática a partir destes silos. Imediatamente antes da entrada nos silos existe um íman. As MP Líquidas e gordura são armazenadas em depósitos próprios para o efeito. Armazenamento de material de embalagem em local próprio.
3	Pesagem e doseamento automático, conforme fórmula previamente definida para cada referência. A pesagem e doseamento principal são feitos na balança 1, a pesagem dos microingredientes na balança 2, e a pesagem dos líquidos na balança 3. Novas fórmulas passam pelo desenvolvimento de produtos.
4	A pré-mistura automática ocorre para homogeneizar todos os ingredientes secos, em ciclos de 1000 kg com tempo definido e pré estabelecido por fórmula. Após esta pré-mistura existe um iman que é limpo a cada início de turno.
5	Moagem da mistura em 2 moinhos sequenciais com condições pré estabelecidas de acordo com os tipos de MP em causa. Após a etapa da moagem existe um verificador da granulometria, e caso a farinha se verifique mal moída volta a ir ao moinho.
6	Mistura homogeneizada durante 240 segundos, a 29 RPM. Após esta etapa ocorre uma verificação visual do produto (é retirada uma amostra) de forma a verificar possíveis diferenças de granulometria.
7	Silos de alimentação da extrusão que servem essencialmente para garantir um melhor rendimento de extrusão. Passagem por magneto no pré-silo da extrusora.
8	As condições de extrusão dependem da fórmula escolhida. Podem ocorrer ajustes destas condições. Logo após esta etapa, e antes do secador existe um analisador automático de densidade (BDS), que compara a referência em fabrico, com os valores standard para cada fórmula, bem como o tamanho do grão.
9	Secagem do produto acabado por permuta de calor e com controlo de velocidade dos tapetes, pressão e temperatura.
10	Nesta etapa são separados os grãos de granulometria inferior que serão aproveitados para reintrodução. Podem ser enviados diretamente para rework ou para big bag (Fins de referência) de farinhas várias.
11	Nesta etapa são doseadas e misturadas as gorduras. A adição é automática de acordo com a fórmula.
12	Arrefecimento com ar frio em depósito.
13	Armazenamento temporário de PA em 14 silos de 10 TON cada.
15	Separação granulométrica. Os grãos de menor dimensão podem ser enviados diretamente para rework, ou para big-bags de farinhas várias. Os grãos com granulometria correta seguem para as etapas seguintes, em ambas as granulometrias.
16	Ensaque automático com pesagem para embalagens de 18 a 25 Kg. Existe também uma linha de ensaque em big bags que é utilizada quando necessário.
17	Paletização e filmagem de embalagens.
18	Armazenamento de produto acabado em armazém identificado.
19	Expedição do produto acabado em carros do cliente ou da empresa. Acompanhamento dos documentos de transporte.

O crescimento que se tem verificado deve-se sobretudo à aposta no investimento em investigação e tecnologia o que possibilitou a geração de um produto de elevada qualidade, através de inovações tecnológicas reconhecidas internacionalmente.

A crescente reputação internacional que os Alimentos Compostos para Peixes produzidos na Sorgal tem obtido, conduziu ao aumento da procura e tem contribuído para a exportação nacional.

Com efeito, a Sorgal efetuou alterações à instalação de forma a aumentar a sua capacidade de produção neste setor. Este setor contava com uma linha produtiva com a capacidade instalada de 5 t/hora, ou 120 t/dia, tendo sido ampliada a sua capacidade com a construção de uma nova linha de produção, dotada de toda a tecnologia de vanguarda, com uma capacidade de 10 t/hora ou 240 t/dia, distribuídas por 3 turnos de 8 horas, que veio triplicar a capacidade produtiva deste setor, traduzindo-se num aumento da capacidade produtiva global da instalação, isto é, no conjunto dos três setores produtivos em 40% (de 700 t/d para 980 t/d), sendo esta a alteração substancial nos termos da alínea b), do n.º 1, do artigo 19.º, do Decreto-Lei n.º 127/2013, de 30 de agosto

Este aumento foi conseguido através da alteração do sistema de doseamento, através da modificação da unidade de moagem existente, substituição da misturadora e aumento da capacidade dos silos de farinado à extrusão.

Para além desta alteração será ainda reformulada a linha de ensaque existente, incluída uma nova linha de extrusão e uma nova linha de ensaque.

Esta alteração comporta a instalação de diversos novos equipamentos, devidamente descritos em sede de projeto, mas dada a extensão da lista escusamos a sua identificação neste processo.

Comportou ainda a remoção de alguns materiais e equipamentos, sendo que os equipamentos com utilidade ficarão armazenados na instalação para uso

eventual na unidade e os restantes serão encaminhados para operadores licenciados.

A capacidade efetivada foi de 80 t/dia em 2016, tendo registado um consumo de matérias-primas de 79,84 t/dia.

O produto final ou acabado sai com uma granulação que varia entre os 200 e os 800 mícron, sobretudo ensacadas e paletizadas, podendo algumas referências saírem em “big bags”, sendo armazenado previamente à expedição em armazém.

As matérias-primas específicas para a produção de alimentos para aquacultura são também diversas, resumindo a sua capacidade de armazenamento a cerca de 250 t para matérias-primas sólidas e 529,4 t para matérias-primas liquidas.

A capacidade de armazenamento de produto acabado é de cerca de 158 t.

3.3. Alimentos Compostos para Animais de Companhia (“PET-Food”)

O setor de PET-Food é o terceiro setor com maior atividade na unidade de Ovar e mantém o seu potencial de afirmação e crescimento seja no mercado nacional, seja no mercado externo.

De acordo com o Decreto-Lei n.º 381/2007, de 14 de novembro, que procede à revisão 3 da Classificação Portuguesa das Atividades Económicas (CAE), este setor enquadra-se no código n.º 10920 - Fabricação de Alimentos para Animais de Companhia. Para o fabrico destes Alimentos Compostos são utilizadas matérias-primas vegetais, matérias-primas de origem animal como sejam farinhas e gordura de mamíferos e aves (subprodutos de origem animal de categoria 3, de acordo com o Regulamento (CE) n.º 1069/2009, de 21 de outubro) perfazendo uma proporção de matérias-primas de origem animal de cerca de cerca de 30,52%, cerca de 63,59% são matérias-primas vegetais e os restantes 5,89% dizem respeito a outras matérias-primas, pelo que este setor

enquadra-se na categoria 6biii "Matérias-primas animais e vegetais, em produtos combinados ou separados, com uma capacidade de produção de produto acabado superior a 75 t/dia", do Anexo I, do Decreto-Lei n.º 127/2013, de 30 de agosto, referente ao regime das emissões industriais aplicável à prevenção e ao controlo integrados da poluição.

Figura 5 – Fluxograma produtivo do setor de Alimentos Compostos para PET-Food.

