

**bysteel**  
building the  
future



**DECLARAÇÃO  
AMBIENTAL 2008**

## **índice**

mensagem da administração

1. apresentação da bysteel, s.a.

1.1. descrição das actividades

1.2. visão e estratégia

1.3. organigrama

2. sistema de gestão

2.1. política de ambiente

2.2. âmbito

2.3. gestão ambiental de empreitadas

2.4. acções realizadas para melhoria do desempenho

3. aspectos e implicações ambientais

3.1. metodologia de identificação e acompanhamento

4. desempenho ambiental

4.1. produção

4.2. matérias-primas e consumíveis

4.3. produtos químicos

4.4. água

4.5. águas residuais

4.6. consumo de energia

4.6.1. combustíveis fósseis

4.6.2. energia eléctrica

4.7. resíduos

4.8. emissões atmosféricas

4.9. ruído

4.10. equipamentos e veículos com gases refrigerantes

4.11. acidentes ambientais e sua prevenção

4.12. indicadores sociais e participação dos colaboradores

5. resultados do programa de gestão ambiental em 2006, 2007 e 2008

6. objectivos 2009

7. verificador ambiental



## Lista de Abreviaturas

AVAC – Aquecimento, Ventilação e Ar Condicionado

C – Controlável

CAE – Classificação Portuguesa das Actividades Económicas

DA – Departamento de Ambiente

EMAS – Sistema Comunitário de Ecogestão e Auditoria (Eco-Management and Audit Scheme)

I – Influenciável

SGA – Sistema de Gestão Ambiental

TEP – Tonelada Equivalente de Petróleo

## Mensagem da Administração

A crise que se instalou nos mercados financeiros a nível mundial originou uma recessão sem precedentes da economia, condicionando drasticamente o desenvolvimento das empresas em geral. A situação difícil atingiu de forma particularmente gravosa determinados sectores de actividade de que é expressão o da Construção Civil, agudizando os problemas que já se vinham a registar nos últimos anos, o que afectou profundamente a malha intersectorial, designadamente o da Construção de Estruturas Metálicas.

Não obstante esta conjuntura recessiva, a bysteel conseguiu em 2008 manter o ritmo de crescimento do seu volume de negócios. Isto só foi possível mercê de um esforço conjugado de todos os seus colaboradores, na detecção de nichos/opportunidades de negócio e da estratégia competitiva adoptada.

Na bysteel a mudança não é uma variável, é uma constante. Estamos conscientes de que o que hoje fazemos de novo amanhã estará obsoleto e é por isso que reconhecemos que há que inovar, empreender e renovar a estratégia para continuarmos a crescer e a ganhar dimensão.

Estamos convictos que a preservação do ambiente é um imperativo das nossas sociedades e especificamente das empresas, que representam um peso maior nesta problemática e, como tal, uma responsabilidade acrescida na procura de soluções sustentáveis.

Assim, após a certificação da qualidade em 2006 e a subsequente integração dos sistemas de gestão ambiental e de segurança em 2008 e 2007, respectivamente, consideramos agora determinante esta nova etapa de alcançarmos de forma autónoma a certificação pelo EMAS.

Rodrigo Araújo  
administrador

Esta é a primeira declaração ambiental que a bysteel, s.a. publica, e foi elaborada segundo o estabelecido no Regulamento do Sistema de Eco-Gestão e Auditoria da União Europeia (EMAS). Os dados apresentados dizem respeito ao período entre 2006 e 2008, no entanto, os dados relativos ao período entre 2006 e 1º semestre de 2007 já foram validados na declaração ambiental da dst, s.a., quando a actividade de produção de estruturas metálicas fazia parte do âmbito que foi registado no EMAS em Agosto de 2008. Pretende-se com este documento fornecer ao público e outras partes interessadas informações sobre o desempenho ambiental na bysteel.



