

GeoMaf



DECLARAÇÃO AMBIENTAL 2016/2017

5.ª DECLARAÇÃO AMBIENTAL - ATUALIZAÇÃO

ANO DE PUBLICAÇÃO: 2018*



SLM

SCHMIDT LIGHT METAL
FUNDIÇÃO
INJECTADA, LDA.



*De forma a facilitar a implementação das alterações introduzidas pelo novo Regulamento EMAS foi solicitada prorrogação do prazo da verificação da Declaração Ambiental à APA, pelo que em 2017 não houve publicação.

que

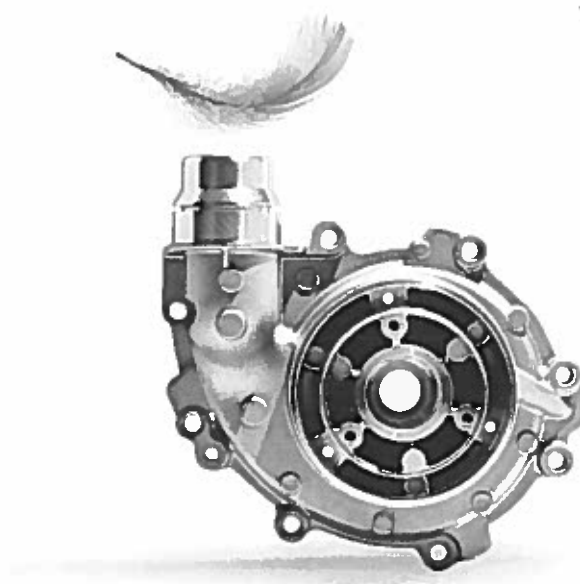
ÍNDICE

ÍNDICE DE FIGURAS.....	4
INTRODUÇÃO	5
A SCHMIDT LIGHT METAL	6
ESTRUTURA ORGANIZACIONAL.....	8
N.º COLABORADORES	9
PARTES INTERESSADAS.....	9
PROCESSO PRODUTIVO	12
CLIENTES E MERCADOS	13
VOLUME DE NEGÓCIOS (M€).....	14
A GESTÃO AMBIENTAL NA SCHMIDT LIGHT METAL	15
POLÍTICA AMBIENTAL	17
IDENTIFICAÇÃO DE ASPETOS AMBIENTAIS E AVALIAÇÃO DOS IMPACTES AMBIENTAIS.....	18
ASPETOS AMBIENTAIS DIRETOS	19
ASPETOS AMBIENTAIS INDIRETOS	19
ASPETOS AMBIENTAIS SIGNIFICATIVOS	20
PROGRAMA DE GESTÃO AMBIENTAL 2016 (EXTRATO)	22
OBJETIVOS E PLANEAMENTO DE AÇÕES 2017	27
OBJETIVOS E PLANEAMENTO DE AÇÕES 2018	31
DESEMPENHO AMBIENTAL.....	35
EFICIÊNCIA ENERGÉTICA	36
EFICIÊNCIA DOS MATERIAIS	37
ÁGUA	38
EMISSÕES GASOSAS.....	39
RESÍDUOS	40
EFLUENTES INDUSTRIAIS	42
BIODIVERSIDADE	43
ANÁLISE DA CONFORMIDADE LEGAL.....	44
VERIFICADOR AMBIENTAL.....	48
GLOSSÁRIO.....	49

ÍNDICE DE FIGURAS

FIGURA 1 - DIAGRAMA DE IMPLANTAÇÃO DA SCHMIDT LIGHT METAL	6
FIGURA 2 - ORGANOGRAMA GERAL SIMPLIFICADO EM VIGOR, A NOVEMBRO DE 2017	8
FIGURA 3 - EVOLUÇÃO DO N.º DE TRABALHADORES DA SCHMIDT LIGHT METAL, FUNDIÇÃO INJECTADA LDA., A 31 DE DEZEMBRO.....	9
FIGURA 4 - DISTRIBUIÇÃO DAS EXPORTAÇÕES DA SCHMIDT LIGHT METAL, FUNDIÇÃO INJECTADA, LDA. POR MERCADOS, EM 2016 E 2017	13
FIGURA 5 - EVOLUÇÃO DO VOLUME DE NEGÓCIOS DA SCHMIDT LIGHT METAL, FUNDIÇÃO INJECTADA, LDA.	14
FIGURA 6 - SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DA SLM	16
FIGURA 7 - FLUXOGRAMA DO PROCESSO DE IDENTIFICAÇÃO E AVALIAÇÃO DOS ASPETOS AMBIENTAIS	18
FIGURA 8 - ESQUEMA SIMPLIFICADO DO PROCESSO INDUSTRIAL VS ASPETOS AMBIENTAIS	19
FIGURA 9 - EVOLUÇÃO DOS CONSUMOS ESPECÍFICOS DE ELETRICIDADE E DE GÁS NATURAL (MWH/T AL)	36
FIGURA 10 - EVOLUÇÃO DOS CONSUMOS ESPECÍFICOS DE ÓLEO HIDRÁULICO E DESMOLDANTE (T/T AL).....	37
FIGURA 11 - CONSUMO ESPECÍFICO DE ÁGUA DOS FUROS E ÁGUA DA REDE (M³/T AL)	38
FIGURA 12 - VALORES ESPECÍFICOS DOS PRINCIPAIS POLUENTES EMITIDOS PARA A ATMOSFERA (KG/T AL E T/T AL, NO CASO DO CO ₂).	39
FIGURA 13 - QUANTIDADE ESPECÍFICA DE RESÍDUOS ENVIADOS PARA VALORIZAÇÃO - R E PARA ELIMINAÇÃO - D (KG/T AL)	41
FIGURA 14 - QUANTIDADE ESPECÍFICA DE RESÍDUOS PERIGOSOS E NÃO PERIGOSOS (KG/T AL)	41
FIGURA 15 - EVOLUÇÃO DO INDICADOR QUE PERMITE AFERIR OS IMPACTES NA BIODIVERSIDADE (M²/T AL)	43

gucmf



INTRODUÇÃO

A Schmidt Light Metal, Fundição Injectada, Lda. foi a primeira fundição em Portugal a obter a Certificação Ambiental, espelho de uma preocupação generalizada do sector relativa ao respeito pelo Ambiente.

As questões ambientais sempre foram parte integrante da gestão global da empresa que, adotando uma atitude pró-ativa e responsável, visa reduzir ao mínimo os impactes ambientais da sua atividade. O cumprimento das responsabilidades legais é considerado apenas como um ponto de partida.

Esta “Declaração Ambiental” pretende divulgar ao público e a outras partes interessadas os resultados do desempenho ambiental nos últimos 3 anos, no âmbito do registo no EMAS III. Constitui um fator importante para o estabelecimento de uma base de confiança entre a empresa e todas as partes interessadas, capaz de sustentar uma relação aberta e positiva com a opinião pública e as entidades públicas com que nos relacionamos e com as quais partilhamos a nossa experiência de gestão ambiental.

garcia



A SCHMIDT LIGHT METAL

A dinâmica empresarial de abordagem ao mercado, com soluções técnicas completas, fez nascer a marca comercial SLM - Schmidt Light Metal, que desenvolve a sua atividade para o sector automóvel, como fornecedora de peças em ligas de alumínio moldadas sob pressão.

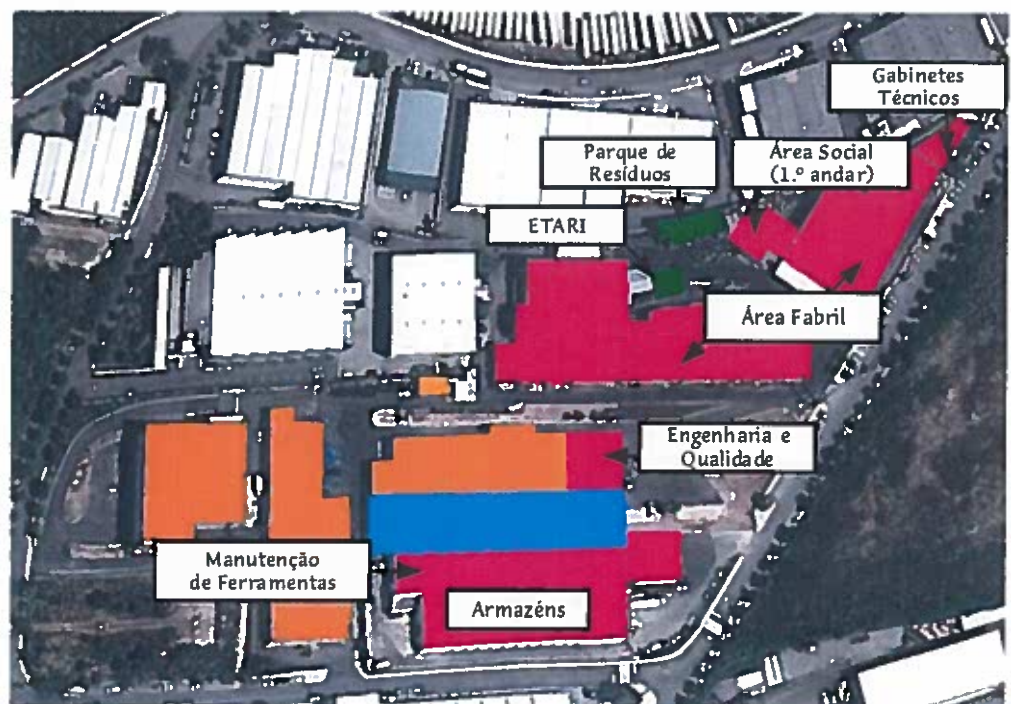
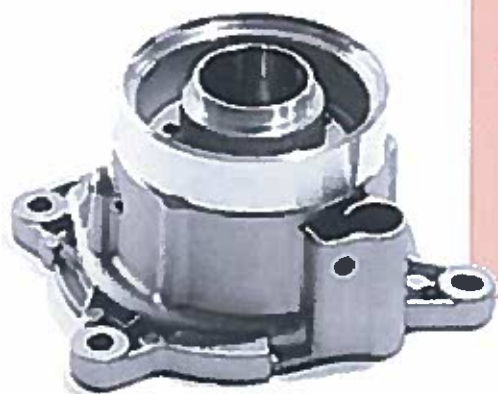


Figura 1 - Diagrama de implantação da Schmidt Light Metal

Legenda:
Vermelho - SLM | Laranja - DMM | Azul - AutoConceptus | Verde - Áreas comuns às 3 empresas

Fonte: Google

A SLM agrega no mesmo parque industrial as atividades de engenharia, produção e comercialização de várias empresas, em que se incluem a Schmidt Light Metal, Fundição Injectada, Lda., a DMM - Desenvolvimento, Maquinagem e Montagem, Lda., empresa dedicada à mecanização de brutos de fundição e a AutoConceptus - Projectos de Engenharia, Lda., onde são desenvolvidos e construídos os moldes.



Fundada em 1989, a Schmidt Light Metal, Fundição Injectada, Lda. iniciou a sua atividade com duas máquinas de injeção de alta pressão, e tornou-se através de crescimento constante e melhorias contínuas, num dos mundialmente reconhecidos fornecedores da indústria automóvel e num dos maiores produtores em Portugal.

SCHMIDT LIGHT METAL, Fundição Injectada, Lda.

Morada: Rua Manuel da Costa Correia Júnior, 541 | 3720-502 S. Tiago de Riba-Ul - OAZ

Contactos: Tel.: 256 666 400 | Fax: 256 666 415 | E-mail: info@performing.solutions

NIF: 502 266 406

Capital Social: € 2 800 000

NACE: 29.3 - Fabricação de componentes e acessórios para veículos automóveis

Responsáveis pela Gestão Ambiental:

Eng.º Luís Filipe Villas-Boas - Conselho de Administração - CA

Eng.ª Cláudia Pedro - Direção Ambiental e de Segurança e Saúde no Trabalho - DGA/SST

Certificações:

Qualidade, desde 1997, ISO 9001/TS 16949

Ambiente, desde 2000, NP EN ISO 14001 | EMAS, desde 2004, Registo PT-000021

Segurança, desde 2003, OHSAS 18001/NP 4397

Estrutura Organizacional

que Conf

A todos os níveis há responsabilidade pessoal pela melhoria contínua do desempenho ambiental da Schmidt Light Metal.

O Conselho de Administração, responsável máximo do SGA, delega na Direção Ambiental e de SST a responsabilidade pela gestão e operacionalização dos requisitos do SGA, garantindo que são desencadeadas as ações necessárias para a manutenção de melhorias contínuas de acordo com a política ambiental definida.

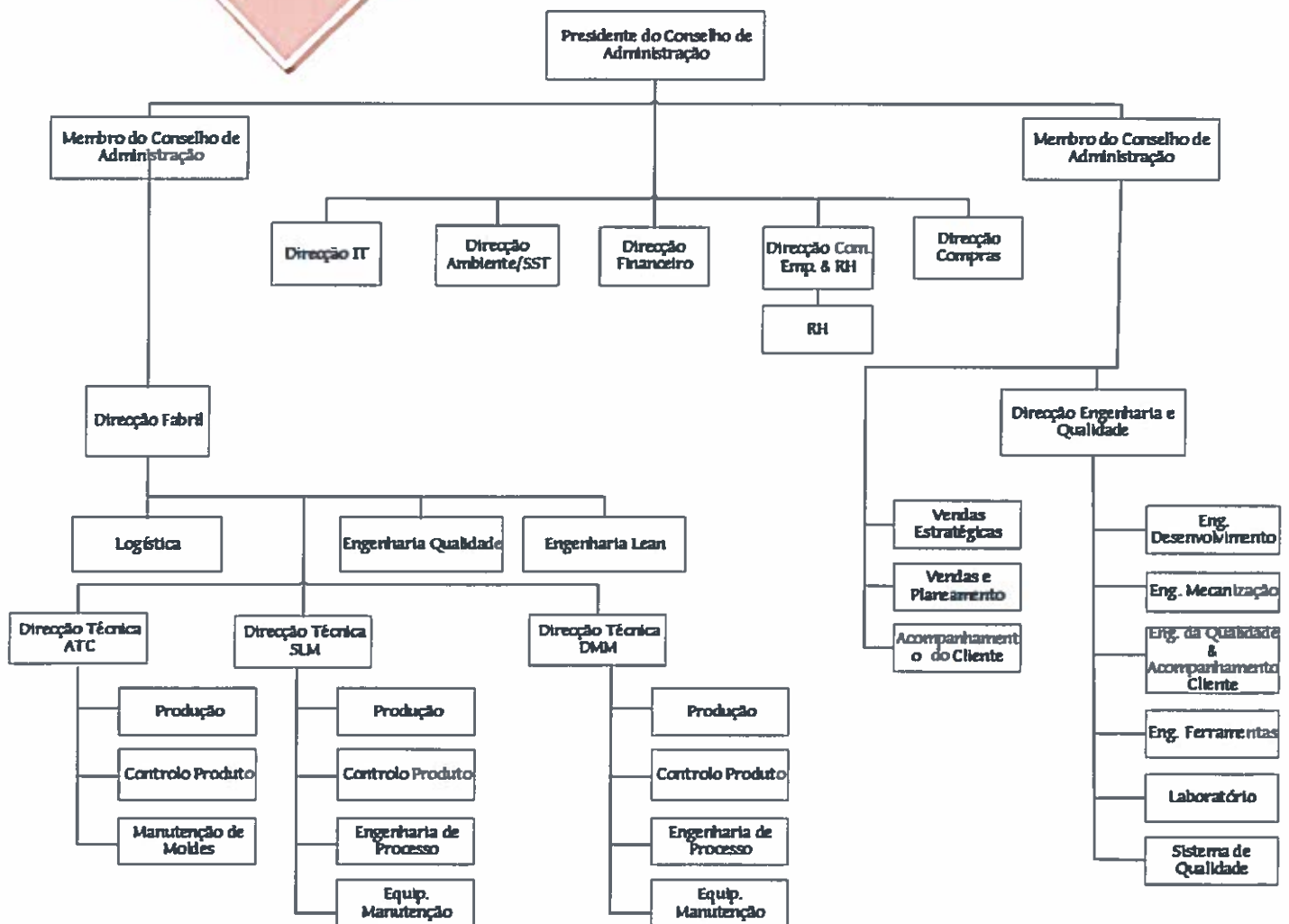


Figura 2 - Organograma Geral Simplificado em vigor, a Novembro de 2017

A Equipa Multidisciplinar de Segurança e Saúde no Trabalho e Ambiente - EMSSTA, constituída por elementos de vários setores da empresa, é uma estrutura de apoio que reúne com o objetivo de discutir, analisar e sugerir melhorias no âmbito dos SGA e SGSST, potenciando os resultados pretendidos.