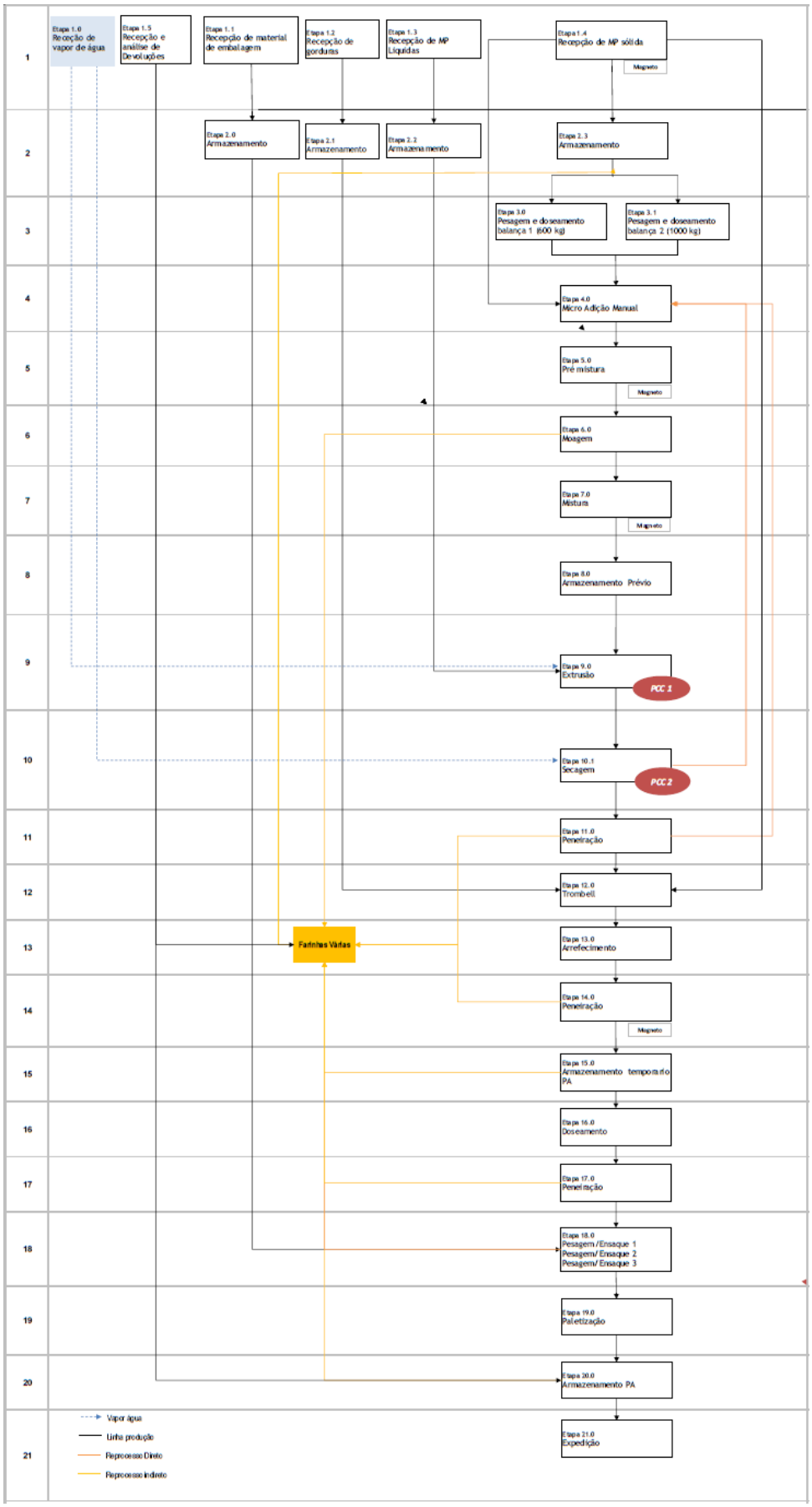


Tabela 4 – Etapas produtivas do setor de Alimentos Compostos para PET-Food.

Etapa	Descrição
1	Receção de matérias-primas sólidas a granel (ex: cereais, farinhas de alfarroba, sementes de algodão, soja, farinhas de aves, etc.) ou embaladas (ex: corantes, microingreadientes); Receção de gorduras (ex: óleos de mamíferos e aves); Receção de matérias-primas líquidas (ex: D'tech); Receção de materiais de embalagem e matérias subsidiárias (Ex: sacos de papel, filme estirável, big bags). Receção de água. Receção e análise de devoluções de cliente, conforme IT de Tratamento de Devoluções.
2	Armazenamento das matérias-primas sólidas a granel em silos ou armazéns horizontais; Armazenamento das matérias-primas embaladas em locais próprios no armazém de MP; Armazenamento de gorduras em silos próprios; Armazenamento de materiais de embalagem subsidiários em locais exclusivos no armazém de PA.
3	Pesagem e doseamento automático na balança 1 e balança 2 conforme fórmula previamente definida para cada referência. Novas fórmulas passam pelo desenvolvimento de produtos.
4	Adição manual de micro ingredientes, de acordo com a fórmula especificada. Caso se aplique, reprocessamento direto de produto.
5	A pré-mistura automática ocorre para homogeneizar todos os ingredientes secos. Ocorre em ciclos de 1000 kg com tempo definido e pré estabelecido por fórmula. Após esta pré-mistura existe um iman que é limpo a cada início de turno.
6	Moagem da mistura de cerais com condições pré estabelecidas de acordo com o tipo de matéria-prima em causa.
7	Mistura homogeneizada durante aproximadamente 3 a 5 min. Após esta etapa ocorre uma verificação visual de produto que serve para avaliar possíveis diferenças de granulometria.
8	2 silos de 8 toneladas cada, de produto farinado, para a alimentação da extrusora, garantindo um rendimento máximo de extrusão até 3h.
9	Introdução de aditivos, corantes e de vapor de água no condicionador da extrusora. O produto farinado é extrudido a uma temperatura mínima de 100ºC, a uma pressão máxima de 30 bar, até um caudal máximo de 5000 kg/h . As condições de extrusão dependem da fórmula escolhida podendo ocorrer ajustes destas condições.
10	Secagem da mistura com introdução de vapor de água em valores reguláveis conforme a fórmula e diferenciada em misturas de cão (max. 10%H) ou gato (max 9%H). Controlo da humidade do produto de hora a hora.
11	Nesta etapa são separados os grãos de granulometria mais finos que serão aproveitados para reintrodução.
12	Doseador e misturador de líquidos. Adição automática de acordo com a fórmula (aromas e gorduras). Incorporação de fatores de apetência para referências de gama alta.
13	Arrefecimento por passagem de ar a temperatura ambiente.
14	Separação granunolométrica, os grãos mais pequenos são separados, os maiores seguem para armazenamento.
15	Armazenamento temporário de PA.
16	Este doseamento ocorre quando existem mais que um tipo de produto acabado na referência de produto final, isto é temos um produto final composto. Este doseamento nem sempre acontece.
17	Separação granunolométrica, os grãos mais pequenos são separados, os maiores seguem para armazenamento.

Etapa	Descrição
18	Ensaque automático com pesagem. Existem 3 linhas diferenciadas. A linha 1 para ensaque de sacos de 10kg a 20kg, a linha 2 para ensaque de pacotes de 1,5Kg a 4Kg e a linha 3 para ensaque de pacotes de 1,5 kg a 5 kg.
19	Paletização e filmagem de sacos. Produção de resíduos resultado de materiais inutilizados. São armazenados no parque de resíduos sendo posteriormente encaminhados para valorização e/ou tratamento por operador licenciado.
20	Armazenamento de produto acabado em armazém identificado.
21	Expedição do produto acabado em carros do cliente ou da empresa subcontratada. Acompanhamento dos documentos de transporte.