## 1. Apresentação da bysteel

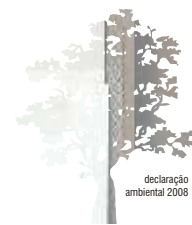
A bysteel, s.a. pertence ao grupo dst abrangendo a área de negócio da construção metálica. O grupo dst está ligado à construção há várias décadas e desenvolve um conjunto de actividades associadas à construção civil sendo constituído por várias empresas e departamentos. O crescimento e desenvolvimento dos vários centros produtivos e empresas tornaram evidente a necessidade de proceder a uma integração das questões ambientais no sistema de gestão, de modo a satisfazer as necessidades socio-económicas, optimizando a utilização de recursos, prevenindo a poluição e protegendo o ambiente.

No início de 2008 o grupo dst investiu na separação de áreas de negócio, que resultou na criação das empresas tbetão, bysteel e tagregados, com o objectivo de diversificação de produtos e serviços através do investimento em inovação e em investigação e desenvolvimento.

Em 2007, ainda como departamento de metalomecânica da dst, deu-se início à ampliação da fábrica para 12 000 m<sup>2</sup> de área coberta, triplicando a capacidade de produção. O ano de 2007 constituiu, assim, um marco histórico na vida do centro produtivo da metalomecânica, ficando inevitavelmente associado ao ano da grande mudança. Em resultado do lançamento de um amplo espectro de iniciativas, visando criar condições para que, na sequência de uma operação de *spin-off*, a metalomecânica pudesse renascer, a 2 de Janeiro de 2008, como empresa autónoma, dispo de um novo estatuto jurídico (bysteel, s.a.), dotada dos meios para cumprir a sua nova missão.

Assim, pretende-se que a actividade de produção de estruturas metálicas, agora designada por bysteel, s.a., integrada no grupo das actividades registadas no EMAS em 2008 seja agora destacada e registada incluindo todas as actividades da empresa.

A elaboração da Declaração Ambiental pretende demonstrar às partes interessadas o desempenho ambiental da bysteel desde 2006, partilhando a sua experiência de boas práticas, tendo como objectivo imprimir uma atitude consciente e responsável perante o ambiente, valorizar os recursos humanos e obter rentabilidade.



Adesão à campanha "Green Cork" e entrega de lâmpadas de baixo consumo aos trabalhadores Colocação de ecopontos novos na fábrica Instalação do sistema de ventilação	2009
Cisão de 5 áreas de negócio e consequente criação de 5 empresas, incluindo a Bysteel Campanha de sensibilização com entrega de ecopontos caseiros aos colaboradores com as melhores sugestões	2008 certificação do SGA (14001) - produção de estruturas metálicas Registo no EMAS da unidade produtiva da metalomecânica inserida no âmbito "fabrico de produtos de madeira e mobiliário, produção de estruturas metálicas, transformação de rochas ornamentais e manutenção de viaturas e equipamentos"
Prémio "Melhor Empresa para Trabalhar" atribuído pelo Great Place to Work Institute - Portugal	2007 Certificação SGSST (18001).
Aumento das Instalações dos Escritórios Centrais Criação do Departamento de Ambiente Contrato de Técnico Superior de Ambiente Contrato de Técnico Superior (eficiência energética) Admissão de um Estágio profissional em Gestão Ambiental Implementação de condições para separação de todos os resíduos Candidatura ao Programa GreenLight aceite pela Comissão Europeia Criação da figura de animador de Ambiente Instalação de caudalímetros e contadores de energia eléctrica em cada centro	2006 Certificação do SGQ (9001) - Metalomecânica
Adesão ao Projecto PME-Ambiente Estágio curricular em gestão ambiental Aquisição de ecopontos municipais Integração do SGA no Sistema de Gestão da Qualidade	2005
Nova Sede no complexo industrial integrado em Pitancinhos, Palmeira.	2001
Início da actividade no ramo da Serralharia e Metalomecânica	2000
Início da actividade no ramo da Carpintaria (dst-Madeiras)	1999
Início da actividade no ramo da Rochas Ornamentais	1998
Alteração para Sociedade <b>dst</b> - Domingos da Silva Teixeira, S.A.	1996
Fundação da Sociedade <b>dst</b> - Domingos da Silva Teixeira & Filhos, Lda	1984

figura 1 - Cronograma histórico, representando algumas acções relacionadas com a melhoria de desempenho ambiental da bysteel.