N.º colaboradores

que

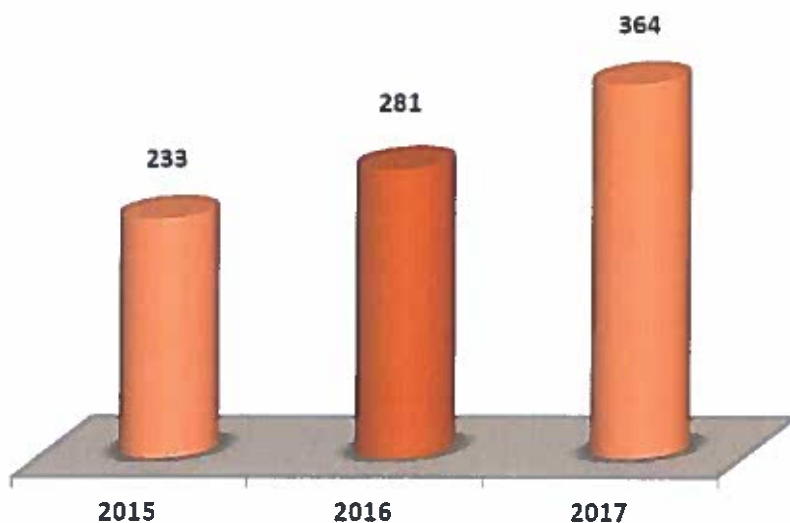


Figura 3 - Evolução do n.º de trabalhadores da Schmidt Light Metal, Fundição Injectada Lda., a 31 de dezembro.

O aumento de produção que se tem verificado nos últimos anos tem-se refletido no incremento do n.º de colaboradores. Dos colaboradores indicados, a 31 de dezembro de 2017, a empresa conta com a colaboração de 118 temporários.

Partes Interessadas

A SLM promove a participação de todos os colaboradores nos seus sistemas de gestão através de sugestões que são analisadas e implementadas sempre que se reconhece o seu contributo para a melhoria dos resultados do desempenho da organização.

Em Novembro de 2015, a SLM, Fundição Injectada, Lda. foi alvo de uma inspeção por parte da IGAMAOT, uma ação que fazia parte do plano anual de trabalhos desta entidade, e cujo objetivo era verificar o cumprimento das disposições da Licença Ambiental; desta ação inspetiva não resultou qualquer auto de notícia, auto de advertência ou auto de colheita.

A Schmidt Light Metal, Fundição Injectada, Lda. não foi alvo de qualquer inspeção ambiental durante 2016 e 2017.

gucp



A SLM sempre considerou o contacto com as suas partes interessadas um fator fundamental e diferenciador no seu percurso. Existe uma total abertura a visitas de escolas, universidades e outros centros de formação profissional para mostrar atividade e o modo como a SLM trabalha para eliminar/reduzir os impactes ambientais.

Comunicação externa

A SLM voltou a ser um dos patrocinadores principais da caminhada solidária organizada no dia 02/10/2016 pelos Bombeiros Voluntários de Oliveira de Azeméis.



Em outubro de 2016, a SLM foi escolhida na área da metalo-mecânica para fazer parte de um vídeo apresentado no âmbito do projeto “Compete 2020”, no dia 7 de outubro ao Sr. Primeiro-ministro António Costa bem como a outros membros do Governo.



A SLM participou na iniciativa “Aqui há futuro”, durante os dias 27, 28 e 29 de abril de 2017, onde se proporcionou o encontro entre escolas e empresas de Oliveira de Azeméis e Vale de Cambra que mostraram o que têm para oferecer em termos de formação e saídas profissionais, facilitando aos destinatários a sua inserção na vida ativa.



Comunicação interna

Durante o EURO 2016, foi concedida autorização a todos os colaboradores do grupo para assistirem aos jogos do campeonato nos quais a equipa Portuguesa participasse.



No dia 13 de abril de 2017, foi organizada uma visita interna ao Grupo para os colaboradores da organização; esta visita teve como objetivo dar a conhecer o processo aos colaboradores que têm tarefas administrativas e ainda apresentar os novos investimentos realizados nas empresas do Grupo.

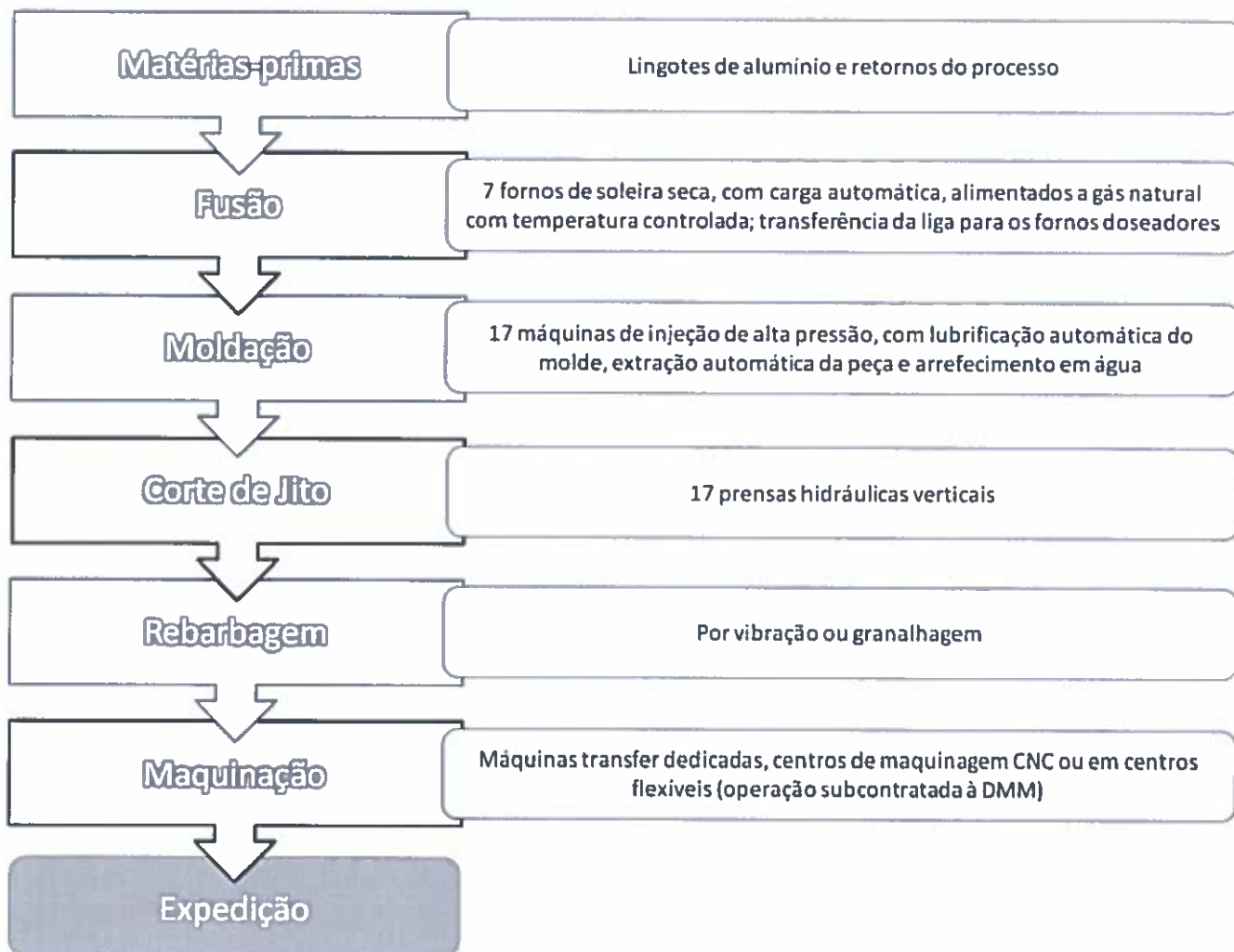


Decorreu em junho de 2017 uma campanha de apoio às vítimas dos incêndios de Pedrogão. Posteriormente houve outra campanha, também neste âmbito, mas que reverteu totalmente para um dos colaboradores da SLM uma vez que foi profundamente afetado por esta calamidade.



gustaf

Processo Produtivo

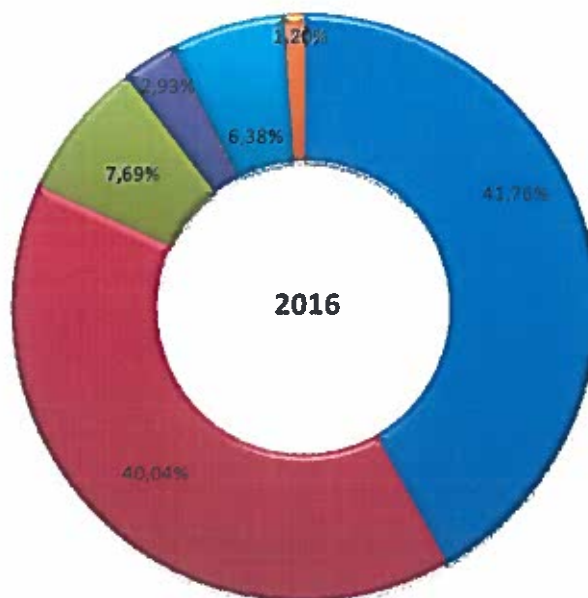


O produto final é uma vasta gama de componentes para automóveis com pesos compreendidos entre 0,1 e 4 Kg.

Clientes e Mercados

gmp

A produção da Schmidt Light Metal, Fundição Injectada, Lda. destinou-se sobretudo ao mercado externo, tendo exportado 99,3% dos seus produtos no ano 2016 e 99,8% no ano de 2017.



■ Alemanha
■ Áustria
■ Hungria
■ Bulgária
■ Eslováquia
■ Outros países (Portugal, Espanha, Inglaterra, Polónia, Itália)

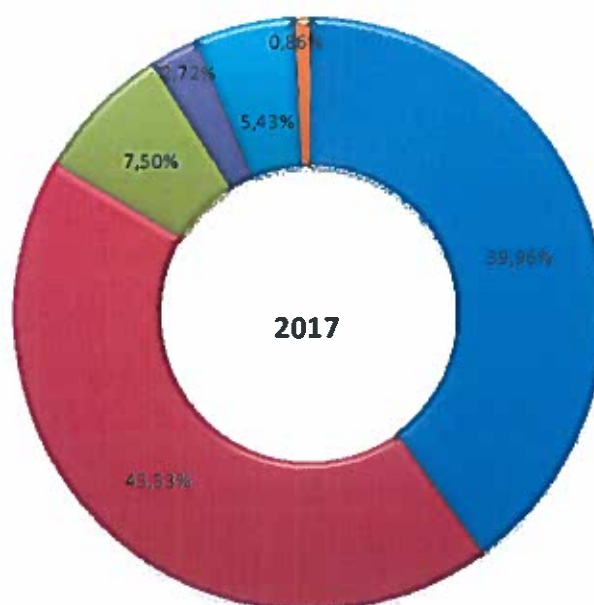


Figura 4 - Distribuição das exportações da Schmidt Light Metal, Fundição Injectada, Lda. por mercados, em 2016 e 2017

Volume de negócios (M€)

que

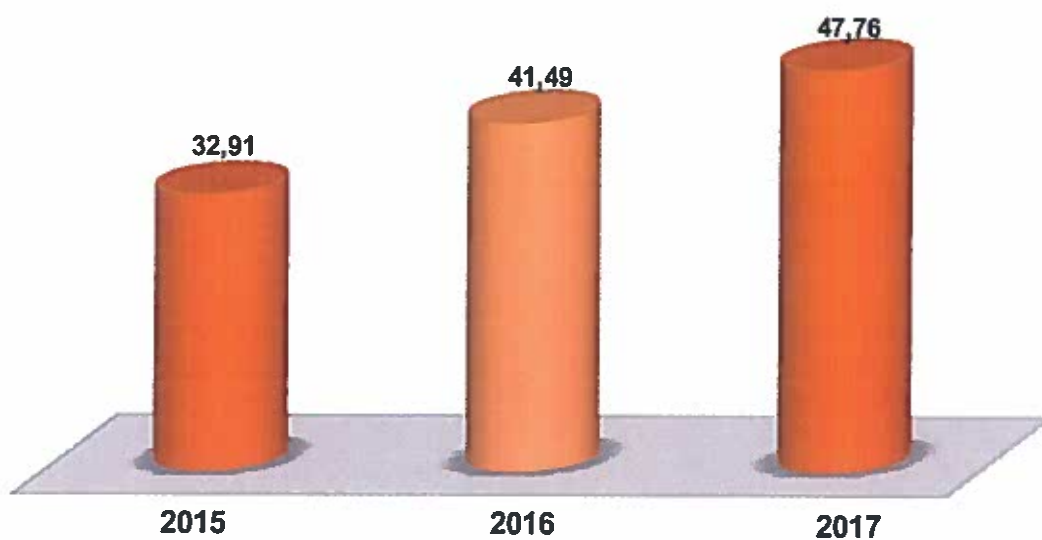
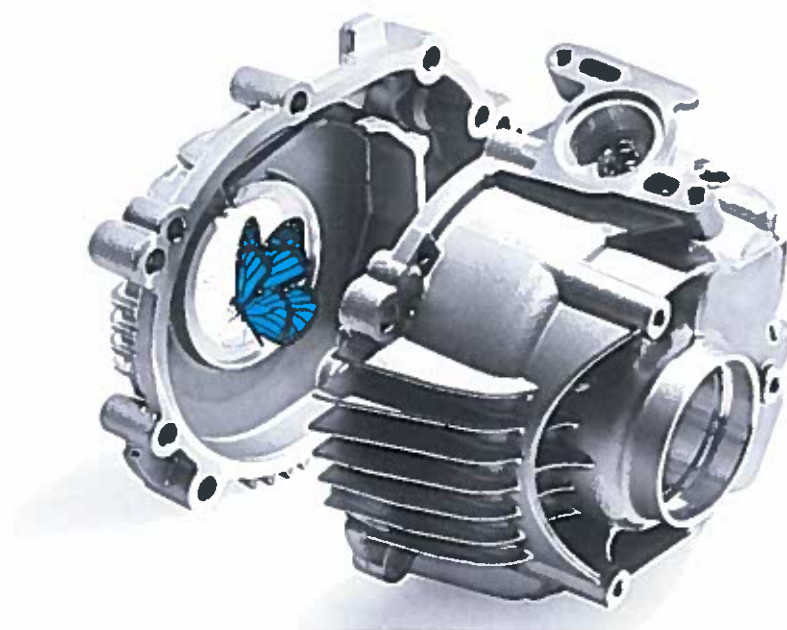


Figura 5 - Evolução do volume de negócios da Schmidt Light Metal, Fundição Injectada, Lda.

guedes



A GESTÃO AMBIENTAL NA SCHMIDT LIGHT METAL

O Sistema de Gestão Ambiental encontra-se implementado de acordo com os requisitos da norma NP EN ISO 14001:2015 e Regulamento EMAS.