Este setor produtivo conta com uma capacidade instalada de 5 t/hora ou 120 t/dia, sendo a produção efetiva em 2016 de cerca de 70,83 t/dia. O consumo de matérias-primas totalizou cerca de 64,36 t/dia. Importa referir que, como é do conhecimento dessa Agência, a Sorgal detém uma outra unidade, sita em Lamarosa, Torres Novas, que se dedicou especificamente à produção de PET-Food.

O produto final ou acabado sai ensacado em sacos que podem variar entre 1,5 e os 20 kg, sendo paletizado para expedição.

Importa referir que este setor comporta uma alteração face às condições da licença ambiental atual, referente à construção de uma edificação pra efeitos de ampliação da área de armazenamento de matérias-primas e do respetivo produto acabado, com 1.495 m^2.

Para se conseguir a mais eficiente funcionalidade no sistema produtivo, foi instalado no interior desse pavilhão um tegão para descargas de matéria-prima, donde será transportada, por meios mecânicos, para oito silos metálicos pré-fabricados. Daqui, por transporte pneumático, a matéria-prima será transportada para a zona de fabrico, onde receberá as transformações necessárias.

Neste contexto importa referir que o processo de construção do armazém foi devidamente instruído na Camara Municipal de Ovar, tendo sido emitido o Alvará de Construção n.º 721/2009, sendo que a unidade é já detentora do respetivo Alvará de Utilização n.º 157/2010.

Após a descrição detalhada das atividades da instalação, sumariamos por setor produtivo as respetivas capacidades instaladas, efetivadas, proporção de matérias-primas animais, vegetais e outras, o enquadramento PCIP e outros dados relevantes na seguinte tabela síntese:

Tabela 5 – síntese de características principais por setor de atividade.

Setor	Capacidade Efetivada (t/d)	C. Instalada		Equipamento Limitante	% Matérias-Primas			Enquad. PCIP		CAE	Data Inicio da atividade	Armazenamento (t)	
		t/h	t/d		Animais	Vegetais	Outras	Setor	Limite (t/d)			MP	PA
AC L1	295,04819	12,5	300	Extrusora	1,11	90,2	8,69	6biii)	275,025	10912	1943	7827	1142
AC L2		8,3	200	Extrusora									
AC Total		**20,8**	**500**	**-**									
Aquafeed L1	81,995984	5	120	Extrusora	57,62	31,74	10,64	6biii)	75	10913	2000	779	158
Aquafeed L2		10	240	Extrusora									
Aquafeed Total		**15**	**360**	**-**									
PetFood	65,072289	**5**	**120**	**Granuladora**	30,52	63,59	5,89	6biii)	75	10920	2006	156	990

4. Descrição das atividades complementares

4.1. Energia

A unidade de Ovar da Sorgal recorre a 3 fontes de energia para satisfação das suas necessidades energéticas dos seus processos industriais, designadamente, energia elétrica da rede pública, fuelóleo e biomassa. Utiliza ainda gasóleo para atividades assessórias ao processo industrial.

A energia elétrica é proveniente da rede pública, sendo transformada em 3 Postos de Transformação existentes na unidade, dois dos quais com a potência instalada de 1.600 kVA e o terceiro a potência instalada de 315 kVA. O consumo anual da instalação é de cerca de 7.006.760 kWh (1.506,45 tep).

O fuelóleo e a biomassa são utilizados para conversão de água em vapor, essencial ao processo produtivo.

Sobre este ponto importa recordar as alterações que ocorreram ao sistema de produção de vapor. À data da emissão da LA a produção de vapor ocorria através de duas caldeiras – Luís Gonçalves (2.408 kWth) e Morisa (2.232 kWth). Estas caldeiras tinham associadas as fontes fixas de emissão pontual designadas como FF1 e FF12 respetivamente e, posteriormente, em 2010, através de uma chaminé única, coletora de ambas as caldeiras, designada como FF18 (desativando as fontes FF1 e FF2).

Complementarmente, a Sorgal recebia vapor diretamente de uma unidade de cogeração da responsabilidade da Sociedade de Cogeração da Pardala (SCP) que laborava em instalações cedidas pela Sorgal, dentro do perímetro da sua unidade de Ovar.

Na prossecução da sua política de melhoria continua e melhor desempenho ambiental, a Sorgal, Sociedade de Óleos e Rações, S.A. procurando a otimização e integração da maior eficiência económica e ambiental, avançou em 2012 com a decisão estratégica de proceder a uma alteração no processo de produção de vapor, na sua unidade de Ovar, com alteração do combustível preferencial, com evidentes ganhos ambientais.

Esta decisão coincide com a cessação de atividade da Cogeração, no fim do 3.º trimestre de 2012, tendo entretanto desocupado as instalações que voltaram à tutela da Sorgal.

Para além da cessação da atividade da SCP, verificava-se que o fuelóleo - combustível derivado da refinação dos combustíveis mais nobres como as gasolinas ou gasóleo - vinha apresentando uma qualidade decrescente devido exatamente à melhoria dos processos de refinação que fazem com que o subproduto final seja cada vez de pior qualidade.

Esta deterioração da qualidade tem efeitos diretos nos queimadores das caldeiras, nos rendimentos das caldeiras e especialmente nas emissões gasosas que derivam dessa queima. Assim estamos perante um produto que atualmente para além de ter parâmetros de emissões gasosas bastante elevados, criando maiores dificuldades no cumprimento dos Valores Limites de Emissão (VLE) e pior desempenho ambiental, energeticamente está a tornar-se cada vez menos eficiente e consequentemente com taxas de emissão de carbono por MWh de energia produzida cada vez mais elevadas. A agravar tudo isto está o aumento gradual do seu preço, que enquanto subproduto da refinação de hidrocarbonetos e da melhoria crescente do processo determinam a diminuição da sua disponibilidade no mercado e consequente aumento de preço.

A Sorgal equacionou a utilização de Gás Natural ou Biomassa, sendo que a opção final recaiu sobre a biomassa cujas soluções técnicas de queima estão já hoje suficientemente sólidas e apresentam adicionalmente as vantagens de ser uma fonte de energia renovável e endógena.

Assim, no edifício que estava afeto à cogeração (agora desativada) foi instalado o novo sistema de produção de vapor que consistiu na instalação de uma nova caldeira alimentada a biomassa (pellets) – caldeira Norbidel – a qual será complementada ou substituída em situação de reserva e/ou picos de produção com a caldeira existente Luís Gonçalves, entretanto recondicionada, e transferida da casa das caldeiras para este mesmo edifício.

Com esta alteração foram criadas duas novas fontes pontuais de emissão para o ar designadas como FF19 e FF20 (futuramente designadas como FF1 e FF2, conforme mais adiante se clarifica):

- FF19 – associada à caldeira a biomassa, mas que corresponde à antiga fonte pontual da central da cogeração, portanto já existente mas cuja responsabilidade era então da Sociedade de Cogeração da Pardala;
- FF20 – completamente nova associada à caldeira Luís Gonçalves na nova localização.

Adicionalmente a fonte pontual FF18 (chaminé coletora), associada à antiga casa das caldeiras foi desativada (em 17-10-2014).

As características das caldeiras e chaminés associadas da nova central de produção de vapor resumem-se na tabela seguinte:

Tabela 6 – Características da nova central de produção de vapor.