<b>designação</b>	<b>bysteel, s.a.</b>
<b>morada</b>	rua de pitancinhos - apartado 208 Palmeira 4711-911 Braga Portugal
<b>contactos</b>	tif. (+351) 253 307 204 fax (+351) 253 307 214 e-mail: geral@bysteel.pt
<b>endereço net</b>	www.dstsgps.com
<b>NIPC</b>	508 384 788
<b>CAE principal</b>	42992 - outras actividades especializadas de construção diversas, n. e.;
<b>CAE secundário</b>	25110 - fabricação de estruturas de construção metálicas;
<b>alvará</b>	58886 - empreiteiro geral ou construtor geral de edifícios com estrutura metálica - classe 7;
<b>ano da fundação</b>	2008
<b>ano de início de laboração</b>	2000
<b>integrada na dst como actividade secundária</b>	

tabela1 - caracterização da empresa

## 1.1. Descrição das actividades

A bysteel está vocacionada para todo o tipo de engenharia na componente metálica, desde edifícios com estrutura em aço - habitação, hotéis, comerciais, fábricas e pavilhões industriais, contenções de fachadas, pontes e viadutos metálicos - em aço e estruturas mistas, passadiços, obras de serralharia civil leve e pesada, revestimentos de coberturas e fachadas e reabilitação de estruturas e edifícios.

As operações de fabrico existentes na bysteel incluem todas as operações que visam a produção de estruturas metálicas. Neste processo podem ser incluídas as operações de corte, maquinagem com e sem arranque de apara e soldadura. São executados dois tipos de corte, corte de perfis, efectuado para acerto de comprimentos com recurso a serra eléctrica ou guilhotina e corte de chapa, realizado, geralmente, com guilhotina e para contornos mais complicados, usam-se outros tipos de tecnologias como o oxicorte (ou corte por plasma). A maquinagem inclui operações como a dobragem, a quinagem, a furação e a punção. A soldadura destina-se a unir peças, de um modo permanente, através da fusão na zona de contacto do metal das peças ou de um material adicionado (solda).

Os diferentes processos de soldadura manual podem distinguir-se de um modo geral, quer pela fonte de energia utilizada para fundir o metal a soldar e o metal de adição, quer pela técnica como o metal em fusão é protegido da oxidação por acção do ar ambiente.

Na obra as peças fabricadas são montadas, com recurso a aparafusagem e soldadura. Na construção de naves comerciais e industriais está também incluída a actividade de colocação de painéis de revestimento.

As operações de preparação de superfície, nos casos em que as peças necessitem de ser submetidas a qualquer tipo de tratamento posterior são realizadas no exterior, por subcontratação a outras empresas do ramo. Estas operações são praticadas quando se pretende remover camadas de sujidade, matéria orgânica ou óxidos metálicos, de modo a melhorar o contacto entre a superfície da peça e o seu posterior revestimento e incluem a lixagem, polimento e decapagem ou quando se pretende regularizar a rugosidade da peça a tratar para melhorar, por exemplo, as características dum processo posterior, como a metalização ou a pintura.