A empresa determinou as questões internas e externas relevantes, incluindo questões ambientais afetadas pela empresa ou que possam afetar o seu propósito e a sua capacidade para atingir os resultados pretendidos do SGA. Este trabalho de reflexão consubstanciou-se num documento que internamente foi designado “Contexto da Organização”.

O SGA assume uma abordagem do tipo PDCA de modo a que todos os aspetos sejam sistematicamente identificados, controlados e monitorizados, considerando uma perspetiva de ciclo de vida.

Em suma, a norma ISO 14001:2015 está devidamente implementada pela SLM, que adotou uma abordagem sistemática relativamente à gestão ambiental através da consolidação do seu SGA, com o objetivo de contribuir para a sustentabilidade ambiental.

guedes

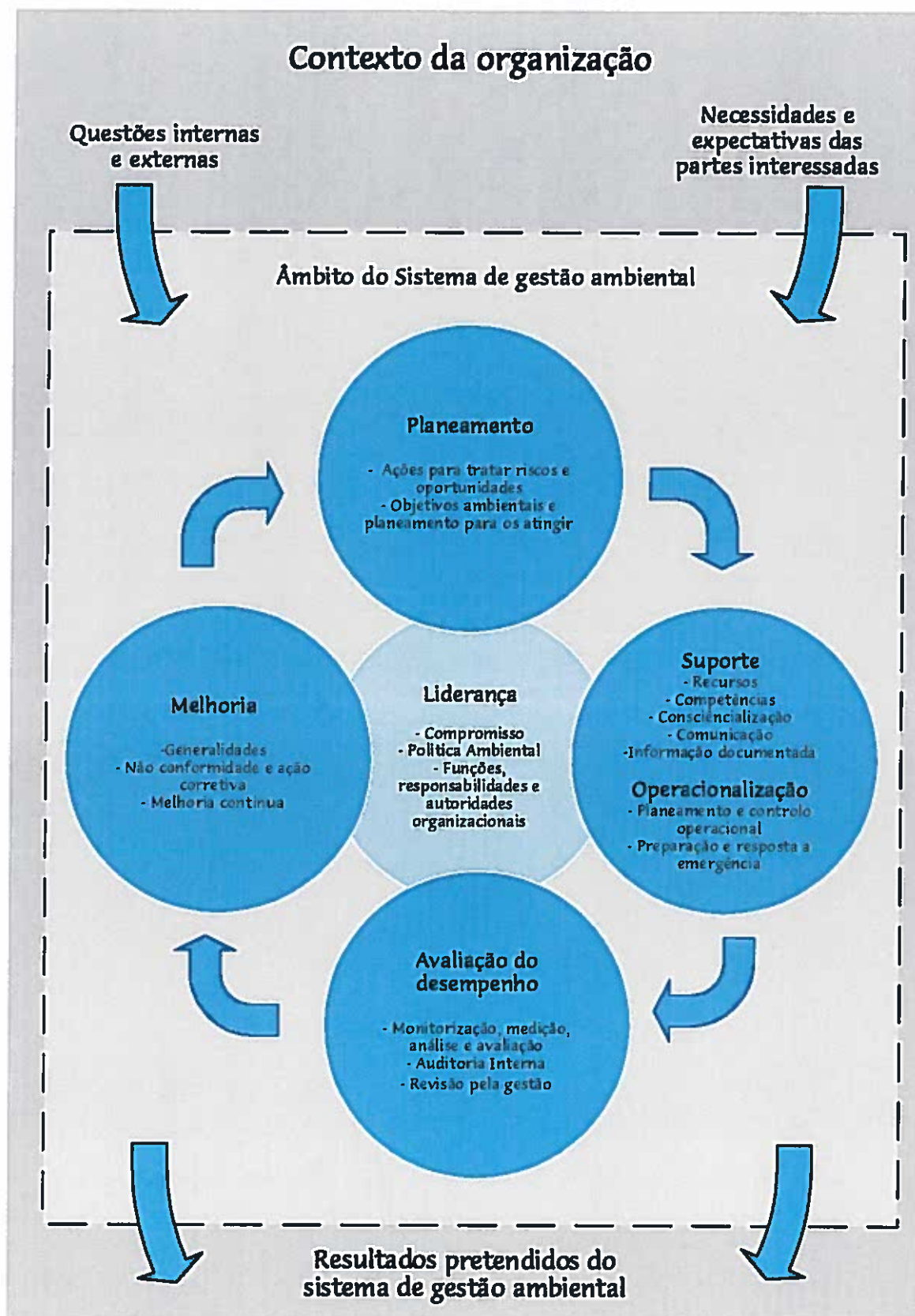


Figura 6 - Sistema de Gestão Ambiental da SLM



POLÍTICA AMBIENTAL

A Administração do Schmidt Light Metal Group, consciente das suas responsabilidades económicas, ambientais e sociais, está determinada em seguir uma linha de rumo que vise o Desenvolvimento Sustentável, quer por uma actuação pró-activa nas actividades desenvolvidas nas empresas que constituem o Schmidt Light Metal Group, quer pela implementação de Sistemas de Gestão Ambiental progressivamente mais eco-eficientes.

Como tal, o Schmidt Light Metal Group assume o compromisso de, não só continuar a procurar desenvolver os seus processos produtivos, produtos e serviços no escrupuloso cumprimento das obrigações de conformidade da organização, relacionadas com o Sistema de Gestão Ambiental, assim como a aperfeiçoar as tecnologias e métodos utilizados, numa perspectiva de ciclo de vida, e no sentido da melhoria contínua do desempenho ambiental e de protecção do ambiente.

Assim, a estratégia do Schmidt Light Metal Group para atingir estes objectivos é:

- fomentar junto de todas as pessoas que trabalham para a organização, a todos os níveis, um sentido de responsabilidade na defesa do ambiente, proporcionando os meios necessários à sua participação activa nas questões ambientais;
- promover nos colaboradores o cumprimento dos procedimentos de gestão ambiental definidos, de forma a elevar o seu desempenho ambiental;
- assegurar que no planeamento e desenvolvimento das suas actividades são considerados os conhecimentos científicos e tecnológicos e as expectativas da comunidade onde está inserido;
- reduzir o consumo de recursos naturais e materiais, evitando o seu desperdício;
- reduzir ao mínimo as emissões poluentes e a produção de resíduos optando, sempre que viável, pela valorização/reciclagem em detrimento da eliminação;
- controlar e reduzir o ruído dentro e fora das instalações produtivas;
- promover a adopção, por parte dos fornecedores, das melhores práticas em matéria de preservação do ambiente;
- dar continuidade e reforçar o seu bom relacionamento e colaboração com as autoridades competentes e a sociedade em geral.

A Administração do Schmidt Light Metal Group compromete-se ainda, em consonância com os seus princípios de política de comunicação interna e externa - desempenho, credibilidade e transparência - em divulgar ao público e a outras partes interessadas a evolução do seu desempenho ambiental.

Oliveira de Azeméis, 21 de Junho de 2017

Pelo Conselho de Administração



Identificação de Aspectos Ambientais e Avaliação dos Impactes Ambientais

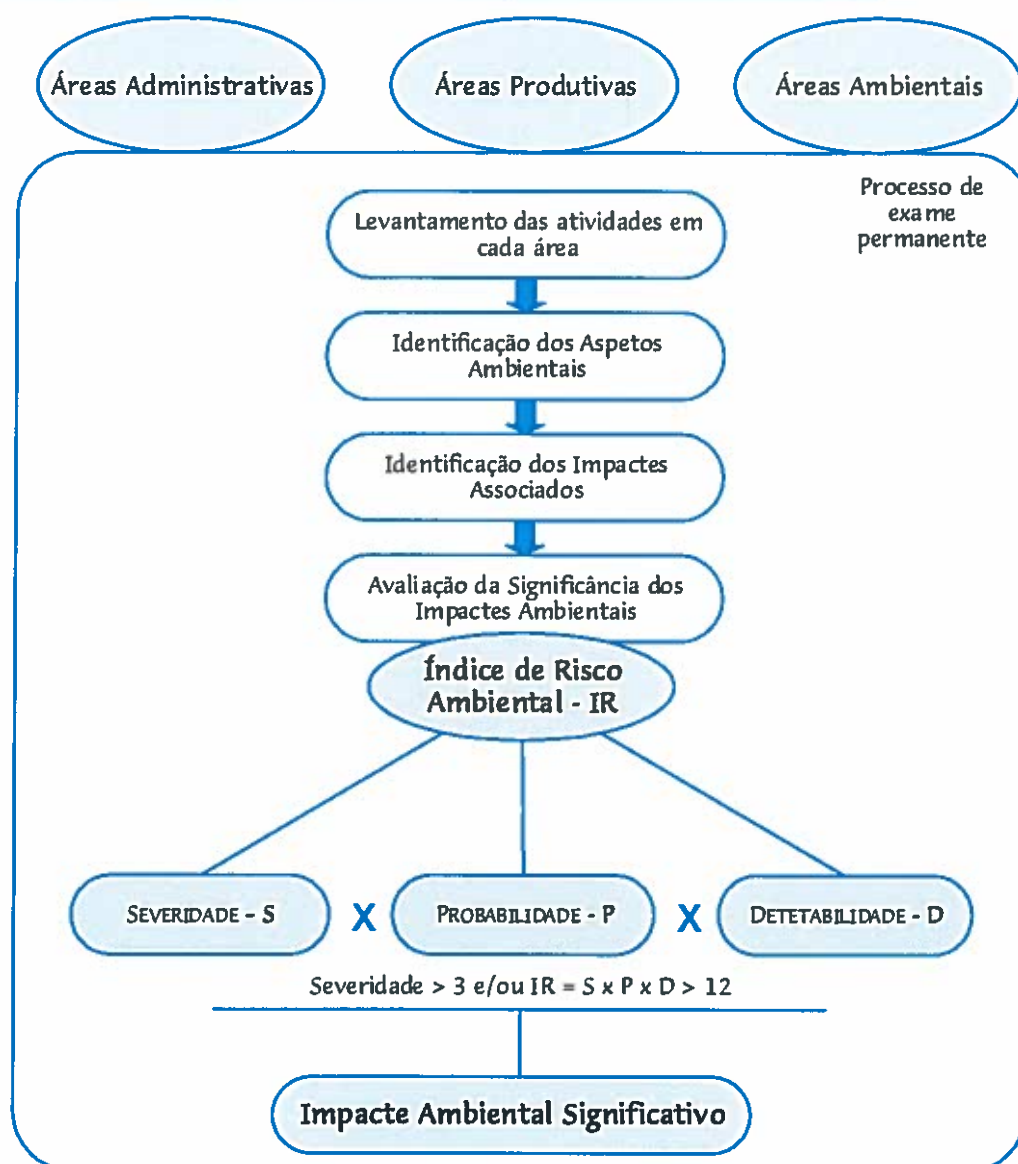
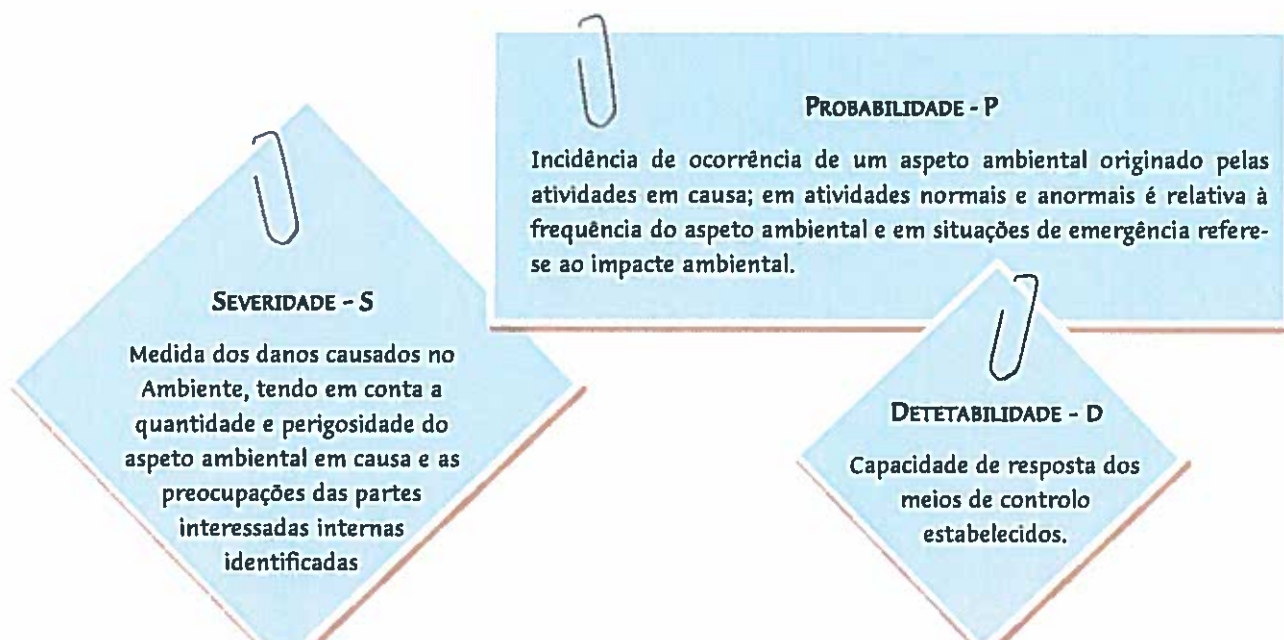


Figura 7 - Fluxograma do processo de Identificação e Avaliação dos Aspectos Ambientais