Designação	Norbidel	Luís Gonçalves
Combustível	Biomassa	Fuelóleo
N.º de registo	021343/C	010750/C
Autorização funcionamento	1490/2015	1489/2015
Potência (KW)	6007	6171,4
Data de ativação	15/07/2014	30/11/2014
Sistema de tratamento de gases	Bateria de ciclones	Não tem
Altura da chaminé ao solo (m)	30	16
Diâmetro da chaminé (mm)	1280	640
N.º de tomas de amostragens	4	4

Contíguo ao edifício onde labora a nova central de produção de vapor, foi implantado um tegão fechado e coberto de descarga de pellets para armazém subterrâneo da biomassa a partir do qual é feita a alimentação da caldeira por sem-fim. A capacidade de armazenamento de biomassa é de cerca de 95 m^3.

Para além das caldeiras, a alteração ao sistema de produção de vapor implicou também a desativação dos 2 depósitos de fuelóleo existentes e a instalação de

1 novo reservatório com 20m^3 de capacidade, em espaço contiguo ao edifício da nova central de produção de vapor na bacia de retenção já existente.

No ano de 2016 foram consumidos cerca de 409,78 t (403,22 tep) de fuelóleo, cerca de 15% dos consumos globais de energia e, o consumo de biomassa, foi de cerca de 2.072,19 t (830,95 tep), representando já cerca de 30% dos consumos energéticos globais da instalação.

É ainda consumido gasóleo para o gerador de emergência (52,8 kVA), com reservatório integrado e, para os empilhadores e tratores afetos às atividades assessorias do processo produtivo. Os consumos para esta atividades são considerados residuais, sendo que o grande consumo de gasóleo ocorre na frota rodoviária. A unidade integra um posto de combustível com um reservatório subterrânea com a capacidade de 24 m^3.

4.2. Consumo de água

A unidade de Ovar da Sorgal dispõe de 4 capações de água devidamente tituladas, concretamente, 4 poços.

A água de captação é utilizada maioritariamente para produção de vapor, havendo ainda alguns usos menos nobres como lavagens de áreas complementares ao processo industrial (note-se que a limpeza e higienização do complexo fabril é efetuada a seco).

Os detalhes das captações de água remetem-se para os Módulos respetivos do formulário LUA.

Já no ano de 2017, foi concluída a alteração ao sistema de tratamento de água que consiste, sumariamente, na extração de água para um tanque com a capacidade de 15 m^3 (reservatório de água bruta), sujeito a filtração em carvão ativado e desinfeção por cloro e encaminhado para um tanque com a capacidade de 20 m^3 (reservatório de água tratada) de onde converge para os pontos de consumo. Refere-se ainda a existência de um reservatório junto às caldeiras que recebe a água tratada para posterior conversão em vapor.

A unidade é também servida por água da rede pública de abastecimento que serve as atividades de consumo humano. Existe um terceiro reservatório para armazenamento de água de rede pública junto aos reservatórios de água de captação. O processo é acompanhado de uma peça desenhada que identifica as origens e respetivas redes de águas (Vide PD "Sorgal Ovar PCIP mai2017 PD rede agua").

O consumo de água com origem nas captações foi, no ano de 2016, de 13.741 m^3, a uma média mensal de 1.145 m^3.

Neste ponto importa referir que será efetuado um pedido de alteração do título de utilização dos recursos hídricos existente n.º A007334.2016.RH4, referente ao processo n.º 450.10.02.02.021360.2015.RH4, designadamente, para solicitar alteração á periodicidade de comunicação à entidade (que atualmente é mensal), para trimestral como havia sido até então. Este pedido de alteração já foi efetuado diversas vezes, sobretudo via plataforma SILiAmb, mas até à data sem resposta, razão pela qual nos vimos forçados a submeter um novo pedido de alteração ao TURH.

De referir ainda que a instalação é servida por água da rede pública que tem a finalidade as atividades de consumo humano.

4.3. Águas Residuais

As águas residuais produzidas na Sorgal são, essencialmente, águas residuais domésticas, com origem nas instalações sociais – instalações sanitárias, balneários, refeitório – sendo ainda geradas águas provenientes dos separadores de hidrocarbonetos existentes na instalação, afetos ao posto de combustível e á estação de serviço/oficina de manutenção automóvel.

As águas residuais são posteriormente encaminhadas para a ETAR compacta existente na unidade. A descarga é, desde 26 de agosto de 2016, efetuada no coletor municipal de águas residuais sob a gestão da AdRA – Águas da Região de Aveiro – cessando a descarga, que era até então efetuada em meio hídrico, através de descarga no solo por intermédio de poço absorvente.

O ponto de entrega, bem como as respetivas redes de águas residuais estão assinalados em planta anexa ao formulário LUA (Vide PD “Sorgal Ovar PCIP mai2017 PD AResi”).

4.4. Emissões atmosféricas

À data de emissão da presente LA existiam 17 fontes fixas de emissão pontual. No entanto, desde essa data foram ocorrendo diversas alterações. Já mencionadas anteriormente como a desativação/extinção das fontes FF1 (caldeira LG) e FF12 (caldeira Morisa) e a criação e posterior desativação/extinção da fonte FF18 (chaminé coletora das caldeiras), como corolário da criação das fontes FF19 (caldeira Norbidel a biomassa) e FF20 (caldeira Luís Gonçalves a fuelóleo reacondicionada). Foi ainda extinta, já em 2017, a fonte FF5 associada à caldeira Joanes (38,4 kWth) que, permanece, por ora, desativada no mesmo local.

Em resultado da criação na nova linha produtiva do setor de Alimentos Compostos para Aquacultura, foram criadas três novas fontes fixas, associadas a uma extrusora, um secador e um arrefecedor, sendo atualmente designadas como FF21, FF22 e FF23 respetivamente.

Com efeito, existem atualmente 19 fontes fixas de emissão pontual. Em consequência das diversas alterações nesta matéria e do contexto de renovação da LA, considerámos conveniente reformular/reordenar a designação das fontes pontuais de 1 a 19.

Por conseguinte, para uma profícua clarificação dessa alteração apresentamos uma tabela que esquematiza a reordenação efetuada. A tabela apresenta ainda o equipamento contribuinte para a emissão, o setor produtivo afeto, o número de cadastro emitido pela Comissão de Coordenação e Desenvolvimento Regional do Centro (CCDRC), a altura acima do solo atual e o sistema de tratamento associado, quando aplicável (de referir que foi efetuada uma atualização/correção aos sistemas efetivamente existentes).

Tabela 7 – Fontes fixas de emissão pontual e respetivas características principais.

Nova designação	Designação atual	Unidades contributivas emissão	Setor produtivo	N.º de cadastro (CCDR-C)	Altura acima do solo (m)	Tipo de tratamento das emissões
FF1	FF19	Caldeira Norbidel (biomassa)	Todos	11212	32	Bateria de ciclones
FF2	FF20	Caldeira Luís Gonçalves (fuelóleo)	Todos	11213	24	-
FF3	FF7	Granuladora CPM	AC	3027	34,7	Ciclone
FF4	FF3	Exaustão das células de produtos acabados	AC	3032	32,9	Filtro de mangas
FF5	FF6	Granuladora CEASA	AC	3026	34,5	Ciclone
FF6	FF4	Exaustão dos silos de armazenamento de MP e PA	AC	3023	32,9	Filtro de mangas
FF7	FF2	Aspiração da Moagem	AC	3031	32,9	Filtro de mangas
FF8	FF14	Arrefecedor de Pet-food	Pet	4890	24,3	Ciclone
FF9	FF17	Moinho Pet-food	Pet	5431	11	Filtro de mangas
FF10	FF15	Secador Pet-food	Pet	5782	15,8	Ciclone
FF11	FF16	Extrusora Pet-food	Pet	5430	11	-
FF12	FF13	Secador de Pet-food	Pet	4889	14,9	Ciclone
FF13	FF11	Extrusão rações peixe (L1)	Peixes	3028	14,4	Ciclone
FF14	FF8	Secador rações peixe (L1)	Peixes	3024	14,4	Ciclone
FF15	FF9	Arrefecedor de rações peixe (L1)	Peixes	3025	14,4	Ciclone
FF16	FF10	Moagem raçoes peixe	Peixes	3029	23	Ciclone
FF17	FF22	Secador de peixe (L2)	Peixes	12460	26,23	Ciclone
FF18	FF21	Extrusora de peixe (L2)	Peixes	12459	26,23	Ciclone
FF19	FF23	Arrefecedor de peixe (L2)	Peixes	12461	26,23	Ciclone

As fontes pontuais são sujeitas a monitorização periódica efetuada por laboratório externo acreditado.