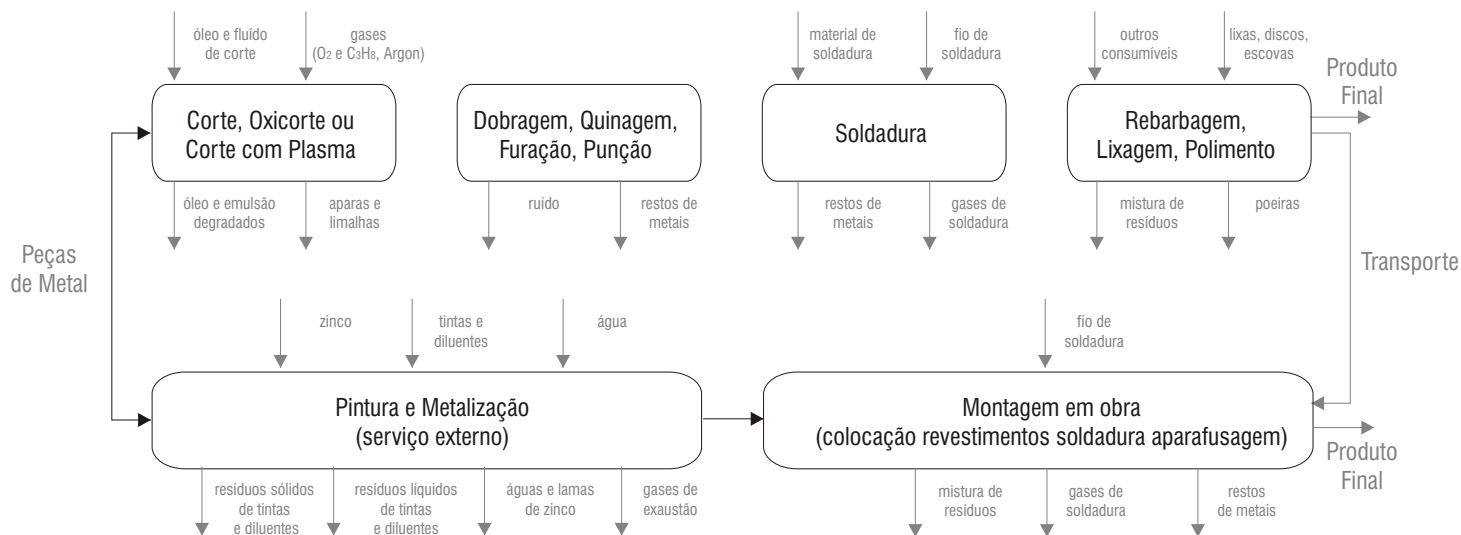


figura 2 - ciclo produtivo da bysteel

## 1.2. Visão e Estratégia

A bysteel, agora como uma empresa autónoma, pretende continuar a crescer no mercado nacional aumentando a sua capacidade de produção quer ao nível das operações primárias quer em área de fábrica. Vai continuar o investimento em equipamentos (melhores técnicas disponíveis) e reforçar os quadros técnico e operacional. Tem por objectivo estratégico entrar no mercado internacional, nomeadamente Espanha, Angola e Líbia. Em Angola pretende replicar a fábrica da bysteel. Tem por ambição a entrada no mercado das energias renováveis, nomeadamente a produção de dispositivos para o aproveitamento da energia das ondas e iniciar a construção de torres eólicas. Pretende diversificar os seus negócios com a aquisição de empresas na área do inox/serralharia ligeira e do alumínio.

Consciente que esta é uma área de actividade geradora de conflitos ambientais, a bysteel investiu desde cedo em equipamento dotado de sistemas redutores de poluição nomeadamente gases e desperdícios. Neste sentido, são utilizadas estruturas e equipamentos que fazem aspiração e filtração de gases e poeiras, separação e valorização de resíduos e racionalização de consumos de energia.

A bysteel tem por base de trabalho garantir a qualidade de execução e cumprimento dos prazos na realização dos seus “serviços”. Em todas as áreas de actuação a bysteel pauta-se por uma conduta de rigor, eficiência e competitividade, dotando todas as suas obras de um sentido estético esmerado e de “Bom Gosto”. O modus de execução dos serviços prestados pela organização tem como objectivo fidelizar os seus clientes e valorizar a auto-estima de todos os colaboradores envolvidos. É um objectivo sempre presente na organização desenvolver a sua actividade base, consubstanciada por meios tecnológicos adequados e meios humanos qualificados e paralelamente adoptar formas de gestão participadas e decididas, aumentar a competitividade, a produtividade e conquistar os clientes mais exigentes.

## 1.3 Organigrama

A responsabilidade máxima na área do Ambiente cabe à Gestão de Topo, actuando os departamentos na sua dependência (Anexo 1). As responsabilidades e funções de cada responsável e colaboradores em geral estão descritas nas respectivas descrições de funções.

## 2. Sistema de Gestão

No que diz respeito ao Sistema de Gestão a bysteel está certificada pelas seguintes normas e regulamentos:

Norma NP EN 9001:2000 para o âmbito Concepção, desenvolvimento e produção e montagem de estruturas metálicas (Certificado n.º 06/CEP.2640);

Norma OHSAS 18001:1999 e NP 4397 (Certificado n.º PT-2007:SST.0136);

Norma NP EN 14001:2004 para o âmbito Produção de estruturas metálicas (Certificado n.º 2007/AMB.0326/2);

Registo no EMAS para o âmbito Produção de estruturas metálicas (N.º de Registo PT-000080).