Aspetos Ambientais Diretos

queimp

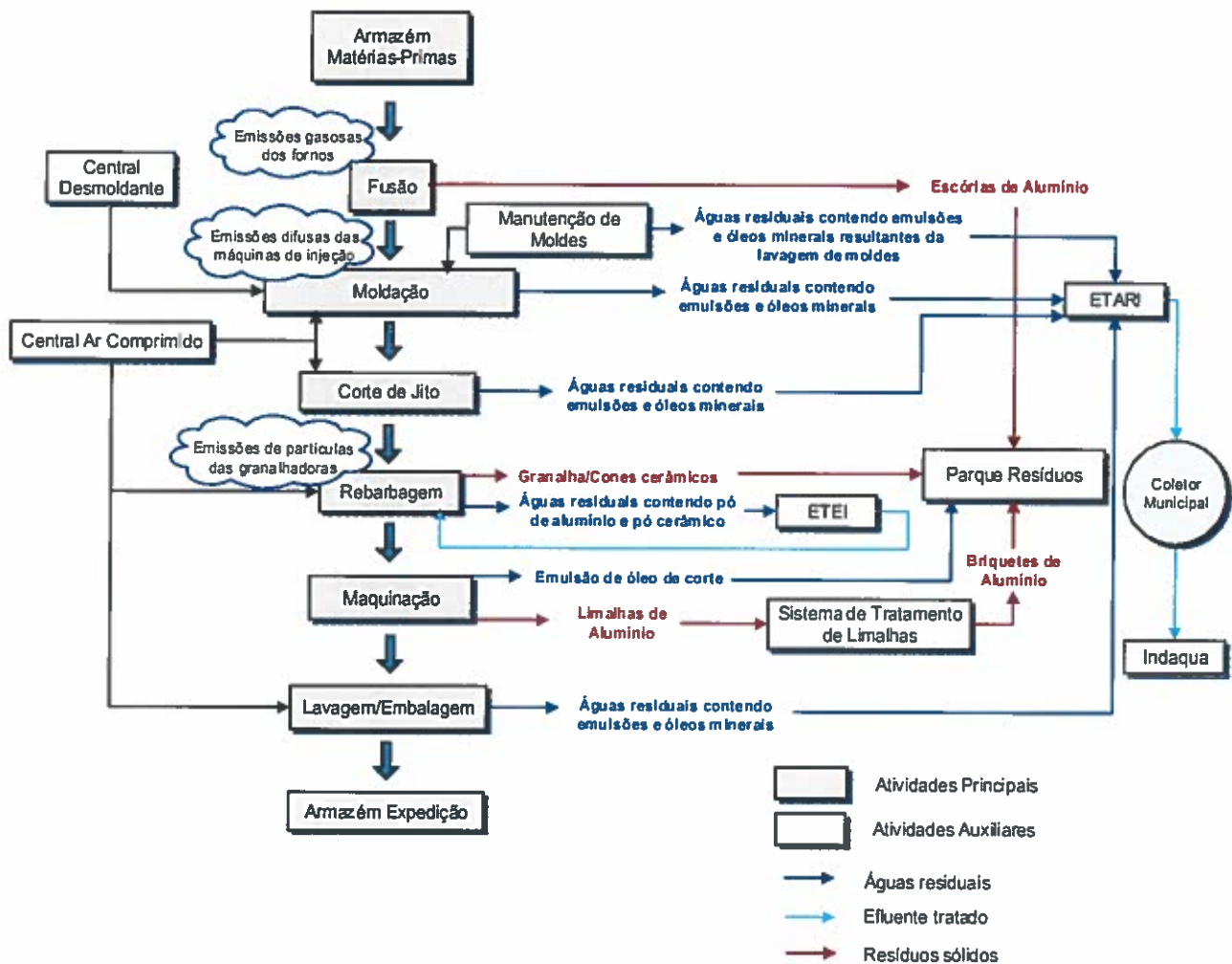


Figura 8 - Esquema simplificado do processo industrial vs aspetos ambientais

Aspetos Ambientais Indiretos

Adicionalmente aos aspetos ambientais que a Schmidt Light Metal pode controlar diretamente, são também considerados os aspetos que pode influenciar, nomeadamente, aspetos relativos a bens e serviços utilizados e a produtos que fornece.

Desde há uns anos, a gestão de fornecedores de serviços passou a ser feita de uma forma mais simples e objetiva, potenciando o controlo destas empresas. Assim, todos executam a sua atividade em conformidade com a Declaração de Compromisso + Guia para Prestadores de Serviços, que lhes é entregue antes do início dos trabalhos, numa ação de formação/integração da responsabilidade do DGA/SST.

Este documento contém todas as boas práticas ambientais, as regras básicas de segurança e o comportamento em situações de emergência a ter em conta dentro das instalações da SLM.

Aspetos Ambientais Significativos

Qualif

ATIVIDADES
1. Armazenagem
2. Processo produtivo
3. Acabamento/Embalagem
4. Sistemas Auxiliares
5. Manutenção Industrial
6. Manutenção de Moldes
7. Gestão de Resíduos
8. Tratamento de Efluentes Industriais
9. Áreas Administrativas e Sociais
10. Prestadores de serviços/Subcontratados
11. Fornecedores de matéria-prima/produto
12. Transportes

PREOCCUPAÇÕES DAS PARTES INTERESSADAS
1.ª Contaminação das águas
2.ª Poluição atmosférica/qualidade do ar
3.ª Contaminação dos solos

ASPETOS AMBIENTAIS SIGNIFICATIVOS	TIPO	ATIVIDADES	IMPACTE AMBIENTAL	RISCOS/OPORTUNIDADES	ÍNDICE DE RISCO	PARTES INTERESSADAS EXTERNAS
Consumo de água da rede	D	2, 3, 4, 6, 7, 8, 9	Depleção de recursos naturais e diminuição da biodiversidade	Risco de pressões sobre o ciclo da água, potenciando os custos de tratamento das águas de abastecimento, com consequente aumento do custo da sua utilização - risco económico. Oportunidade para garantir a sustentabilidade do recurso água através da redução das perdas e das potenciais reutilizações dos efluentes industriais do processo fabril.	15	---
Consumo de água de captação própria	D	2, 3, 4, 6, 7, 8	Depleção de recursos naturais		20	---
Consumo de eletricidade	D/I	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10	Poluição do ar, depleção de recursos naturais, aquecimento global e destruição da camada de ozono	Risco económico importante uma vez que o consumo energético constitui uma parcela significativa dos custos fixos. Oportunidade de promover a eficiência energética com a instalação de um sistema de gestão de consumos energéticos para uma rápida atuação face aos desvios. Oportunidade para fomentar o autoconsumo de energia, em especial energia solar. Utilização de gás natural constitui um ponto forte para o decréscimo das emissões por utilização de combustíveis menos poluentes.	30	2.ª
Consumo de gás natural	D/I	2, 9			30	2.ª

Qual

ASPECTOS AMBIENTAIS SIGNIFICATIVOS	Tipo	ATIVIDADES	IMPACTE AMBIENTAL	RISCOS/OPORTUNIDADES	ÍNDICE DE RISCO	PARTES INTERESSADAS EXTERNAS
Consumo de GPL	D/I	1, 2, 3, 6, 7	Poluição do ar, depleção de recursos naturais, aquecimento global e destruição da camada de ozono	Risco associado à dependência energética dos combustíveis fósseis, com incremento das emissões de poluentes para o ar. Oportunidade de promover a transição para uma economia de baixo carbono através da substituição dos combustíveis fósseis, da dinamização do transporte de mercadorias por ferrovia e da otimização dos circuitos internos, entre as naveas fabris, no transporte de materiais.	15	2.ª
Consumo de combustíveis fósseis no transporte de produtos e resíduos	D/I	6, 7, 11, 12	Poluição do ar, depleção de recursos naturais e aquecimento global		15	2.ª
Consumo de óleo (produtos derivados do petróleo)	D/I	2, 4, 5, 6, 10, 12	Poluição do ar, contaminação da água, contaminação do solo/águas subterrâneas, depleção de recursos naturais, aquecimento global e destruição da camada de ozono	Risco de aumento do desperdício de materiais face a aumentos do nível de produção. O controlo diário do consumo de óleo hidráulico por célula constitui um ponto forte na medida em que permite uma reação imediata face a eventuais desperdícios.	15	1.ª e 2.ª
Mistura de vários tipos de resíduos por má segregação ou classificação incorreta dos resíduos	D/I	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 9, 10	Ocupação de solos e contaminação do solo e águas subterrâneas	Constitui um ponto forte a garantia do encaminhamento destes resíduos em conjunto com os resíduos equiparados a urbanos para valorização energética em detrimento da deposição em aterro.	24	1.ª e 3.ª
Emissões gasosas, metais pesados e partículas	D	2	Poluição do ar, aquecimento global e destruição da camada de ozono	Risco de dano da imagem e prestígio da organização devido à emissão de fumos, contido com concentrações de poluentes <VLE. A utilização de gás natural constitui um ponto forte para o decréscimo das emissões por utilização de combustíveis menos poluentes.	30	2.ª
Emissão de fumos durante a desoxidação da liga	D	2	Poluição do ar	Risco de dano da imagem e prestígio da organização devido à emissão de fumos, contido com concentrações de poluentes <VLE.	24	2.ª
Emissão de partículas das grinalhadoras	D	2, 3	Poluição do ar e aquecimento global	Risco de dano da imagem e prestígio da organização devido à emissão de fumos, contido com concentrações de poluentes <VLE.	30	2.ª

IMPACTE AMBIENTAL SIGNIFICATIVO: IR > 12 ou IR < 12, mas, Severidade > 3 D - Direto; I - Indireto

Durante o ano 2018, encontra-se planeada a realização de um inquérito às partes interessadas.

Programa de Gestão Ambiental 2016 (extrato)

Quali

ASPECTO AMBIENTAL	OBJECTIVO	META	MEDIDAS IMPLEMENTADAS DE PREVENÇÃO E CONTROLO	ESTADO DE IMPLEMENTAÇÃO
Derrames de óleos e outros produtos	1. Eliminar o potencial impacto ambiental das fugas de óleos, principalmente os óleos hidráulicos das máquinas de injeção e prensas	Reduzir 5%	Dinamização da comunicação de ocorrências através da utilização sistemática e efectiva do programa de manutenção no registo e alerta das fugas identificadas. <u>Recursos:</u> Disponibilidade total das máquinas de injeção.	O valor obtido de óleo hidráulico é 95% superior ao objectivo preconizado e também superior a 2015, sobretudo devido aos elevados níveis de produção que condicionam as intervenções.
		Controlar e eliminar as fugas identificadas	Intervenção rápida na reparação das fugas identificadas. <u>Recursos:</u> Sensibilização de todos os envolvidos no processo para esta necessidade (operadores, chefes de equipa, chefias de produção e DMI)	O desmoldante apresenta valores inferiores, cerca de 11% relativamente a 2015 e 6% face ao objectivo, consequência da melhoria dos programas de lubrificação.
		Óleo hidráulico - 12,10 l/ton Desmoldante - 10,60 l/ton	Realização de programa de limpeza das células de injeção para melhor detecção/reparação de fugas. <u>Recursos:</u> 1/2 hora/dia e sempre que ocorra a paragem da máquina ou a mudança de ferramenta.	Os elevados níveis de produção continuam a não permitir a limpeza regular das células de injeção.
		<u>RESULTADO:</u> Óleo hidráulico - 23,68 l/ton	Manter a sensibilização de todo o pessoal operativo para as boas práticas no manuseamento dos óleos de forma a reduzir o seu consumo. <u>Recursos:</u> Desenvolvimento de novas estruturas para colocação dos bidões nas naves fabris	Por não existir consenso na forma de colocação dos bidões (horizontal com torneira vs vertical com bomba manual), não foram executadas as estruturas para os óleos existentes na produção, pelo que este assunto deverá ser retomado em 2017.
		Desmoldante - 9,95 l/ton	Realização de verificações periódicas às mangueiras dos circuitos de óleos, nas máquinas de injeção, nos termorreguladores e nos moldes, e, aos elementos de ligação. <u>Recursos:</u> Sempre que ocorra a montagem de molde; Formação das chefias e montadores de moldes.	Apesar de ser uma área de intervenções prioritária, o elevado n.º de mudanças de moldes, associado aos elevados níveis de produção, e consequente desgaste das ferramentas, tem contribuído para o elevado consumo de óleos. Reforçar a sensibilização das equipas de montagem de moldes para melhores práticas na sua actividade.

Medida implementada e meta atingida



Medida implementada e meta não atingida



Medida não implementada e meta não atingida

João Carlos

ASPECTO AMBIENTAL	OBJECTIVO	META	MEDIDAS IMPLEMENTADAS DE PREVENÇÃO E CONTROLO	ESTADO DE IMPLEMENTAÇÃO
Consumo de produtos auxiliares	2. Racionalizar o consumo de óleo hidráulico	Reduzir 5% Consumo médio diário de óleo hidráulico - 21,8 l/dia RESULTADO: - 42,01 l/ton	Manter o registo diário do consumo de óleo hidráulico por máquina de injeção. <u>Recursos:</u> 1/2 hora/dia: Responsável da manutenção.	O elevado n.º de mudanças de moldes tem contribuído para o aumento do consumo médio diário de óleos, sobretudo óleo hidráulico.
Consumo de recursos	3. Racionalizar o consumo de papel nas tarefas administrativas	Reduzir 2,5% (555 resmas em 2015) - 541 resmas RESULTADO: - 735 resmas	Sensibilização de todos os utilizadores de papel branco para a reutilização de papel (folhas de rascunho) e impressão apenas quando necessário. <u>Recursos:</u> Acções de sensibilização	Continuar a sensibilização para a utilização racional de papel branco promovendo, sempre que possível, a reutilização de folhas. Promover a consulta de documentos no Portal, sem impressão. Rever o indicador, na medida em que parece ter sido muito ambicioso.
Descarga do efluente tratado na ETARI no Colector Municipal	4. Aumentar a eficiência de tratamento da ETARI	Requisitos de descarga INDAGUA (a aguardar definição)	Reabilitação/optimização das ultrafiltrações existentes em função das conclusões do estudo realizado pela estagiária da Univ. Aveiro. <u>Recursos:</u> Empresas especializadas. Plano de investimento de 2016. Relatório de estagio. Adaptação aos requisitos de descarga da INDAGUA (aguarda-se regulamentação). <u>Recursos:</u> Em função dos requisitos	Após conclusão dos ensaios, foi adjudicada a unidade de tratamento mais adequada aos efluentes da SEM, que consistiu na melhoria da ultrafiltração mais recente, com o aumento da sua capacidade de tratamento. Prevê-se a conclusão dos trabalhos durante o 1.º semestre de 2017. Ainda não foi publicado o regulamento da Indagua.

■ Medida implementada e meta atingida



■ Medida implementada e meta não atingida



■ Medida não implementada e meta não atingida

que imp

ASPECTO AMBIENTAL	OBJECTIVO	META	MEDIDAS IMPLEMENTADAS DE PREVENÇÃO E CONTROLO	ESTADO DE IMPLEMENTAÇÃO
Consumo de água	5. Reduzir o consumo de água utilizada no processo industrial	Reduzir 5%	Realizar visitas periódicas à Galeria Técnica 1 para verificar o funcionamento dos sistemas de controlo de níveis dos tanques de água industrial e das captações. <u>Recursos:</u> Chefes de equipa e operador de gestão ambiental	A visita diária por parte dos chefes de equipa e do operador de gestão ambiental continua a contribuir para o controlo e eliminação rápida de fugas de água nos tanques.
		Controlar e eliminar as fugas identificadas	Realização de verificações periódicas às mangueiras dos circuitos de refrigeração quer dos moldes quer das tinas de arrefecimento de peças. <u>Recursos:</u> Todos os operadores	A sensibilização das equipas de montagem de moldes e dos operadores das células de injeção para melhores práticas na sua actividade deve continuar, reforçando o controlo das fugas.
		Consumo específico de água utilizada no processo industrial/ produção fabril - 2,2 m³/t	Reformulação da rede de contadores instalados para contabilização de consumos, por sectores. <u>Recursos:</u> Contadores	Esta medida não foi implementada pelo que deverá passar para 2017. Julga-se que este trabalho possa ser realizado na mesma altura em que se estiver a fazer a preparação para a instalação do sistema de monitorização de consumos energéticos
		RESULTADO: - 2,01 m³/t	Avaliar a possibilidade de execução de uma nova captação de reforço. <u>Recursos:</u> Nova captação	Continua a consumir-se água da nova captação, para reforço.