Com exceção das fontes associadas à nova fábrica de peixe e de alguns parâmetros das fontes associadas às caldeiras Norbidel e Luís Gonçalves, todas as fontes encontram-se em regime de monitorização trienal em razão do cumprimento do n.º 4, do artigo 19.º, do Decreto-Lei n.º 78/2004, de 3 de abril.

A fonte associada à caldeira Norbidel (a biomassa) apresenta as condições para a passagem a mesmo regime ao parâmetro COV e, a fonte associada à caldeira Luís Gonçalves aos parâmetros COV, H_2S, Metais I, II e III.

É apresentada uma planta de implantação com a localização e identificação de cada uma das 19 fontes fixas (Vide “Sorgal Ovar PCIP mai2017 PD EG”).

4.5. Resíduos

São produzidos diversos tipos de resíduos, com origens diversas, sendo no entanto, produzida anualmente, a mesma tipologia e quantidade aproximadas de resíduos. Grande parte dos resíduos gerados na instalação está associada às matérias-primas e subsidiárias, essencialmente, materiais de embalamento – embalagens de plástico, papel/cartão, compósitas, madeira, etc. Associado à manutenção de viaturas, na estação de serviço são gerados óleos mecânicos diversos e alguns equipamentos fora de uso. Dos separadores de hidrocarbonetos resultam águas e lamas oleosas. Da queima de biomassa na caldeira resultam cinzas não perigosas, sendo que resultam ainda alguns materiais orgânicos não conformes do crivo do controlo de qualidade, sem prejuízo de outras produções pontuais que possam ocorrer em cada ano.

A tabela seguinte esquematiza as operações de gestão de resíduos que tipicamente ocorrem em cada ano na instalação, bem como o parque onde é armazenado cada resíduo:

Tabela 8 – Operações de gestão de resíduos mais comuns na unidade de Ovar.

Código LER	Designação LER	Parque de Resíduos	Quantidade Produzida (t)	Destinatário		Código Operação	Transportador	
				NIF	Nome		NIF	Nome
'020304'	Materiais impróprios para consumo ou processamento	PA1	196,56	501394192	Lipor	R3	507225740	RDUZ
'100101'	Cinzas, escórias e poeiras de caldeiras	PA7	30,04	502550066	TRIU	R13	502550066	TRIU, S.A.
'130208'	Outros oleos de motor e transmissões e lubrificação	PA3	0,52	502069732	Correia & Correia, Lda	R9	502069732	Correia & Correia, Lda
'130507'	Águas oleosas	N.A.	10,9	500512884	EGEO - Tecnologia e Ambiente	D9	500512884	EGEO - Tecnologia e Ambiente
'150101'	Embalagens de cartão	PA1	5,46	161791522	Fernando Vilar Teixeira	R13	161791522	Fernando Vilar Teixeira
				502303751	Carlos Ferreira da Silva & Filhos	R13	502303751	Carlos Ferreira da Silva & Filhos
'150102'	Embalagens de plástico	PA1	54,35	502303751	Carlos Ferreira da Silva & Filhos	R13	502303751	Carlos Ferreira da Silva & Filhos
'150103'	Embalagens de madeira	PA5	150,16	506577651	Ecopaletes lda	R13	506577651	Ecopaletes lda
'150105'	Embalagens compósitas	PA1	12,38	502303751	Carlos Ferreira da Silva & Filhos	R13	502303751	Carlos Ferreira da Silva & Filhos
'160117'	Metais ferrosos	PA2	14,56	505555131	Sucatas de Ramil, Lda.	R13	505555131	Sucatas de Ramil, Lda.
'160216'	Componentes de equipamentos	PA1	0,333	505555131	Sucatas de Ramil	R5	505555131	Sucatas de Ramil
				504678833	Reciviseu	R5	504678833	Reciviseu
'160306'	Resíduos orgânicos não conformes	PA4	13,46	500512884	EGEO - Tecnologia e Ambiente	D15	500512884	EGEO - Tecnologia e Ambiente
'200301'	Outros resíduos urbanos equiparados	PA1	7,3	502550066	TRIU, S.A.	R13	502550066	TRIU, S.A.
150106'	Misturas de embalagens	PA1	61,28	502303751	Carlos F. Silva	R12	502303751	Carlos F. Silva
200121'	Lâmpadas fluorescentes	PA1	0,14	509804489	NaturPaiva	R12	509804489	NaturPaiva
160215'	Componentes perigosos retirados de equipamento fora de uso	PA1	1,12	505555131	Sucatas de Ramil, S.A.	R13	505555131	Sucatas de Ramil, S.A.
130701'	Fuelóleo e gasóleo	PA6	0,88	502069732	Correia & Correia, Lda	R9	502069732	Correia & Correia, Lda
190809'	Misturas de gorduras e óleos, da separação óleo/água	N.A.	7,36	502069732	Correia & Correia, Lda	R13	502069732	Correia & Correia, Lda
200101'	Papel e cartão	PA1	6,6	502303751	Carlos F. Silva	R12	502303751	Carlos F. Silva

Existem atualmente 8 parques de armazenamento temporário de resíduos, de acordo com a tabela seguinte:

Tabela 9 – Síntese de parques de armazenamento temporário de resíduos existentes.

Parque de armazenamento	Designação interna	Área útil (m2)	Coberto	Impermeabilizado
1	Ecocentro	359	S	S
2	Sucata	372	N	S
3	Estação de serviço/oficina	4	S	S
4	Unicubos	10	S	S
5	Paletes	56	N	S
6	Fuelóleo	1	S	S
7	Cinzas	41,4	S	S
8	R.S.U.	21,2	S	S

Importa referir que o PA1 referido na tabela anterior corresponde ao PA1 identificado na LA, tendo no entanto sido aumentado para 359 m^2 conferindo-lhe a possibilidade de armazenar mais quantidade e diversidade de resíduos.

O PA2 referenciado na LA corresponde ao atual PA5 – parque das paletes – com uma área útil de 56 m^2.

O PA3 referenciado na LA, existia na antiga Estação de Serviço/Oficina de Manutenção Automóvel, atualmente desmantelada e transferida para junto do atual PA1 – Ecocentro. Em consequência, o parque de resíduos foi também desmantelado existindo agora um parque semelhante nesta Estação, também designado como PA3, com aproximadamente 4 m^2.

O atual PA2 corresponde ao parque de armazenamento de sucata, que se encontrava designado na LA como PA4, que conta agora com 372 m^2.