Face ao referencial normativo referente à Qualidade, NP EN ISO 9001:2000, e à sua compatibilidade com os restantes Sistemas de Gestão, a bysteel adoptou a abordagem por processos onde está integrado o Sistema de Gestão Ambiental (anexo 2). Este Sistema tem como base de referência as normas NP EN ISO 14001:2004 e o EMAS e assenta num modelo PDCA (Plan-Do-Check-Act). Este modelo estabelece um ciclo sistemático que permite um desenvolvimento lógico e programado de todo o Sistema de Gestão Ambiental (SGA) implementado.

### 2.1. Política de Ambiente

A Política de Ambiente constitui um elemento da Política de Gestão do Grupo dst, comprometendo a organização a cumprir com a legislação e outros requisitos aplicáveis, a desempenhar um papel activo na protecção do ambiente e a melhorar continuamente a eficácia do Sistema de Gestão.



# POLÍTICA DE GESTÃO

A Política de Gestão do grupo dst constitui um elemento da Política geral do Grupo, tendo como principais orientações a satisfação dos clientes, o aumento da produtividade, a redução de custos, a protecção ambiental e prevenção de acidentes bem como o controlo dos riscos profissionais.

Neste sentido foram definidos os seguintes princípios da Qualidade, Ambiente e Segurança:

Satisfazer os clientes;

Cumprir os requisitos especificados e prazos acordados com o cliente;

Criar de condições para o envolvimento participativo dos colaboradores;

Potenciar a formação como ferramenta de melhoria de competências;

Procurar a melhoria contínua do Sistema de Gestão (Qualidade, Ambiente e Segurança) assegurando o cumprimento dos requisitos legais e outros aplicáveis;

Promover uma gestão adequada dos custos associados às diversas actividades do grupo, como forma de garantir o seu desenvolvimento sustentado;

Definir periodicamente um conjunto de objectivos na óptica de uma melhoria do desempenho da empresa;

Exercer um consumo responsável dos recursos naturais e reduzir a utilização de produtos perigosos e a produção de resíduos prevenindo a poluição;

Potenciar o desenvolvimento de processos e procedimentos que causem um menor impacto ambiental, pondo à disposição de clientes, fornecedores e todos os interessados, a Política de Gestão da dst e as práticas ambientais adoptadas;

Afectar todos os recursos técnicos, financeiros e humanos necessários à implementação da Segurança, Higiene e Saúde do trabalho;

Procurar controlar e rever as actividades desenvolvidas pela dst tendo como ponto-chave os riscos profissionais envolvidos;

Integrar as boas práticas, procedimentos e medidas de controlo nas tarefas com flexibilidade;

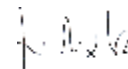
Comprometer-se no cumprimento do estipulado no PSS elaborado para a execução da empreitada e de toda a legislação de SHST aplicável ao Sector;

Promover uma comunicação clara e eficiente entre os vários elementos do grupo dst.

data

28-05-2008

a administração



Âmbito:  
Concepção, Desenvolvimento e Produção de Betão Pronto;  
Produção e Aplicação de Betão Betuminoso;  
Concepção, Desenvolvimento e Transformação de Rochas Ornamentais;  
Concepção, Desenvolvimento, Produção e Montagem de Estruturas Metálicas;  
Fabrico de Produtos de Madeira e Mobiliário;  
Manutenção e prestação de serviços internos e externos a viaturas e equipamentos.



Âmbito:  
Transformação de Rochas Ornamentais;  
Fabrico de Produtos de Madeira e Mobiliário;  
Produção de Estruturas Metálicas;  
Manutenção de Viaturas e Equipamentos.



## 2.2. Âmbito

O SGA a que se refere esta Declaração Ambiental aplica-se a todas as actividades da empresa (produção e montagem de estruturas metálicas).