■ Medida implementada e meta atingida



■ Medida implementada e meta não atingida



■ Medida não implementada e meta não atingida

Quatup

ASPECTO AMBIENTAL	OBJECTIVO	META	MEDIDAS IMPLEMENTADAS DE PREVENÇÃO E CONTROLO	ESTADO DE IMPLEMENTAÇÃO
Produção de resíduos para valorização ou reciclagem	6. Promover boas práticas de gestão de resíduos e aumentar a quantidade de resíduos enviados para valorização/reciclagem, para reduzir o potencial impacto do envio de resíduos para aterro e a produção de resíduos		Promoção de campanhas de sensibilização e adesão a campanhas de solidariedade da região, para o envolvimento de todos na correcta segregação dos resíduos, e para a redução da produção. <u>Recursos:</u> Divulgação de cartazes promocionais de campanhas institucionais, Portal da SLM	Durante 2016 não foram identificadas campanhas de solidariedade na região. A medida deve continuar a ser considerada em 2017.
		Redução das emissões atmosféricas associadas ao transporte de resíduos banais	Avaliar a possibilidade técnica e económica de utilização de um compactador de resíduos banais. <u>Recursos:</u> Pedidos de cotação a gestores de resíduos.	Já existe uma proposta para colocação de um compactador de resíduos mas ainda não foi tomada qualquer decisão, pelo que esta medida passa para 2017
		Melhoria das condições de armazenamento	Avaliar a possibilidade de melhorar as condições do armazenamento temporário das escórias. <u>Recursos:</u> Levantamento das áreas disponíveis; cobertura do espaço dedicado.	Ainda não foram identificadas áreas alternativas para o armazenamento temporário de escórias, uma vez que já é certa a ampliação da nave 2 (com inviabilização da área anteriormente prevista)
			Avaliar a possibilidade de recuperar algumas estruturas de suporte de big-bag's existentes no parque de resíduos e, se necessário, fazer novas de forma a rentabilizar ao máximo a área existente. <u>Recursos:</u> Recuperação das estruturas disponíveis; execução de novas estruturas.	Foram realizadas as 7 estruturas adicionais possíveis e, neste momento, o PRJ está no seu limite de armazenamento de resíduos em altura.
		Melhoria das condições de segregação	Promover a melhoria da segregação de resíduos nas naves fabris e segregação de resíduos de papel nas áreas administrativas. <u>Recursos:</u> Campanha de sensibilização.	As dificuldades de segregação de resíduos verificam-se sobretudo nos ecopontos das naves fabris.

Medida implementada e meta atingida

Medida implementada e meta não atingida

Medida não implementada e meta não atingida

João

ASPECTO AMBIENTAL	OBJECTIVO	META	MEDIDAS IMPLEMENTADAS DE PREVENÇÃO E CONTROLO	ESTADO DE IMPLEMENTAÇÃO
Consumo de energia	7. Racionalizar o consumo de energia	<p>Reduzir 6% (meta min.): Consumo específico (kgep/t) 657,097 Intensidade Energética (kgep/Eur (VAB)) 0,271</p> <p>Manutenção da: Intensidade Carbónica (tCO₂/tep) 2,4</p> <p>Ano de referência: 2011</p>	<p>Implementação das medidas de racionalização dos consumos de energia (período de retorno do investimento ≤ 5 anos) aprovadas pela DGEG - Acordo de Racionalização dos Consumos de Energia (ARCE).</p> <p><u>Recursos:</u> Em função das medidas</p>	<p>Das medidas de melhoria identificadas falta implementar: instalação de um sistema de monitorização de consumos. Com a aprovação da proposta para implementação deste sistema, prevê-se que esta medida seja fechada durante 2017.</p>
		<p>PREn 2016 (após implementação das medidas):</p> <p>Consumo específico (kgep/t) 648,84</p> <p>Intensidade Energética (kgep/Eur (VAB)) 0,267</p> <p>Manutenção da: Intensidade Carbónica (tCO₂/tep) 2,42</p>	<p>Optimização do funcionamento das centrais de ar comprimido (escalonamento dos compressores de modo a que as necessidades de ar comprimido suprimidas pelo compressor LR120 sejam efectuadas pelo compressor LR75 e vice-versa).</p> <p><u>Recursos:</u> 0 euros</p>	<p>Manter este escalonamento de funcionamento dos compressores.</p>
			<p>Reparação de fugas da rede de ar comprimido.</p> <p><u>Recursos:</u> Disponibilidade efectiva do DMI.</p>	<p>Manter a sensibilização para a reparação rápida e sistemática sempre que seja detectada uma fuga.</p>
		<p>RESULTADO:</p> <ul style="list-style-type: none"> - CEE= 524,17 kgep/t - IC= 2,38 tCO₂/tep - IE=9/ VAB para cálculo 	<p>Implementação de um sistema de monitorização de consumos.</p> <p><u>Recursos:</u> 40.900€ - Implementação do sistema</p>	<p>Após aprovação da proposta para implementação deste sistema, prevê-se fazer a sua instalação durante o próximo ano.</p>

Medida implementada e meta atingida



Medida implementada e meta não atingida



Medida não implementada e meta não atingida

Objetivos e Planeamento de Ações 2017

Guarany

ASPECTO AMBIENTAL	OBJECTIVO	INDICADOR DE CONTROLO	AÇÕES A IMPLEMENTAR	ESTADO DE IMPLEMENTAÇÃO
Consumo de água	1. Racionalizar o consumo humano de água da rede Reduzir: 5%	Consumo humano de água da rede/produção fabril ou nº colaboradores SLM - 0,95 m³/t Resultado: SLM - 0,97 m³/t	Realizar visitas periódicas aos sanitários, refeitórios e balneários para verificar o estado das torneiras, chuveiros e autoclismos. <u>Recursos:</u> Equipa de limpeza, colaboradores <u>Responsável:</u> DMI, DGA <u>Prazo:</u> Contínuo Sensibilizar para a comunicação imediata sempre que sejam identificadas fugas. <u>Recursos:</u> Portal, mail, ações de formação <u>Responsável:</u> LEAN e DGA <u>Prazo:</u> Contínuo Intervenção rápida na reparação das fugas identificadas. <u>Recursos:</u> Manwinwin <u>Responsável:</u> DMI ou empresa externa <u>Prazo:</u> Contínuo	Os desvios são pouco significativos e deve continuar a sensibilização de todos os colaboradores e da equipa externa de limpeza para a racionalização do consumo de água, assim como para a comunicação imediata de qualquer anomalia. Embora o consumo tenha sido ligeiramente acima do objectivo preconizado, mas mesmo assim inferior ao valor de 2016.
	2. Reduzir o consumo Industrial de água Reduzir: 5%	Consumo industrial de água /produção fabril, hora de mecanização ou nº de colaboradores SLM - 1,91 m³/t Resultado: SLM - 1,49 m³/t	Realização de verificações periódicas aos elementos dos circuitos de refrigeração de máquinas e moldes (mangueiras, uniões, torneiras, tinas de arrefecimento de peças). <u>Recursos:</u> Todos os operadores <u>Responsável:</u> DPR, DMI e MMD <u>Prazo:</u> Contínuo Realizar visitas periódicas às Galerias Técnicas para verificar o funcionamento dos sistemas de controlo e identificar rapidamente eventuais desperdícios de água. <u>Recursos:</u> Chefes de equipa e operador de gestão ambiental <u>Responsável:</u> DPR, DMI e DGA <u>Prazo:</u> Contínuo	A sensibilização das equipas de montagem de moldes e dos operadores das células de injeção para melhores práticas na sua actividade deve continuar, reforçando o controlo das fugas. A visita diária por parte dos chefes de equipa e do operador de gestão ambiental continua a contribuir para o controlo e eliminação rápida de fugas de água nos tanques.

Medida implementada e meta atingida

Medida implementada e meta não atingida

Medida não implementada e meta não atingida

Guarany

ASPECTO AMBIENTAL	OBJECTIVO	INDICADOR DE CONTROLO	AÇÕES A IMPLEMENTAR	ESTADO DE IMPLEMENTAÇÃO
Consumo de água	2. Reduzir o consumo industrial de água Reduzir 5%	Consumo industrial de água /produção fabril, hora de mecanização ou nº de colaboradores SLM - 1,91 m³/t Resultado: SLM - 1,49 m³/t	Intervenção rápida na reparação das fugas identificadas ao nível dos equipamentos industriais. <u>Recursos:</u> Manwinwin <u>Responsável:</u> DPR e DMI <u>Prazo:</u> Contínuo	
			Reformulação da rede de contadores instalados para uma melhor e mais correcta contabilização de consumos, por sectores. <u>Recursos:</u> Contadores digitais no âmbito do SGCE <u>Responsável:</u> DGA e DMI <u>Prazo:</u> Final 2017	A instalação do sistema de gestão de consumos está quase terminada, faltando as ligações ao e alguns dos contadores já foram substituídos embora as leituras continuem a ser feitas nos contadores existentes
Consumo de óleos	3. Racionalizar o consumo de óleo hidráulico	Consumo óleo hidráulico /produção fabril SLM - 50 l/t Resultado: SLM - 55,2 l/t	Realização de verificações periódicas às mangueiras dos circuitos de óleos, nas máquinas de injeção, nos termorreguladores e nos moldes, aos elementos de ligação. <u>Recursos:</u> Todos os operadores <u>Responsável:</u> DPR, DMI e MMD <u>Prazo:</u> Contínuo	O elevado nº de mudanças de moldes tem contribuído para o aumento do consumo médio diário de óleos, sobretudo óleo hidráulico
			Manter o registo diário do consumo de óleo hidráulico por máquina de injeção. <u>Recursos:</u> 1/2 hora/dia <u>Responsável:</u> DMI <u>Prazo:</u> Contínuo	O controlo diário é efectuado máquina a máquina e de imediato é identificada uma máquina e/ou molde com um consumo anormal, para uma intervenção tão rápida quanto possível.
			Manter a sensibilização de todo o pessoal operativo para as boas práticas no manuseamento dos óleos. <u>Recursos:</u> Estruturas novas para colocação dos bidões nas naves fabris <u>Responsável:</u> LEAN e DGA <u>Prazo:</u> Final 2017	
			Intervenção rápida na reparação das fugas identificadas. <u>Recursos:</u> Manwinwin <u>Responsável:</u> DPR e DMI <u>Prazo:</u> Contínuo	Contudo, em algumas das fugas, a resolução é demorada pelo que é perdido mais óleo

 Medida implementada e meta atingida



Medida implementada e meta não atingida



Medida não implementada e meta não atingida

Guarany

ASPECTO AMBIENTAL	OBJECTIVO	INDICADOR DE CONTROLO	AÇÕES A IMPLEMENTAR	ESTADO DE IMPLEMENTAÇÃO
Consumo de energia	4. Racionalizar o consumo de energia de acordo com as metas do PREN	<p>Consumo Total Energia (tep) Unidades de Produção (t, h)</p> <p>Consumo Total Energia (tep) Valor Acrescentado Bruto (€)</p> <p>Emissões GEE (kg CO₂) Consumo Total Energia (tep)</p> <p>SLM - 648,84 kgep/t; 0,267 kgep/€; 2,42 ton CO₂/tep</p>	<p>Optimização do funcionamento das centrais de ar comprimido da SLM (escalonamento dos compressores de modo a que as necessidades de ar comprimido suprimidas pelo compressor LR120 sejam efectuadas pelo compressor LR75 e vice-versa).</p> <p>Recursos: Electricistas Responsável: DMI Prazo: Contínuo</p> <p>Identificação sistemática e efectiva de fugas de ar comprimido e rápida intervenção na sua reparação.</p> <p>Recursos: Electricistas e operadores Responsável: DMI e DPR Prazo: Contínuo</p>	O sistema de monitorização de consumos vai ser implementado em toda a organização, embora seja apenas uma medida do ARCE da SLM.
		<p>Resultado: SLM - 527,64 kgep/t; S/ VAB para cálculo; 2,35 ton CO₂/tep</p>	<p>Implementação de um sistema de monitorização de consumos.</p> <p>Recursos: 40 900€ Responsável: DMI e DPR Prazo: Final 2017</p>	
	8. Aumentar eficiência de tratamento da ETAR.	A definir com a publicação dos requisitos de descarga da INDAAQUA	<p>Reabilitação/optimização das ultrafiltrações existentes.</p> <p>Recursos: Empresa especializada. Plano de Investimento de 2016. Responsável: DGA Prazo: 1º Semestre 2017</p>	
Descarga do efluente tratado na ETAR no Colector Municipal			<p>Instalação do caudalímetro de acordo com as especificações da INDAAQUA.</p> <p>Recursos: Empresa especializada. Responsável: DGA Prazo: Final de 2017</p>	Ainda não existem as especificações do caudalímetro a instalar.
				Medida implementada em Maio.

 Medida implementada e meta atingida
  Medida implementada e meta não atingida
  Medida não implementada e meta não atingida

João

ASPECTO AMBIENTAL	OBJECTIVO	INDICADOR DE CONTROLO	AÇÕES A IMPLEMENTAR	ESTADO DE IMPLEMENTAÇÃO
Produção de resíduos	6. Promover boas práticas de gestão de resíduos e aumentar a quantidade de resíduos enviados para valorização/reciclagem, para reduzir o potencial impacto do envio de resíduos para aterro e a produção de resíduos	Quantidade de resíduos valorizados (kg)/Produção total de resíduos (kg) SLM - > 90%	Promover a melhoria da segregação de resíduos nas naves fabris. <u>Recursos:</u> Campanhas de sensibilização, sinalética, formação no posto de trabalho <u>Responsável:</u> DGA <u>Prazo:</u> Contínuo	Continuar a sensibilização a todos os operadores, sobretudo através da formação no posto de trabalho.
		N.º transportes RIB/ano SLM - 21 (referência 2016)	Realizar verificações mensais sistemáticas aos ecoPontos das naves fabris. <u>Recursos:</u> ½ dia/mês <u>Responsável:</u> DGA e LEAN <u>Prazo:</u> Contínuo	
		Resultado: SLM - 90,93% SLM - 33	Avaliar a possibilidade técnica e económica de utilização de um compactador de resíduos banais. <u>Recursos:</u> Compactador <u>Responsável:</u> DGA e APR <u>Prazo:</u> Final de 2017	
			Promoção de campanhas de sensibilização e adesão a campanhas de solidariedade da região, para o envolvimento de todos na correcta segregação dos resíduos, e para a redução da produção. <u>Recursos:</u> Cartazes promocionais de campanhas institucionais, Portal <u>Responsável:</u> DGA <u>Prazo:</u> Contínuo	
Descarga do efluente tratado na ETARI no Colector Municipal	8. Aumentar eficiência de tratamento da ETARI.	A definir com a publicação dos requisitos de descarga da INDAQUA	Reabilitação/optimização das ultrafiltrações existentes. <u>Recursos:</u> Empresa especializada. Plano de Investimento de 2016. <u>Responsável:</u> DGA <u>Prazo:</u> 1.º Semestre 2017	Medida implementada em Maio.
			Instalação do caudalímetro de acordo com as especificações da INDAQUA. <u>Recursos:</u> Empresa especializada. <u>Responsável:</u> DGA <u>Prazo:</u> Final de 2017	Ainda não existem as especificações do caudalímetro a instalar.