Percebe-se assim que forma criados 4 novos parques – PA4 – unicubos; PA6 – fuelóleo; PA7 – cinzas e: PA8 – RSU. Este último destina-se a armazenar os resíduos urbanos produzidos nas instalações sociais, sendo recolhidos diariamente pelos serviços municipais de manutenção urbana.

Por último sobre esta matéria, recordamos o processo de licenciamento simplificado para operações de gestão de resíduos, ocorrido em 2008, que habilitaria a unidade de Ovar da Sorgal a efetuar operações de armazenamento temporário por períodos superiores a um ano (vide anexo), operação que pretendíamos manter a autorização.

Este processo contempla uma peça desenhada onde estão identificados os pontos mais sensíveis em matérias ambientais como sejam os parques de resíduos, separadores de hidrocarbonetos, entre outros (Vide PD “Sorgal Ovar PCIP mai2017 PD amb”).

5. Construção de outras áreas cobertas

Ainda que sem relevância para efeitos do licenciamento ambiental em curso, mas porque se considera importa relatar, para efeitos do conhecimento total da instalação, damos nota de outras alterações construtivas na instalação, designadamente, zonas cobertas, que sem prejuízo de detalhes específicos se destinaram a melhorar as condições globais da instalação, seja em matérias afetas ao processo industrial ou complementares, seja para melhoria das condições dos nossos recursos humanos - silos verticais, armazenamento de matérias-primas, parque de motociclos. Foi também demolida a habitação existente na instalação.

As diferenças construtivas atualmente e face às existentes à data da emissão da LA são pormenorizadas na peça desenhada em anexo (Vide PD “Sorgal Ovar PCIP mai2017 PD 2007-2017”).

Foram ainda redefinidos os circuitos rodoviários internos da unidade que se encontram esquematizados em todas as peças desenhadas.

6. Anexos

ANEXO

Autorização/Parecer Operações Gestão de Resíduos CCDR-C

RECEBIDO 11 FEV. 2008

Ministério do Ambiente, do Ordenamento do Território e do Desenvolvimento Regional
Comissão de Coordenação e Desenvolvimento Regional do Centro

À Firma
Sorgal - Sociedade de Óleos e Rações, SA
Estrada 109 - Lugar da Pardala
3880-728 São João Ovr

14.2.08

Sua referência	Sua comunicação de	Nossa referência	Data
		DLPA 513/08 4907.08.08.01.30 Proc: ITR_2007_0027_011508 Nº Arq.: 51	11 FEV 2008 050598

ASSUNTO: Pedido de licenciamento para gestão de resíduos

Junto se remete guia de pagamento n.º 12897, no valor de 1500,00 € (Mil e quinhentos euros), nos termos da alínea b) do n.º 2 do art. 52.º do Decreto-Lei n.º 178/2006, de 5 de Setembro.
O pagamento da mesma deverá ser realizado nas instalações da CCDR-Centro ou em qualquer agência da Caixa Geral de Depósitos, devendo o respectivo comprovativo ser remetido a estes Serviços (Divisão de Licenciamento e Promoção Ambiental), após o que será emitido o correspondente alvará de licenciamento.

Com os melhores cumprimentos

A Directora de Serviços

(Eng.ª Maria Luísa Silva Galvão Mexia Lobo)

Anexo: o mencionado
MM

Rua Bernardim Ribeiro, 80
3000-069 Coimbra • Portugal
Tel: 239 400 100 Fax: 239 400 115
www.ccdrc.pt geral@ccdrc.pt

Linha de Atendimento ao Cidadão
Telefone: 808 202 777
e-mail: cidadao@ccdrc.pt
Horário: 9.30 – 12.30
14.00 – 17.00

MINISTÉRIO DO AMBIENTE, DO ORDENAMENTO DO TERRITÓRIO E DO DESENVOLVIMENTO REGIONAL

COMISSÃO DE COORDENAÇÃO E DESENVOLVIMENTO REGIONAL DO CENTRO

ORIGINAL
Caixa Geral de Depósitos

Descritivo obrigatório para operador da CGD

Guia de depósito nº	502.**12897**
Conta a creditar nº	**0255 234738 630**
Data Limite de Pagamento	08-04-2008
Processo nº 51	

SERVIÇOS Decreto-Lei nº 178/06, de 05/09 Alinea b) n.º 2 do art. 52º		€ 1.500,00
CCDR-CENTRO		€ 1.500,00 (100%)
IMPOSTO SELO Lei nº 150/99, de 11/09 Tab. Geral I.S. Nº 12.5		€ 3,00
IMPOSTO SELO		€ 3,00 (100%)
	TOTAL:	**€ 1.503,00**

Resíduos
Licença-procedimento simplificado

SORGAL - Sociedade de Óleos e Rações, S. A. , contribuinte **502117940**, residente em **Estrada 109 - Pardala , S. JOÃO DE OVAR, 3883-728** vai depositar na Caixa Geral de Depósitos a quantia de **mil e quinhentos e três euros** relativa **armazenamento de resíduos**

Serve de recibo após boa cobrança

Data de Emissão: 08-02-2008
Serviço Emissor: Divisão de Licenciamento e Promoção Ambiental

O FUNCIONARIO

Madalena Coimbra

(MADALENA COIMBRA)

O triplicado da guia, após pagamento terá de ser obrigatóriamente enviado para o serviço emissor.

CCDR-CENTRO•Cont. 600 075 613•Rua Bernardim Ribeiro, 80•3000-069 Coimbra•Tel:239 400 198•Fax:239 400 115

Modelo de Guia de Depósito V.1.0 «2 - Janeiro - 2002» Processado por computador

SORGAL Sociedade de Óleos e Rações, S. A.

Capital Social: € 5.730.000 - Realizado: € 5.730.000 - Mat. C.R.C. Ovar n.º 2109 - Pessoa Colectiva N.º 502 117 940

Sede Social: Estrada 109 - Lugar da Pardala - 3880-728 S. JOÃO OVR - Portugal - e-mail: geral@soja-sgps.pt

Carta registada
c/ AR

À

Comissão de Coordenação e
Desenvolvimento Regional - Centro
Rua Bernardim Ribeiro, 80
3000 - 069Coimbra

Secção
SHT/ AMB

N/ Ref.ª
FS/017_ 2007

V/ Ref.ª
DLPA 513/08
4907.08.08.01.30
Proc.: ITR_2007_0027_011508 n.º Arq.: 51

Ovar, 27 DE FEVEREIRO DE 2007

ASSUNTO: <u>Armazenamento de Resíduos – Regime Simplificado</u>

Exmos. Senhores,

Conforme ofício de V/Exas. ref.ª 0500598 de 11-02-2008, junto enviamos o respectivo triplicado da guia de depósito n.º 502.12897, comprovativa do pagamento na Agência de Ovar da Caixa Geral de Depósitos da importância de 1503,00€, relativa à Licença de Armazenamento de resíduos nas nossas instalações de Ovar de acordo com o procedimento simplificado.

Com os nossos melhores cumprimentos, subscrevemo-nos

Atentamente,
SORGAL – Sociedade de Óleos e Rações, S.A.