## 2.3. Gestão ambiental de empreitadas

A execução de empreitadas, nesta fase, é alvo de especial atenção uma vez que a implementação do Sistema de Gestão Ambiental começou somente em Janeiro de 2009.

Após a comunicação de abertura de obra é elaborada pelo DA toda a documentação necessária em obra, como listagem dos aspectos ambientais significativos, plano de gestão de resíduos, etc. É realizada uma avaliação em termos das licenças a solicitar e inicia-se o acompanhamento em função das necessidades de cada obra, garantindo que são minimizados os impactes ambientais associados à execução das mesmas.

## 2.4. Acções Realizadas para Melhoria do Desempenho

Durante o ano 2008 realizaram-se 8 acções de sensibilização (registadas) aos colaboradores da empresa e várias visitas com o objectivo de verificar o estado de implementação do sistema de gestão ambiental.

No sentido de melhorar a eficiência energética das instalações foram instalados sensores nas zonas comuns que dependem da iluminação natural, sendo desligados quando é activado o alarme (indica que não se encontra ninguém no edifício). Os gabinetes estão equipados com sensores de presença e luminosidade. Estes sensores são activados através do movimento e ajustam o nível de iluminação para um nível previamente programado e estabelecido como ideal, em função da iluminação existente. Ao nível do AVAC instalou-se um sistema centralizado que permite a optimização de sistemas e como consequência o menor consumo eléctrico. Parte deste sistema ainda não estão a funcionar uma vez que ainda não estão concluídas as obras de ampliação.

Distribuiu-se um inquérito ambiental, pela segunda vez desde 2006, para avaliar a evolução dos conhecimentos e comportamento ambiental dos colaboradores. Relativamente ao primeiro inquérito verificam-se melhorias nos seus conhecimentos/sensibilização relativamente à política de gestão do grupo, aos procedimentos de separação de resíduos e de actuação em situações de acidente/emergência ambiental. Regista-se também um ligeiro aumento do número de trabalhadores que considera que na empresa se efectua uma correcta separação de resíduos.



### 3. Aspectos e Implicações Ambientais

#### 3.1. Metodologia de Identificação e Acompanhamento

Para cada actividade realizada na empresa procede-se ao levantamento dos aspectos ambientais. No levantamento desses aspectos consideram-se os aspectos controláveis, que resultam da actividade da empresa pelo que podem ser controlados, e os aspectos influenciáveis, que resultam da actividade de terceiros (avaliação e sensibilização de fornecedores) e, neste caso, apenas se pode contribuir com sensibilização. Cada aspecto ambiental é avaliado por um método matricial, através do qual se determinam quais os aspectos ambientais significativos, tendo em conta a dimensão, frequência e severidade. Se um aspecto ambiental colocar em causa a imagem da empresa esse aspecto é considerado significativo não sendo sujeito a análise matricial.