Medida implementada e meta atingida

Medida implementada e meta não atingida

Medida não implementada e meta não atingida

Objetivos e Planeamento de Ações 2018

ASPECTO AMBIENTAL	OBJECTIVO	INDICADOR DE CONTROLO	AÇÕES
Consumo de água	1. Reduzir o consumo humano de água da rede	Consumo humano de água da rede/produção fabril - m ³ /t Al - 0,95 m ³ /t	Realizar visitas periódicas aos sanitários, refeitórios e balneários para verificar o estado das torneiras, chuveiros e autoclismos. <u>Recursos:</u> Equipa de limpeza, colaboradores <u>Responsável:</u> DMI, DGA/SST <u>Prazo:</u> Contínuo
			Sensibilizar para a comunicação imediata sempre que sejam identificadas fugas. <u>Recursos:</u> Portal, mail e ações de formação <u>Responsável:</u> LEAN e DGA/SST <u>Prazo:</u> Contínuo
			Intervenção rápida na reparação das fugas identificadas. <u>Recursos:</u> Manwinwin <u>Responsável:</u> DMI ou empresa externa <u>Prazo:</u> Contínuo
	2. Racionalizar o consumo industrial de água	Consumo industrial de água /produção fabril - m ³ /t Al - 1,50 m ³ /t	Realização de verificações periódicas aos elementos dos circuitos de refrigeração de máquinas e moldes (mangueiras, uniões, torneiras, tinas de arrefecimento de peças). <u>Recursos:</u> Operadores <u>Responsável:</u> DPR, DMI e MMD <u>Prazo:</u> Contínuo
			Realizar visitas periódicas às Galerias Técnicas para verificar o funcionamento dos sistemas de controlo e identificar rapidamente eventuais desperdícios de água. <u>Recursos:</u> Chefes de equipa e Operadores de gestão ambiental <u>Responsável:</u> DPR, DMI e DGA/SST <u>Prazo:</u> Contínuo

Geoparf

ASPECTO AMBIENTAL	OBJECTIVO	INDICADOR DE CONTROLO	AÇÕES
Consumo de água	2. Racionalizar o consumo industrial de água	Consumo industrial de água / produção fabril - m ³ /t Al - 1,50 m ³ /t	Intervenção rápida na reparação das fugas identificadas nos equipamentos industriais. <u>Recursos:</u> Manwinwin <u>Responsável:</u> DPR e DMI <u>Prazo:</u> Contínuo Reformulação da rede de contadores instalados para uma melhor e mais correcta contabilização de consumos, por sectores. <u>Recursos:</u> Contadores digitais no âmbito do SGCE <u>Responsável:</u> DGA/SST e DMI <u>Prazo:</u> Final 2018
	3. Reduzir o consumo de óleo hidráulico	Consumo óleo hidráulico / produção fabril - l/t Al - 50 l/t	Realização de verificações periódicas às mangueiras dos circuitos de óleos, nas máquinas de injeção, nos termorreguladores e nos moldes, aos elementos de ligação. <u>Recursos:</u> Operadores <u>Responsável:</u> DPR, DMI e MMD <u>Prazo:</u> Contínuo Manter o registo diário do consumo de óleo hidráulico por máquina de injeção. <u>Recursos:</u> Operadores do DMI <u>Responsável:</u> DMI <u>Prazo:</u> Contínuo Manter a sensibilização de todo o pessoal operativo para as boas práticas no manuseamento dos óleos. <u>Recursos:</u> Estruturas novas para a colocação de óleos nas naves fabris <u>Responsável:</u> LEAN e DGA/SST <u>Prazo:</u> Final 2018
Consumo de óleos			Intervenção rápida na reparação das fugas identificadas. <u>Recursos:</u> Manwinwin <u>Responsável:</u> DPR, DMI e MMD <u>Prazo:</u> Contínuo

João Rui

ASPECTO AMBIENTAL	OBJECTIVO	INDICADOR DE CONTROLO	Ações
Consumo de energia	4. Racionalizar o consumo de energia	<p>Redução de 6%: Consumo específico (kgep/t) Intensidade Energética (kgep/€)</p> <p>Manutenção da: Intensidade Carbónica (kgCO₂/kgep)</p>	<p>Levantamento das condições de utilização de energia das instalações incluindo a quantificação discriminada dos consumos nos diferentes sectores e identificação de oportunidades de melhoria do desempenho energético da instalação.</p> <p><u>Recursos:</u> Subcontratação a empresa certificada</p> <p><u>Responsável:</u> DGA/SST e DMI</p> <p><u>Prazo:</u> 2018</p> <p>Redução dos consumos específicos reais verificados na Auditoria Energética, para os consumos específicos de referência através da definição e estabelecimento de medidas de utilização racional de energia. (PREN).</p> <p><u>Recursos:</u> Subcontratação a empresa certificada</p> <p><u>Responsável:</u> DGA/SST e DMI</p> <p><u>Prazo:</u> 2018</p>
Descarga do efluente tratado na ETARI no Colector Municipal	5. Cumprir com os parâmetros de descarga da Indaqua	A definir com a publicação dos requisitos de descarga da INDAAQUA	<p>Avaliar a necessidade de adaptação do tratamento existente para cumprir com os requisitos de descarga da INDAAQUA.</p> <p><u>Recursos:</u> ETARI ou outros em função dos parâmetros a definir</p> <p><u>Responsável:</u> DGA/SST</p> <p><u>Prazo:</u> Final 2018</p> <p>Instalação do caudalímetro de acordo com as especificações da INDAAQUA.</p> <p><u>Recursos:</u> Caudalímetro</p> <p><u>Responsável:</u> DGA/SST</p> <p><u>Prazo:</u> Final 2018</p>
Produção de resíduos	6. Reduzir o n.º de transportes de resíduos banais	N.º transportes RIB/ano	<p>Avaliar a possibilidade técnica e económica de instalação de um compactador de resíduos</p> <p><u>Recursos:</u> Compactador</p> <p><u>Responsável:</u> DGA/SST e APR</p> <p><u>Prazo:</u> Final 2018</p>

Geopark

ASPECTO AMBIENTAL	OBJECTIVO	INDICADOR DE CONTROLO	Ações
Produção de resíduos	7. Melhorar a segregação de resíduos nas áreas produtivas	Quantidade de resíduos equiparados a urbanos enviados para CDR/produção fabril - t/t Al	Continuar com as acções de sensibilização a todos os operadores, sobretudo nas naves fabris. <u>Recursos:</u> Campanhas de sensibilização, sinalética, formação no posto de trabalho <u>Responsável:</u> DGA/SST <u>Prazo:</u> Contínuo
			Realizar verificações mensais aos ecopontos em colaboração com o LEAN. <u>Recursos:</u> ¼ dia por mês <u>Responsável:</u> DGA/SST e LEAN <u>Prazo:</u> Contínuo
			Definir uma área piloto para avaliar a viabilidade de desenvolver internamente um sistema de “prémios” para as áreas e/ou equipas com melhores índices de segregação. <u>Recursos:</u> 1h/dia e diversos materiais <u>Responsável:</u> DGA/SST <u>Prazo:</u> Final 2018



DESEMPENHO AMBIENTAL

Para melhor avaliar o desempenho ambiental, e compreender a sua evolução, foram estabelecidos indicadores de controlo.

Os principais indicadores de controlo associados aos aspetos ambientais significativos são descritos ao longo deste capítulo e são compostos por:

- i) um valor A, correspondente à entrada/impacte anual total no domínio em causa e que se encontra sob a forma de tabela;
- ii) um valor B, correspondente à produção anual total da organização, no caso particular do sector de fundição, a quantidade de peças de alumínio “boas” produzida - Produção fabril:

	2015	2016	2017
Produção fabril (t Al/ano)	5 486,558	5 833,083	6 736,574

- iii) um valor R, correspondente ao rácio A/B, valores específicos, e que se encontram sob a forma de gráfico.

Eficiência energética

que

Os principais tipos de energia consumidos na Schmidt Light Metal, Fundição Injectada, Lda. são gás natural, utilizado nos fornos de fusão do alumínio, e eletricidade. É também utilizado gasóleo, gás propano e GPL mas em quantidades muito reduzidas (cerca de 2% do consumo total).

TIPO DE ENERGIA	2015	2016	2017
Gás natural (MWh)	14 607	14 885	14 942
Eletricidade (MWh)	7 162	8 693	10 990

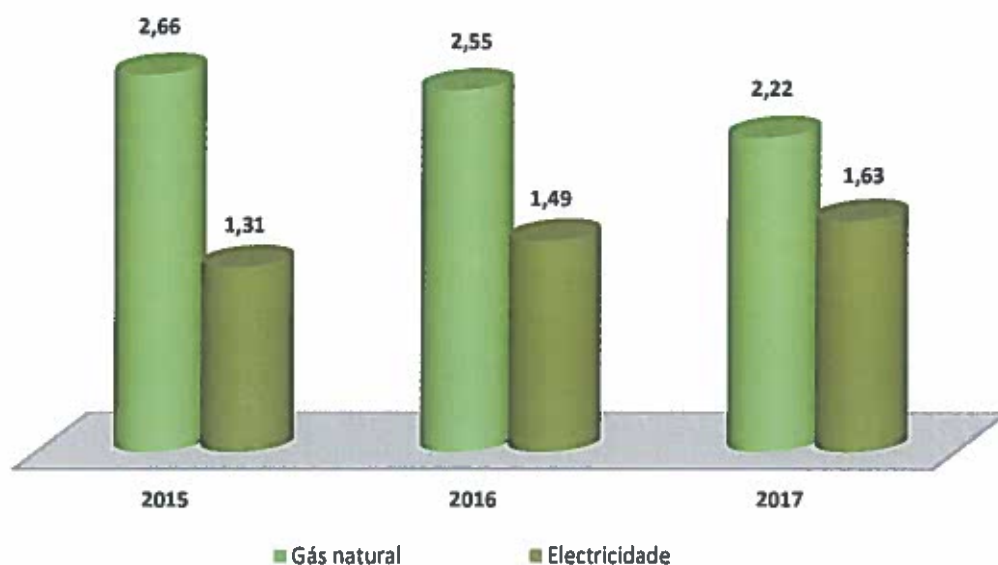


Figura 9 - Evolução dos consumos específicos de eletricidade e de gás natural (MWh/t Al)



O consumo específico de eletricidade ao longo dos últimos 3 anos teve um ligeiro aumento, reflexo sobretudo do pré-arranque de novos equipamentos na produção. No caso do gás natural, verificou-se um ligeiro decréscimo, fruto da utilização racional dos fornos de fusão e ainda à instalação de novos fornos, mais eficientes em termos energéticos.

Eficiência dos materiais

Handwritten signature

O óleo hidráulico e o desmoldante são os principais produtos químicos associados ao aspecto ambiental significativo “Derrames de óleos e outros produtos”, avaliado mensalmente no âmbito do seguimento do desempenho ambiental.

PRODUTO	2015	2016	2017
Óleo hidráulico (t)	74,04	144,90	404,44
Desmoldante (t)	60,53	56,18	90,47

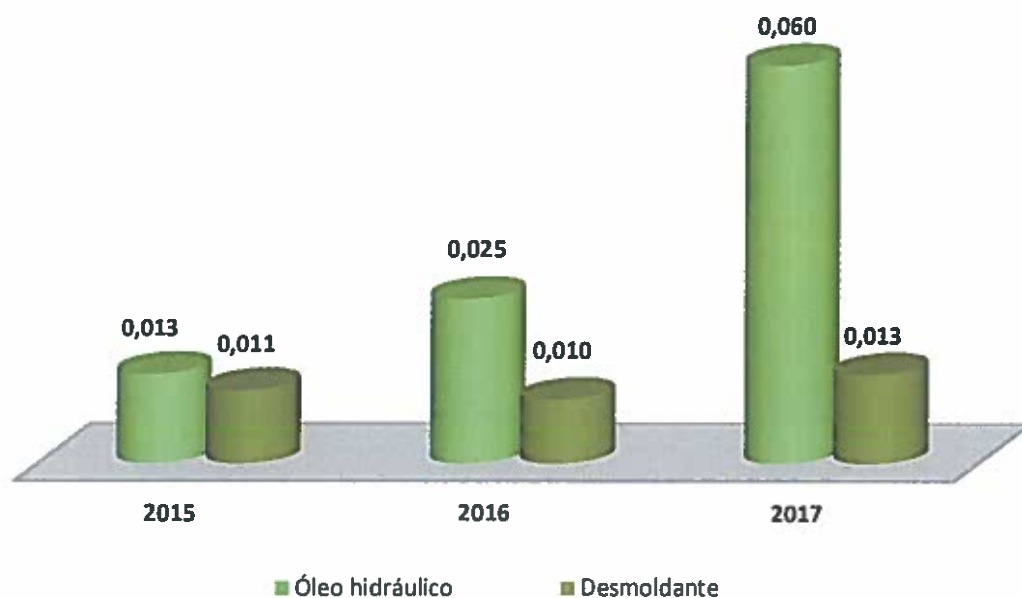


Figura 10 - Evolução dos consumos específicos de óleo hidráulico e desmoldante (t/t Al)

Nos últimos anos verificou-se um aumento significativo do consumo de óleo hidráulico, sobretudo em 2017; esta situação reflete a instalação de novas células de injeção, em que é necessário fazer o primeiro abastecimento, e ainda aos imperativos de produção, que nestes últimos anos foram excecionalmente exigentes.

No caso do desmoldante, além do aumento de produção ocorrido, a maior complexidade das peças em produção exige concentrações mais elevadas deste produto.

Atualmente, a água utilizada no processo industrial provém das quatro captações existentes, sendo que a última captação, Furo 4, de reforço, ficou operacional a partir de Maio de 2017.

Toda a água utilizada para consumo humano é proveniente da rede pública de abastecimento.

ORIGEM DA ÁGUA	2015	2016	2017
Água dos furos (m³)	10 580	12 341	17 848
Água da rede pública (m³)	5 463	5 599	11 379

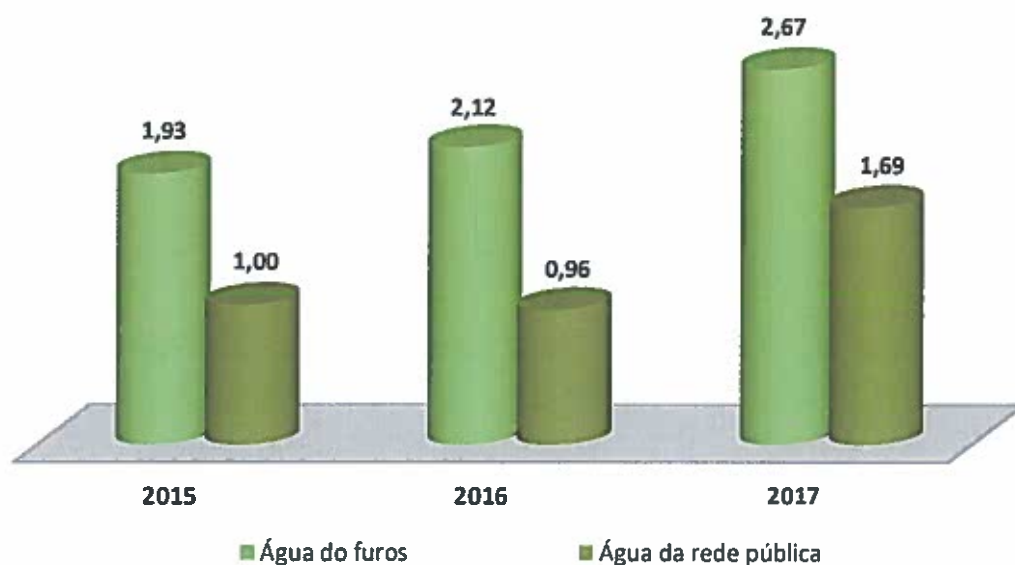


Figura 11 - Consumo específico de água dos furos e água da rede (m³/t Al)



Nos últimos anos, verificou-se um aumento do consumo de água das captações no processo industrial, sobretudo devido ao acréscimo de produção com consequentes dificuldades de paragem de máquinas e equipamentos para reparação imediata de fugas. Decorrente desta dificuldade foi maior o contributo da água da rede no processo industrial, levando também ao seu aumento; refira-se que há uma fração da água da rede que é estimada. Por outro lado, o maior n.º de colaboradores também tem contribuído para o acréscimo do consumo de água da rede pública.