ANEXO: Doc citado

CNQUNT 2008/02/26 0002276 15:01:030 UD34 0573 007 C005328 M
2008/02/26 000000232 PT 0035
0.00
PT 0035 0 738630 EUR 0 50212897 EUR 2008/02/26
.00 1 503.00 0.00

MINISTÉRIO DO AMBIENTE, DO ORDENAMENTO DO TERRITÓRIO E DO DESENVOLVIMENTO REGIONAL

COMISSÃO DE COORDENAÇÃO E DESENVOLVIMENTO REGIONAL DO CENTRO

TRIPLICADO
CCDR-CENTRO

Descritivo obrigatório para operador da CGD

Guia de depósito nº	502.**12897**
Conta a creditar nº	**0255 234738 630**
Data Limite de Pagamento	08-04-2008
Processo nº 51	

SERVIÇOS Decreto-Lei nº 178/06, de 05/09 Alinea b) n.º 2 do art. 52º	€ 1.500,00
CCDR-CENTRO	€ 1.500,00 (100%)
IMPOSTO SELO Lei nº 150/99, de 11/09 Tab. Geral I.S. Nº 12.5	€ 3,00
IMPOSTO SELO	€ 3,00 (100%)
TOTAL:	**€ 1.503,00**

Resíduos
Licença-procedimento simplificado

SORGAL - Sociedade de Óleos e Rações, S. A. , contribuinte **502117940**, residente em **Estrada 109 - Pardala , S. JOÃO DE OVAR, 3883-728** vai depositar na Caixa Geral de Depósitos a quantia de **mil e quinhentos e três euros** relativa **armazenamento de resíduos**

Serve de recibo após boa cobrança

Data de Emissão: 08-02-2008
Serviço Emissor: Divisão de Licenciamento e Promoção Ambiental

O FUNCIONARIO

(MADALENA COIMBRA)

O triplicado da guia, após pagamento terá de ser obrigatóriamente enviado para o serviço emissor.

CCDR-CENTRO•Cont. 600 075 613•Rua Bernardim Ribeiro, 80•3000-069 Coimbra•Tel:239 400 198•Fax:239 400 115

Modelo de Guia de Depósito V.1.0 «2 - Janeiro - 2002» Processado por computador

SORGAL Sociedade de Óleos e Rações, S. A.
Capital Social: € 5.730.000 – Realizado: € 5.730.000 – Mat. C.R.C. Ovar n.º 2109 – Pessoa Colectiva N.º 502 117 940
Sede Social: Estrada 109 – Lugar da Pardala – 3880-728 S. JOÃO OVR – Portugal – e-mail: geral@soja-sgps.pt

Secção: CONTABILIDADE

N/ Refª /MA

V/ Refª

Data, 25.02.2008

LIQUIDAÇÃO

N.º 63406

À
COMISSÃO DE COORDENAÇÃO E DESENVOLVIMENTO
REGIONAL DO CENTRO
RUA BERNARDINO RIBEIRO, 80
3000-069 COIMBRA

Exmo.(s) Sr.(s)

Juntamos à presente o n/ cheque n.º 6952 **de Euros** 1.503,00

s/ o banco Comercial Portugues **para pagamento do seguinte:**

Pagamento da Guia de Depósito nº. 502.12897

Ficamos a aguardar o envio do competente recibo e, entretanto subscrevemo-nos com consideração

De V. Exa.(s)
Muito Atentamente
SORGAL Sociedade de Óleos e Rações, S.A.
O Chefe da Contabilidade

Ministério do Ambiente, do Ordenamento do Território e do Desenvolvimento Regional
Comissão de Coordenação e Desenvolvimento Regional do Centro

18.4.08

RECEBIDO 18 ABR. 2008

À
Sorgal - Sociedade de Óleos e Rações, SA
Estrada 109 - Lugar da Pardala
3880-728 São João Ovr

Sua referência	Sua comunicação de	Nossa referência	Data
FS/017_2008	27.02.2008	DLPA 1171/08 Proc: ITR_2007_0027_011508 Nº Arq.: 51 9377/08.02.28	16. ABR. 2008 0501565

ASSUNTO:
Armazenamento Temporário de Residuos

Relativamente ao assunto mencionado em epígrafe, informamos que, para as instalações abrangidas por licença ambiental, nos termos do D.L. n.º 194/2000, de 21 de Agosto, relativo à prevenção e controlo integrado de poluição, está previsto que quaisquer licenciamentos de natureza ambiental fiquem integrados na referida licença. Deste modo, a operação de gestão de resíduos solicitada, será integrada na licença ambiental, cujo processo se encontra em curso.

Acresce informar que, já foi solicitada a reposição do montante pago através da nossa guia de depósito n.º 50212897.

Com os melhores cumprimentos,

O Vice-Presidente

(Eng.º Henrique Manuel Moura Maia)

SPL/

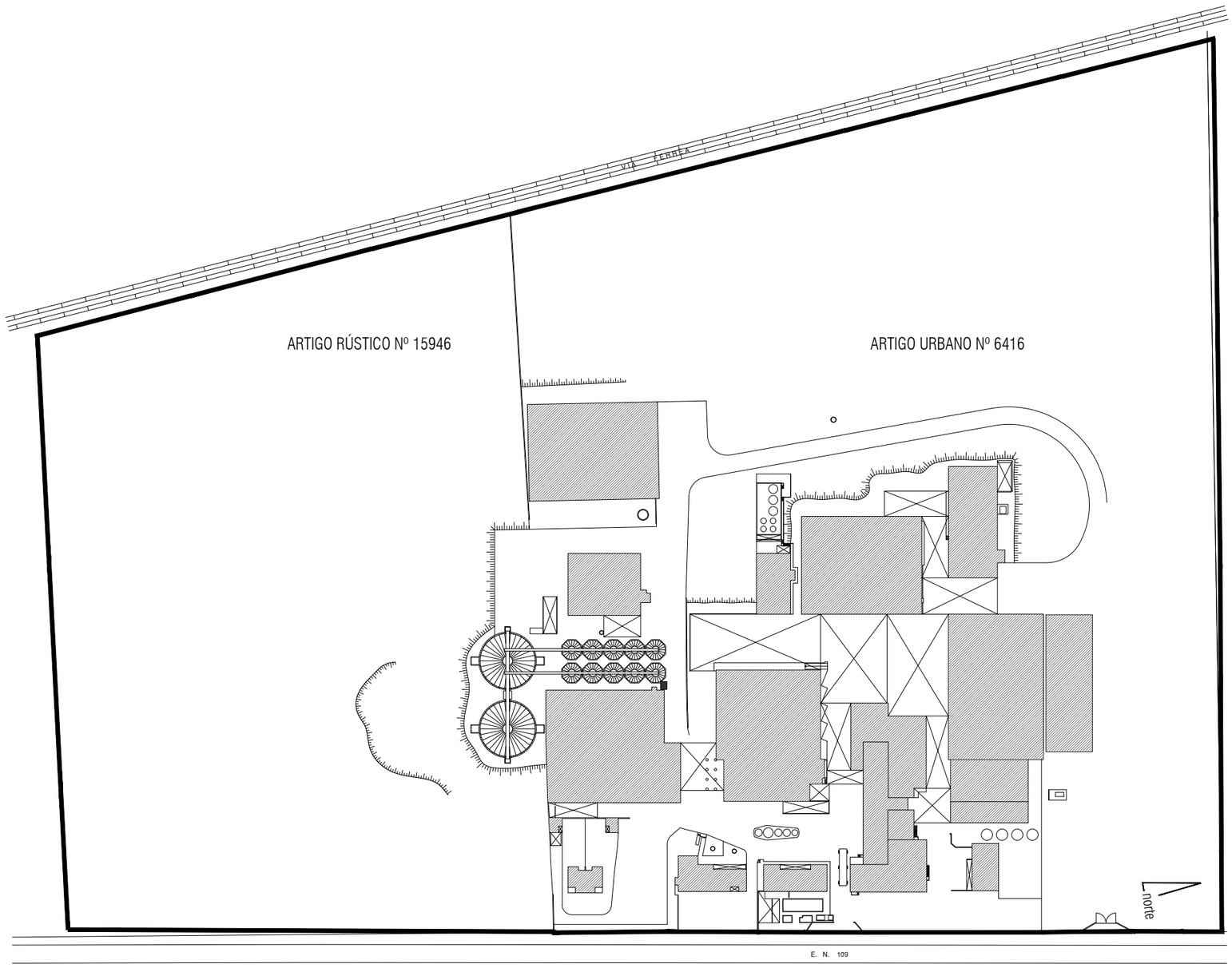
Rua Bernardim Ribeiro, 80
3000-069 Coimbra • Portugal
Tel: 239 400 100 Fax: 239 400 115
www.ccdrc.pt geral@ccdrc.pt