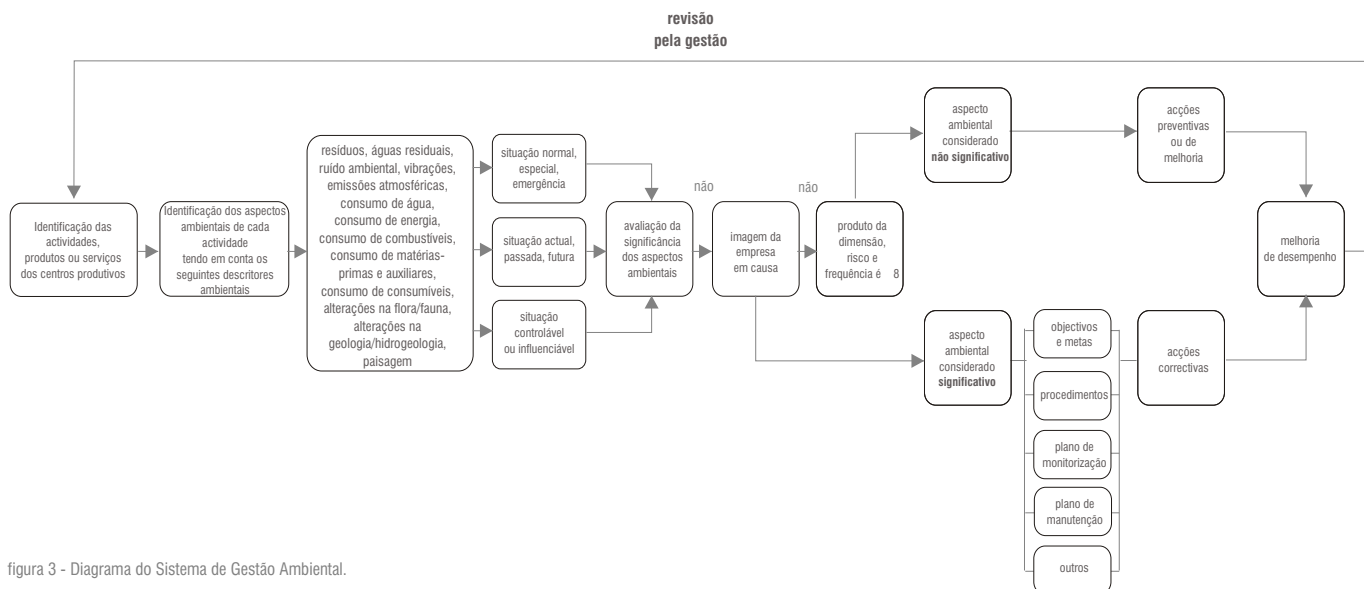


figura 3 - Diagrama do Sistema de Gestão Ambiental.

É da responsabilidade do DA rever periodicamente os aspectos ambientais, controláveis e influenciáveis, com base na análise de:

- Relatórios de Monitorização e de Auditorias Internas e Externas;
- Alteração de Processos;
- Não Conformidades e Acções Preventivas, Correctivas ou de Melhoria;
- Sugestões dos Colaboradores;
- Reclamações;
- Alterações do Meio Envolvevente;
- Legislação e Outros Requisitos Aplicáveis à Empresa.

### 3.2. Aspectos Ambientais Significativos

A apresentação dos aspectos ambientais significativos distingue os aspectos exclusivos da bysteel daqueles que são comuns às várias empresas do grupo, considerados como aspectos ambientais significativos gerais (Tabela 2). Estes resultam de aspectos ambientais avaliados globalmente e da avaliação de fornecedores comuns do grupo (por exemplo, recolha de resíduos e manutenção AVAC).

Os aspectos ambientais significativos influenciáveis estão relacionados com a avaliação realizada num dos gestores de resíduos e pelo aterro para onde alguns dos resíduos produzidos nas instalações comuns são encaminhados.

aspecto ambiental significativo	impacte associado	controláveis / influenciáveis
consumo de combustíveis (gasóleo / gasolina)	consumo de recursos naturais; aquecimento global	C/I
emissões atmosféricas (poeiras)	poluição do ar	C/I
emissões atmosféricas (gases de escape)	poluição do ar; aquecimento global	C/I
resíduos recicláveis (papel / cartão)	poluição do solo e/ou contaminação dos recursos hídricos	C
resíduos	poluição do solo e/ou contaminação dos recursos hídricos	I
águas residuais	poluição do solo e/ou contaminação dos recursos hídricos	I
emissões atmosféricas	poluição do ar; aquecimento global	I
ruido	poluição sonora	I
consumo de água	consumo de recursos naturais	I
consumo de energia	consumo de recursos naturais; aquecimento global	I
consumo de combustíveis	consumo de recursos naturais; aquecimento global	I

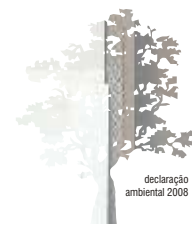
tabela 2 - aspectos ambientais significativos gerais

Os aspectos ambientais significativos da bysteel são apresentados na tabela seguinte.