Emissões gasosas

gma

As campanhas de 2016 e a 2017 ocorreram como definido no 1º Aditamento da LA e os valores obtidos estão em conformidade com os VLE impostos.

A Schmidt Light Metal, Fundição Injectada, Lda. possui 7 chaminés associadas aos fornos de fusão e 4 às granalhadoras dotadas de infraestruturas que reúnem todas as condições para a realização das campanhas de amostragem, segundo os requisitos legais. As monitorizações foram efetuadas de acordo com as especificações da Licença Ambiental.

Os fornos de fusão 8 e 9 e a granalhadora 4 não estão considerados na Licença Ambiental atual mas já foram comunicados à APA no processo de renovação.

PARÂMETRO	2015	2016	2017
Partículas (kg)	838	1 162	801
CO (kg)	11 165	3 671	23 606
SO ₂ (kg)	904	574	455
NO _x (kg)	2 889	1 407	2 013
COV (kg)	1 325	1 708	1 396
CO ₂ (t)	2 699	2 748	2 746

NOTA 1: SO₂ - Dióxido de enxofre; NO_x - Óxidos de Azoto; CO - Monóxido de Carbono; COV - Compostos Orgânicos Voláteis; CO₂ - Dióxido de Carbono

NOTA 2: O CO₂ foi determinado pelo método PRTR

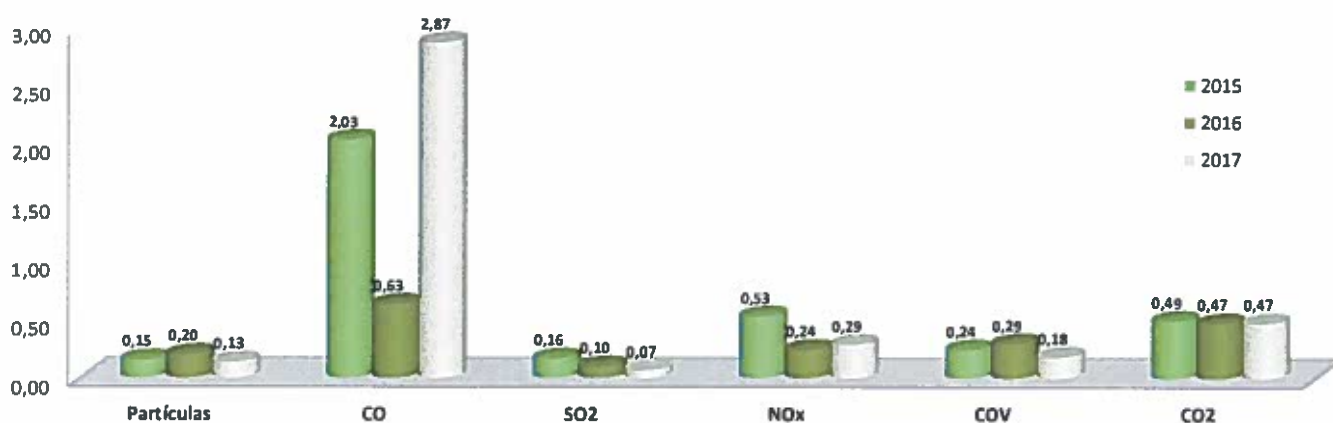


Figura 12 - Valores específicos dos principais poluentes emitidos para a atmosfera (kg/t Al e t/t Al, no caso do CO₂).



No ano de 2017 verificou-se uma elevada emissão de monóxido de carbono sobretudo associada ao processo de combustão e à dificuldade que existe em atingir e manter o equilíbrio ar-gás com os débitos de fusão requeridos para responder às necessidades do processo; este aspeto é controlado regularmente pelo ajuste periódico da relação ar-gás nos queimadores dos fornos de fusão.

Resíduos

A atividade da Schmidt Light Metal, Fundição Injectada, Lda. gera diversos tipos de resíduos que são segregados e armazenados temporariamente no Parque de Resíduos. Destacam-se os resíduos que a SLM considera mais relevantes:

LER	RESÍDUOS PRODUZIDOS	2015	2016	2017
10 10 03	Escórias de forno (kg)	361 411	382 135	415 080
12 01 03	Aparas e limalhas de alumínio (kg)	34 819	39 971	153 483
12 01 04	Granalha usada (kg)	9 726	3 613	10 765
12 01 18*	Lamas do tratamento de águas residuais (kg) - ETEI	1 610	548	50
15 02 02*	Absorventes e materiais filtrantes (kg)	8 146	8 695	13 095
16 11 06	Cadinhos e refratários (kg)	1 984	3527	2 372
19 08 10*	Mistura de óleos e gorduras (kg)	17 000	10 900	29 860
19 08 13*	Lamas do tratamento de águas residuais (kg) - ETARI	29 365	10 131	13 691
20 01 01	Papel e cartão (kg)	6 159	6 099	12 160
20 01 40	Sucata de ferro e aço (kg)	173 330	37 820	45 240
20 03 01	Equiparados a urbanos (kg)	23 160	29 000	39 560

NOTA 1: Os resíduos mencionados na tabela, apresentados com asterisco (*) são considerados resíduos perigosos, de acordo com a Decisão 2014/955/UE, da Comissão, de 18 de dezembro.

NOTA 2: Resíduos produzidos = Resíduos enviados + resíduos em parque no final do ano (valor estimado) - resíduos em parque no início do ano (valor estimado)



A tendência dos últimos anos relativamente à diminuição da quantidade de resíduos de lamas da ETEI, LER 12 01 18*, manteve-se, pelo fato de serem cada vez menos as referências rebarbadas por vibração.

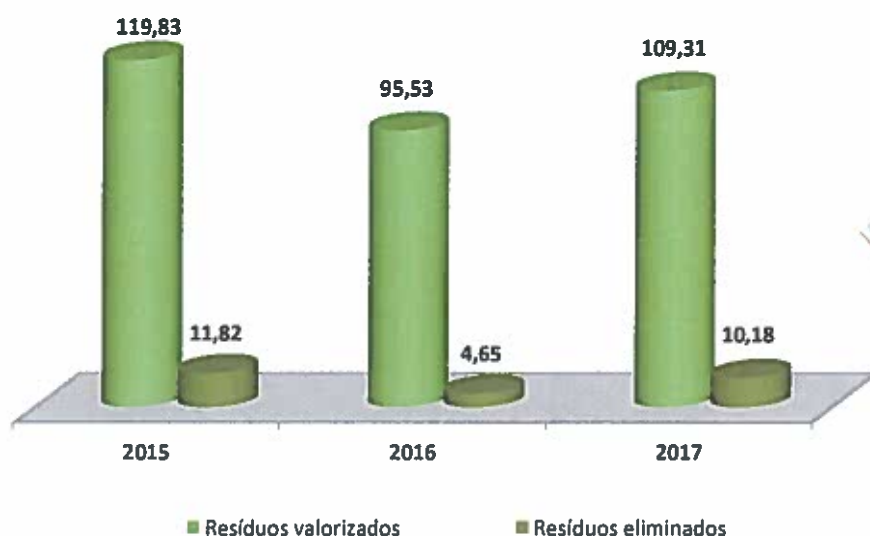
A quantidade de resíduos de granalha, LER 12 01 04, aumentou em 2017 sobretudo devido à necessidade de várias substituições integrais de granalha, decorrentes de requisitos específicos do cliente.

No caso do LER 12 01 03, o aumento verificado deve-se ao envio para valorização externa de retornos que não são admitidos nos fornos de fusão, por questões de qualidade das ligas.

Os restantes aumentos atribuem-se ao aumento da produção ocorrida.

Guilherme

RESÍDUOS ENVIADOS	2015	2016	2017
Valorização - R (kg)	657 466	557 249	736 388
Eliminação - D (kg)	64 824	27 116	68 602

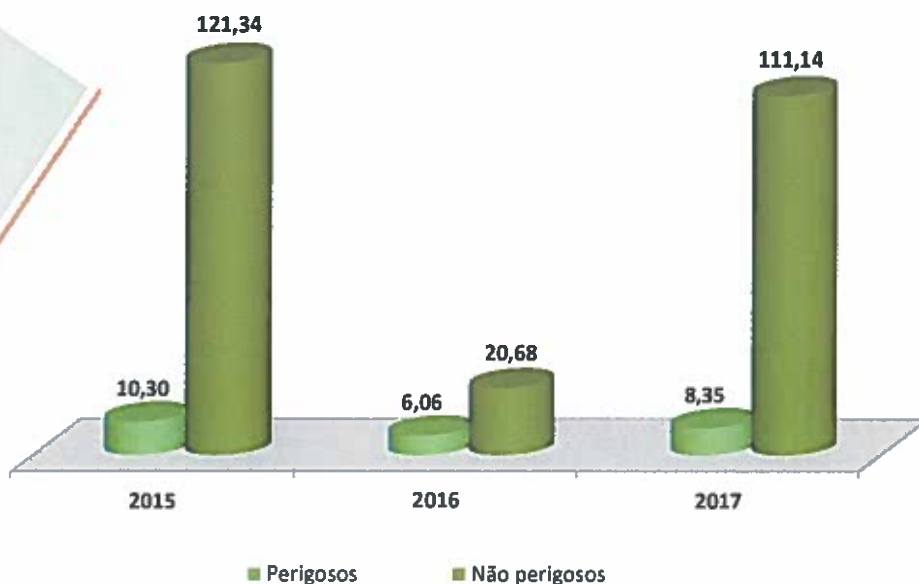


A taxa de valorização, em 2016 foi de 95% e em 2017 foi de 91%.

Figura 13 - Quantidade específica de resíduos enviados para valorização - R e para eliminação - D (kg/t Al)

RESÍDUOS ENVIADOS	2015	2016	2017
Perigosos (kg)	56 535	35 325	56 273
Não perigosos (kg)	665 755	120 634	748 717

A SLM continua a demonstrar níveis elevados de valorização dos resíduos produzidos, mantendo-se acima de 90%. Por outro lado, a fração resíduos perigosos continua a ser significativamente inferior à de resíduos não perigosos.



Declaração Ambiental 2016/2017

Figura 14 - Quantidade específica de resíduos perigosos e não perigosos (kg/t Al)

As águas residuais domésticas produzidas nas diferentes naves fabris são encaminhadas para a ETAR do Salgueiro (Câmara Municipal de Oliveira de Azeméis) para tratamento e as pluviais são conduzidas para o Rio Antuã.

Das diferentes fases do processo de fabrico resultam efluentes industriais que são tratados internamente, na ETARI da empresa. São depois descarregados no coletor municipal para posterior tratamento na ETAR do concelho.

A gestão das águas no concelho de Oliveira de Azeméis é da responsabilidade da Indaqua e até à data ainda não foi aprovado o regulamento de descarga, não existindo qualquer imposição, incluindo de VLE.

Com o trabalho de estágio que foi realizado durante 2015, com o objetivo de procurar o método mais apropriado para o tratamento dos efluentes industriais, ficou determinada a reabilitação da ultrafiltração II, com substituição das membranas existentes e aumento da capacidade de tratamento, ficando concluído em Maio de 2017.

Além da ETARI, a Schmidt Light Metal, Fundação Injectada, Lda. possui ainda uma estação de tratamento de um efluente específico, resultante da fase de vibração, pelo qual passam algumas peças. Esta estação de tratamento é designada internamente por ETEI e o que resulta do referido tratamento é um efluente que é reutilizado; atualmente, com menor utilização, é apenas utilizada em referências antigas.

O método utilizado, hoje em dia, que veio substituir o processo de vibração é o processo de granalhagem (alumínio contra alumínio).

	2015	2016	2017
Área total de construção (m ²)	12 786,8	12 786,8	13 207,3

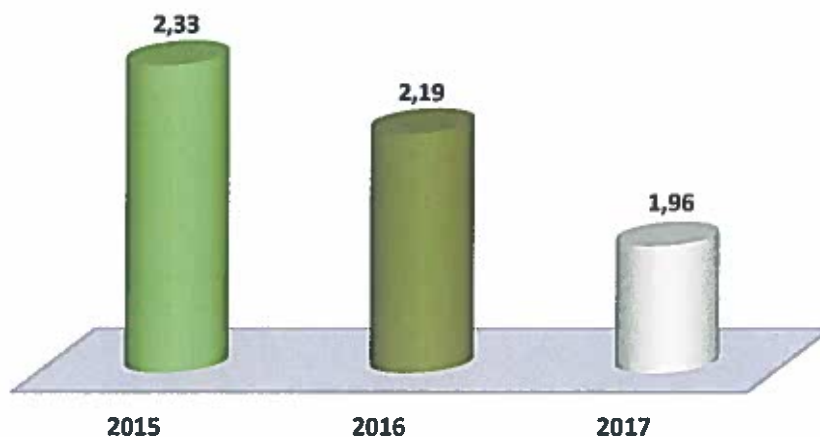
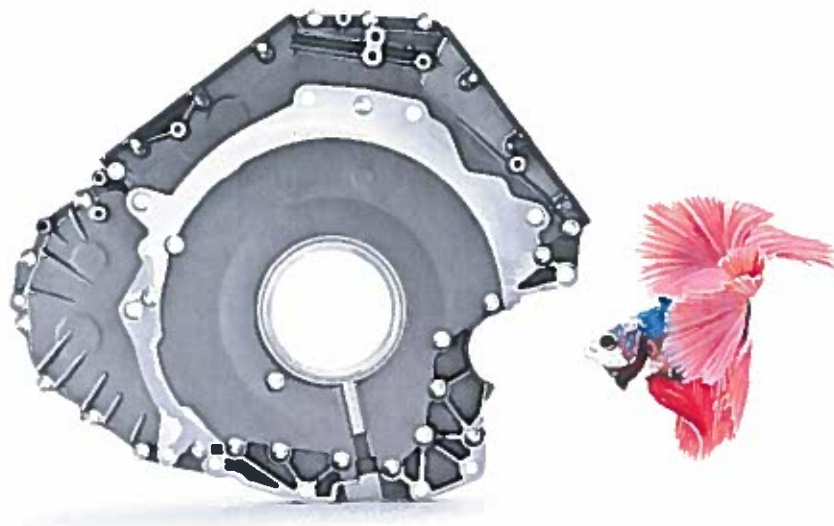


Figura 15 - Evolução do indicador que permite aferir os impactes na biodiversidade (m²/t Al)

O decréscimo verificado no indicador de biodiversidade deve-se ao aumento de produção, contudo refira-se um aumento de 3,3% na área total de construção.

gucup



ANÁLISE DA CONFORMIDADE LEGAL

A Schmidt Light Metal compromete-se com o cumprimento de todos os requisitos legais e outros que sejam aplicáveis aos seus aspetos ambientais; tem em consideração todos os requisitos da sua Licença Ambiental e 1.º Aditamento e recorre a um serviço contratado de base de dados que assegura a avaliação internamente.