Linha de Atendimento ao Cidadão
Telefone: 808 202 777
e-mail: cidadao@ccdrc.pt
Horário: 9.30 – 12.30
14.00 – 17.00

ANEXO

Peça Desenhada com as diferenças construtivas entre 2007 e 2017

Aristeu & Silva, Lda. * R. N.ª Sra. da Boa Nova, 430 - 3880-430 S. VICENTE DE PEREIRA JUSÃ * mailto: aristeu_e_silva@sapo.pt * TF e FAX: 256 890 760 * TM1: 938 810 447 * TM2: 934 211 717



LIMITE DA PROPRIEDADE

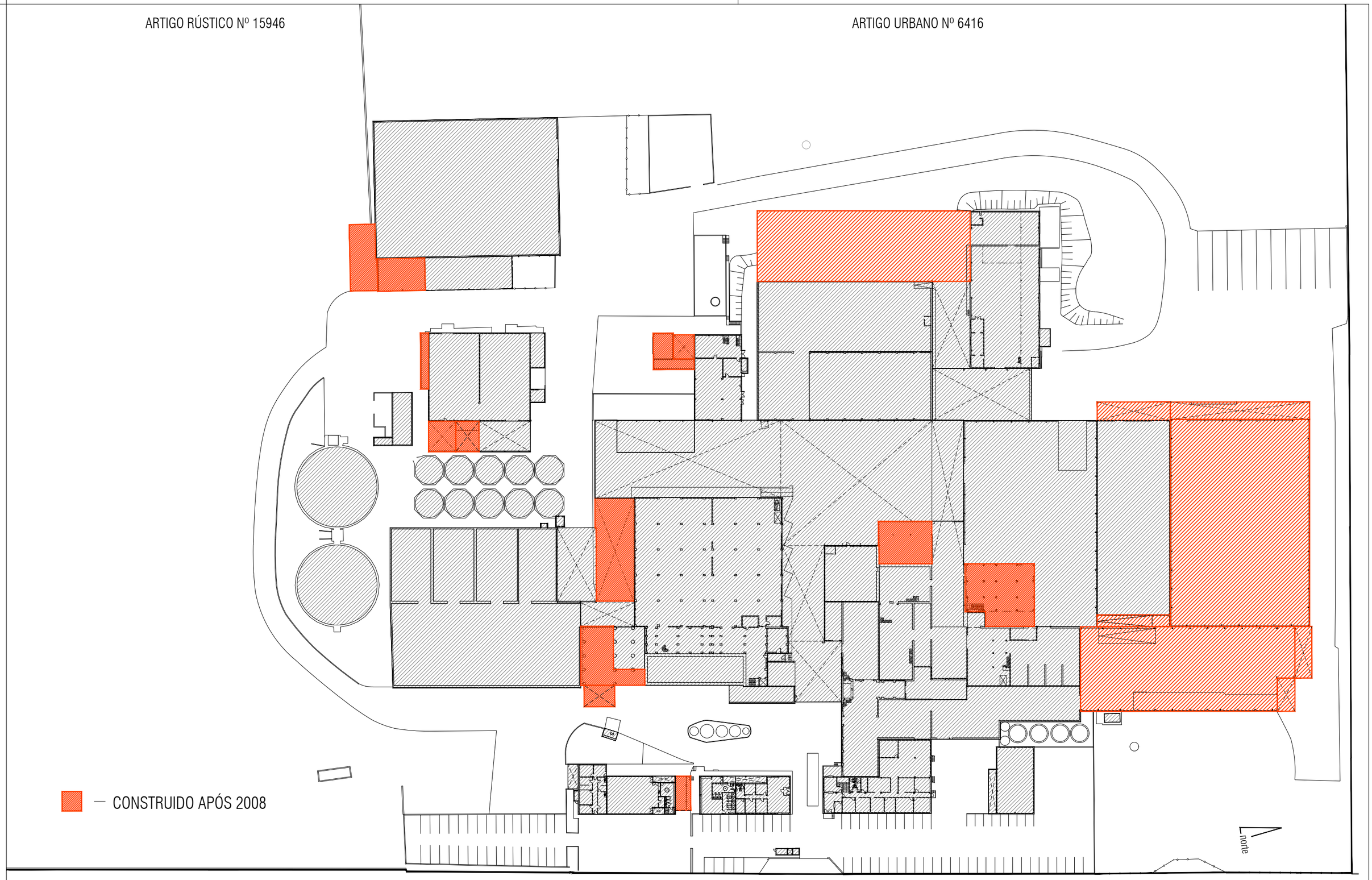
COMPLEXO INDUSTRIAL EXISTENTE EM ABRIL 2007

Aristeu & Silva, L.da	SORGAL S. A.	PLANTA DE IMPLANTAÇÃO	1A
Nº DO PROCESSO: 2016.10	TIPO DE OBRA: PLANTA GERAL DO COMPLEXO INDUSTRIAL EXISTENTE EM 2007		O Técnico,
DATA: MAIO 2017	REQUERENTE: SORGAL - Sociedade de Óleos e Rações, S.A.		
ESCALA: 1/2000	LOCAL DA OBRA: PARDALA (E.N. 109 - Km 31,600) - S. João - Ovar		(Aristeu Manuel de Osório e Silva)

Aristeu & Silva, Lda. * R. N.ª Sra. da Boa Nova, 430 - 3880-430 S. VICENTE DE PEREIRA JUSÃ * mailto: aristeu_e_silva@sapo.pt * TF e FAX: 256 890 760 * TM1: 938 810 447 * TM2: 934 211 717

ARTIGO RÚSTICO Nº 15946

ARTIGO URBANO Nº 6416



— CONSTRUIDO APÓS 2008

E. N. 109

Aristeu & Silva, L.da

SORGAL S. A.

PLANTA DE IMPLANTAÇÃO

4

Nº DO PROCESSO: 2016.10	TIPO DE OBRA: IDENTIFICAÇÃO DA DATA DE CONSTRUÇÃO	O Técnico,
DATA: MAIO 2017	REQUERENTE: SORGAL - Sociedade de Óleos e Rações, S.A.	(Aristeu Manuel de Osório e Silva)
ESCALA: 1/1000	LOCAL DA OBRA: PARDALA (E.N. 109 - Km 31,600) - S. João - Ovar	