TEMA	ASPETOS AMBIENTAIS SIGNIFICATIVOS	PRINCIPAL LEGISLAÇÃO APLICÁVEL	RESUMO DOS PRINCIPAIS ASPETOS RELATIVOS AO CUMPRIMENTO
Licenciamento Industrial/Ambiental	Exercício da atividade industrial	DL n.º 127/2013, 30 agosto + Declaração Retificação 45-A/2013, 29 outubro Estabelece o regime de emissões industriais aplicável à prevenção e ao controlo integrados da poluição.	Encontra-se a decorrer o procedimento de alteração/renovação da Licença Ambiental, sendo que foi prorrogado o prazo de validade da mesma até à data de emissão de decisão da APA.
	Responsabilidade Ambiental	DL n.º 147/2008, 29 julho Estabelece o regime jurídico da responsabilidade por danos ambientais	A Schmidt Light Metal constituiu um Seguro de Responsabilidade Ambiental que se consubstancia numa apólice de seguro da AIG e que se estende à DMM e Autoconceptus.

que

TEMA	ASPETOS AMBIENTAIS SIGNIFICATIVOS	PRINCIPAL LEGISLAÇÃO APLICÁVEL	RESUMO DOS PRINCIPAIS ASPETOS RELATIVOS AO CUMPRIMENTO
Água	Consumo de água com origem em captação própria	Lei n.º 58/2005 29 dezembro e alterações Estabelece o regime de licenciamento da utilização do domínio hídrico.	A Schmidt Light Metal, Fundição Injectada, Lda. possui quatro captações de água subterrânea com Autorizações de Utilização dos Recursos Hídricos n.ºs: 1103/2011 (Furo 1), 1105/2011 (Furo 2), A006267.2016.RH4 (Furo 3) e A006574.2017.RH4A (Furo 4) cujos volumes máximos mensais permitidos não podem ultrapassar, os 1000 m³, 500 m³, 600 m³ e 600 m³, respetivamente. Neste âmbito, trimestralmente é enviado à ARH o registo mensal dos volumes extraídos dos furos 1 e 2, e até 15 de janeiro do ano seguinte ao período que diz respeito, o volume de água extraído no ano anterior; os consumos dos furos 3 e 4 são lançados mensalmente na plataforma SILiAmb.
		DL n.º 226-A/2007, 31 maio Estabelece o regime de utilização dos recursos hídricos	
Efluentes Industriais	Efluentes industriais após tratamento na ETARI	---	A gestão das águas no concelho de Oliveira de Azeméis é da responsabilidade da Indaqua e, até à data, ainda não existem quaisquer VLE definidos que a SLM tenha de controlar.
Energia	Consumo de energia	DL n.º 71/2008, 15 abril Regula o sistema de gestão dos consumos intensivos de energia (SGCIE).	Em outubro de 2012 a SLM deu início ao processo de auditoria energética no âmbito do SGCIE e submeteu o PREn a 12 de fevereiro de 2013 com a referência OP330-PREN (2012-2017), relativo à instalação OP0330 e referente ao período de 2012 até 2017. Em 26 março 2013 recebemos da Direção Geral de Energia e Geologia a aprovação oficial do PREn, que a partir desse momento se passou a designar ARCE - Acordo de Racionalização dos Consumos de Energia. O Relatório de Execução e Progresso do ARCE (REP) relativo ao primeiro biénio do PREn foi submetido em 30 de abril de 2014 e aceite em 13 de maio de 2014. O REP relativo ao segundo biénio do PREn foi submetido em 28 de abril de 2016 e aceite em 20 de setembro de 2016.
		Lei n.º 7/2013, 22 janeiro Aprova o regime de acesso e exercício das atividades de realização de auditorias energéticas.	
Ruído	Ruído emitido para o exterior	D.L. n.º 9/2007, 17 janeiro Aprova o Regulamento Geral do Ruído.	Apesar de não terem ocorrido alterações ao nível da emissão de ruído para o exterior face a anos anteriores, e uma vez que a última avaliação foi realizada em 2009, a SLM efetuou, em dezembro de 2014, uma nova medição recorrendo a um laboratório externo acreditado. Verificou-se que o Art. 13º, relativo à avaliação do cumprimento do critério de incomodidade, não era cumprido o VLE no período noturno; na avaliação do Art. 11º, verificou-se que os valores limite de exposição eram excedidos. Em ambos os casos, não se devia à atividade da SLM, uma vez que a fonte sonora dominante é o trânsito automóvel. Após visita da IGAMAOT em 11/11/2015, foi realizada nova medição, em 19 e 20 de novembro de 2015, com o objetivo de verificar se o funcionamento normal da SLM cumpre o estipulado no ponto 1 do artigo 13º, constatando-se que os limites não são excedidos. Assim, e conforme relatório da IGAMAOT, verifica-se que a SLM está a dar cumprimento ao Regulamento Geral do Ruído. Depois desta data não ocorreram alterações.
		Diretrizes para a Avaliação do Ruído de Atividades Permanentes Define as regras que devem ser consideradas na avaliação do ruído	

geanf

TEMA	ASPETOS AMBIENTAIS SIGNIFICATIVOS	PRINCIPAL LEGISLAÇÃO APLICÁVEL	RESUMO DOS PRINCIPAIS ASPETOS RELATIVOS AO CUMPRIMENTO
Emissões Gasosas	Emissões associadas aos fornos de fusão e às granalhadoras	DL n.º 78/2004, 3 abril Estabelece o regime da prevenção e controlo das emissões de poluentes para a atmosfera.	Em 2017 foram substituídos 2 fornos de fusão na Nave 1 (forno 2 e 3) por um novo forno (forno 9) e na ampliação da Nave 2 foi também instalado um forno de fusão (forno 8), igual ao forno 9. Estes novos fornos são de última geração em termos tecnológicos, permitem economias importantes de matéria-prima (por redução das perdas ao fogo/ queima) e de energia quando comparados com os fornos existentes.
		Port. n.º 263/2005, 17 março Fixa a metodologia para o cálculo da altura das chaminés.	As medições das fontes de emissão abrangidas pela Licença Ambiental +1.º Aditamento foram realizadas de acordo com o especificado e os valores obtidos estão em conformidade com os VLE impostos.
		Port. n.º 80/2006, 23 de janeiro Fixa os limiares mássicos máximos e mínimos de poluentes atmosféricos.	Os fornos de fusão 8 e 9 e a granalhadora 4 são monitorizados ao abrigo do regime geral e os valores obtidos estão em conformidade com os VLE, à exceção do parâmetro Cloro no Forno 8. Não existe uma razão técnica atribuída ao processo que justifique este resultado, pelo que será alvo de especial enfoque na próxima campanha.
		Port. n.º 675/2009, 23 de junho Fixa os valores limite de emissão de aplicação geral (VLE gerais)	Todas as medições foram realizadas por laboratório acreditado e a comunicação de dados no "Balcão Eletrónico" da CCDR-n foi efetuada dentro do prazo do prazo legal previsto, exceto em 2017, para as dioxinas, em algumas fontes, devido à demora no envio dos resultados pelo laboratório.
		Licença Ambiental n.º 216/2008 + 1.º Aditamento	Houve o incumprimento do plano de monitorização no que diz respeito à rotatividade das fontes de emissão, nomeadamente na monitorização dos fornos de fusão 1 e 4, que não foi realizada nos últimos 3 anos; na altura das campanhas, estes fornos encontravam-se fora de funcionamento, apesar de terem trabalhado ao longo do ano. De qualquer forma, estes fornos serão monitorizados na campanha de 2018.
	Emissões de equipamentos que contêm gases fluorados com efeitos de estufa	DL n.º 56/2011, 21 abril Define os requisitos da qualificação mínima do pessoal envolvido nas operações de trasfega, reciclagem, valorização e destruição de gases fluorados com efeito de estufa.	A SLM possui equipamentos que necessitam de realizar deteção de fugas anualmente e recorreu a uma empresa e um técnico devidamente certificados, não tendo sido verificado qualquer incumprimento. A SLM efetuou as comunicação à APA de acordo com o previsto na legislação, tendo-o feito em 08/01/2016 e 03/03/2017. A SLM possui uma base de dados que é mantida permanentemente atualizada com os equipamentos existentes e instalados.
		Reg.(CE) n.º1516/2007, 19 dezembro + retificação. Estabelece as disposições normalizadas para deteção de fugas	
		Reg.(CE) n.º1494/2007, 17 dezembro. Estabelece os formatos dos rótulos e os requisitos adicionais de rotulagem	
		Reg.(CE) n.º303/2008, 02 abril Estabelece requisitos mínimos e condições para reconhecimento mútuo da certificação de empresas e pessoas	

que ref

TEMA	ASPETOS AMBIENTAIS SIGNIFICATIVOS	PRINCIPAL LEGISLAÇÃO APLICÁVEL	RESUMO DOS PRINCIPAIS ASPETOS RELATIVOS AO CUMPRIMENTO
Resíduos	Produção de resíduos	D.L. n.º 178/2006, na redação dada pelo D.L. n.º 73/2011, 17 junho Aprova o regime geral de gestão de resíduos.	<p>A gestão interna dos resíduos tem em consideração as estratégias definidas a nível nacional relativas à prevenção e à valorização.</p> <p>Todos os resíduos enviados pela SLM, para operadores licenciados, são acompanhados das respetivas GAR, a partir de 01/01/2018 pela e-Gar, sendo sempre usadas as designações previstas para a identificação dos resíduos e tipos de operações.</p> <p>Os resíduos equiparados urbanos são enviados na totalidade para valorização, para a produção de Combustíveis Derivados de Resíduos (CDR).</p> <p>O mapa de registo de produção de resíduos, relativos a 2016, foi submetido a 28/03/2017 e o MIRR relativo a 2017 foi submetido em 29/03/2018.</p>
		Port. n.º 209/2004, 3 março Decisão 2014/955/UE Aprova a LER, as características de perigo dos resíduos e as operações de valorização e eliminação.	
		Port. n.º 335/1997, 16 maio Fixa as regras para o transporte de resíduos dentro do território nacional e define o modelo das GAR	
		DL n.º 366-A/1997, 20 dezembro e alterações Estabelece os princípios e as normas aplicáveis ao sistema de gestão de embalagens e resíduos de embalagens.	<p>A 08/02/2017, a SLM reportou à APA os dados referentes às quantidades de resíduos de embalagem não reutilizáveis de matérias-primas e de produtos embalados, utilizadas exclusivamente para consumo próprio nas nossas instalações e objeto de um circuito fechado no seu processo de utilização, relativos a 2016.</p> <p>A partir de 2018, o DL 152-D/2017, de 11 de dezembro estabelece que aqueles que importam produtos embalados e colocam as respetivas embalagens no mercado, estão obrigados a comunicar à APA, através do SILiAmb o tipo e a quantidade de embalagens colocadas no mercado nacional; esta comunicação foi efetuada em 13/04/2018.</p>
		Reg.(CE) n.º1013/2006, 14 junho e DL n.º 45/2008, 11 março Estabelece procedimentos e regimes de controlo relativos a transferências de resíduos	A valorização de resíduos fora do país é feita ao abrigo de contratos de movimento transfronteiriço sujeito ao artigo 18º do Reg. 1013/2006, disponíveis no SILiAmb. A SLM envia escórias e aparas de vala para valorização em Espanha.
		DL n.º 196/2003, 23 agosto, com as alterações introduzidas pelo DL n.º 64/2008, 8 abril Estabelece o regime jurídico de gestão de veículos e de veículos em fim de vida (VfV)	<p>A SLM efetuou a comunicação de dados à APA das ações levadas a cabo no âmbito da promoção da prevenção e da valorização de VFV em 12/01/2017.</p> <p>Com a publicação do DL 152-D/2017, a 11 de setembro, o enquadramento dos relatórios dos fabricantes de peças foi alterado, tendo a obrigação de prestação de informação no âmbito da prevenção passado dos fabricantes de materiais e de equipamentos para veículos para os fabricantes e importadores veículos; isto significa que a SLM deixou de ser alvo desta obrigação.</p>
		Port. n.º145/2017, 26 abril Regula o transporte nacional de resíduos e aprova as e-GAR	Todos os transportes de resíduos solicitados, a partir de 01/01/2018 são acompanhados por e-GAR.
		Protocolo de Gestão Integrada - SLM/DMM Define as regras de gestão para os resíduos das duas empresas	

VERIFICADOR AMBIENTAL



A APCER - Associação Portuguesa de Certificação, com o número de registo de verificador ambiental EMAS PT-V-001 acreditado para o âmbito **Concepção e desenvolvimento, fundição e mecanização de componentes moldados sob pressão em ligas não ferrosas** (código NACE 29.32) declara ter verificado se toda a organização, tal como indicada na declaração ambiental atualizada da organização

Schmidt Light Metal, Fundição Injectada, Lda
Zona Industrial de S. Tiago Riba-Ul - Oliveira de Azeméis

com o número de registo PT-000021 cumpre todos os requisitos do Regulamento (CE) n.º 1221/2009 do Parlamento Europeu e do Conselho, de 25 de Novembro de 2009, alterado pelo Regulamento (EU) 2017/1505, de 28 de agosto que permite a participação voluntária de organizações num Sistema Comunitário de Ecogestão e Auditoria (EMAS).

Assinando a presente declaração, declara-se que:

- a verificação e a validação foram realizadas no pleno respeito dos requisitos do Regulamento (CE) n.º 1221/2009 na sua atual redação;
- o resultado da verificação e validação confirma que não existem indícios do não cumprimento dos requisitos legais aplicáveis em matéria de ambiente;
- os dados e informações contidos na declaração ambiental atualizada da organização refletem uma imagem fiável, credível e correta de todas as atividades, no âmbito mencionado na declaração ambiental.

O presente documento não é equivalente ao registo EMAS. O registo EMAS só pode ser concedido por um organismo competente ao abrigo do Regulamento (CE) n.º 1221/2009 na sua atual redação.

O presente documento não deve ser utilizado como documento autónomo de comunicação ao público.

Feito em 29/06/2018

Assinatura

A blue ink signature, appearing to be "A. G.", is written over a horizontal dashed line.

A blue ink signature, appearing to be "Que", is written over a horizontal dashed line.

GLOSSÁRIO

APA	Agência Portuguesa do Ambiente
APCER	Associação Portuguesa de Certificação
ARH	Administração da Região Hidrográfica
CCDR-N	Comissão de Coordenação e Desenvolvimento Regional do Norte
CGD	Caixa Geral de Depósitos
DGA/SST	Departamento de Gestão Ambiental e de Segurança e Saúde no Trabalho
DMM	Desenvolvimento, Maquinagem e Montagem, Lda.
EMAS	Sistema Comunitário de Ecogestão e Auditoria
EMSSTA	Equipa Multidisciplinar de Segurança e Saúde no Trabalho e Ambiente
ETAR	Estação de Tratamento de Águas Residuais
ETARI	Estação de Tratamento de Águas Residuais Industriais
ETEI	Estação de Tratamento de Efluentes Industriais
IR	Índice de Risco Ambiental
ISO	International Organization for Standardization
NACE	Nomenclatura das Actividades Económicas na Comunidade
ODS	Substâncias que Empobrecem a Camada de Ozono
OHSAS	Occupational Health and Safety Assessments Series
PME	Pequena e Média Empresa
SGA	Sistema de Gestão Ambiental
SGSST	Sistema de Gestão da Segurança e Saúde no Trabalho
SST	Segurança e Saúde no Trabalho
VLE	Valor Limite de Exposição