aspecto ambiental significativo	impacte associado	controláveis / influenciáveis
consumo de combustíveis (gasóleo / gasolina)	consumo de recursos naturais; aquecimento global	C/I
consumo de consumíveis (gases consumíveis - ex: propano)	consumo de recursos naturais; aquecimento global	C
consumo de matérias-primas e auxiliares (aço)	consumo de recursos naturais	C
resíduos contaminados (ex: resíduos de eventuais derrames)	poluição do solo e/ou contaminação dos recursos hídricos	C/I
resíduos (mistura de resíduos não recicláveis)	poluição do solo e/ou contaminação dos recursos hídricos	C
resíduos (sucata)	poluição do solo e/ou contaminação dos recursos hídricos	C/I
ruido ambiental	poluição sonora	I
consumo de combustíveis	consumo de recursos naturais; aquecimento global	I
emissões atmosféricas	poluição do ar; aquecimento global	I
consumo de matérias-primas	consumo de recursos naturais	I
consumo de energia	consumo de recursos naturais; aquecimento global	I

tabela 3 - aspectos ambientais significativos na bysteel

Os fornecedores de matéria-prima (aço) e de serviços (metalização) são aqueles que originam aspectos ambientais significativos influenciáveis.



## 4. Desempenho Ambiental

Neste capítulo apresentam-se os resultados relacionados com o desempenho ambiental da bysteel. Para os vários descritores ambientais é considerado o período entre 2006 e 2008.

### 4.1. Produção

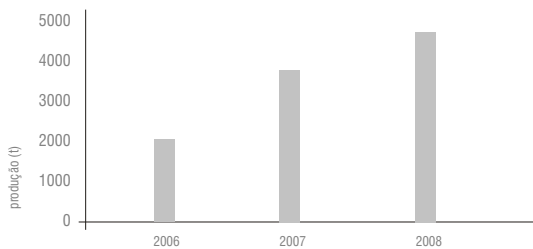


figura 4 - produção de estruturas metálicas (t)

### 4.2. Matérias-primas e Consumíveis

<b>matéria-prima</b>	<b>unidade</b>	<b>2006</b>	<b>2007</b>	<b>2008</b>
aço	kg	2 459 630	5 269 667	3 457 239
inox	kg	5 778	23 491	3 057

tabela 4 - consumo de matérias-primas

### 4.3. Produtos Químicos

O consumo de solventes na bysteel foi determinado com o intuito de verificar a aplicabilidade do Decreto-Lei n.º 242/2001 de 31 de Agosto, uma vez que esta actividade é abrangida por este diploma.

<b>produto químico</b>	<b>unidade</b>	<b>2006</b>	<b>2007</b>	<b>2008</b>
solventes	Kg	4 940	1 371	506

tabela 5 - consumo de produtos químicos

Verifica-se um decréscimo no consumo de solventes uma vez que a maioria dos trabalhos de pintura passaram a ser realizados por empresas subcontratadas. Este consumo não ultrapassa o valor limite (5 toneladas) definido no referido decreto.

#### 4.4. Água

Na bysteel a água consumida nas instalações, essencialmente para utilização nos balneários e sanitários, é proveniente da rede pública. Este consumo é contabilizado num contador, designado Escritórios Centrais, que regista os consumos totais no complexo.

<b>local</b>	<b>2006</b>	<b>2007</b>	<b>2008</b>
escritórios centrais	4 554	3 396	4 273

tabela 6 - consumo de água da rede pública (m<sup>3</sup>)

#### 4.5. Águas Residuais

##### Águas Residuais Domésticas

Os efluentes equiparados a domésticos, oriundos dos sanitários e balneários da bysteel são encaminhados para o colector municipal.

#### 4.6. Consumo de Energia

<b>local</b>	<b>2006</b>	<b>2007</b>	<b>2008</b>
bysteel	114	178	228

tabela 7 - consumo de energia (tep)

Pela análise dos consumos energéticos apresentados na tabela anterior, verifica-se que a bysteel não é consumidora intensiva de energia uma vez que o seu consumo anual é inferior a 500 tep (segundo o Decreto-Lei n.º 71/2008 de 15 de Abril). De referir que para o cálculo das toneladas equivalentes de petróleo em 2008 utilizaram-se os factores de conversão de 2006 e 2007 (definidos no Anexo II, do Diário da República n.º 98, IIª Série de 29 de Abril de 1983) para garantir a comparabilidade dos dados.

##### 4.6.1. Combustíveis Fósseis

O principal combustível utilizado na bysteel é o gasóleo para abastecimento de viaturas de transporte de produtos e matérias-primas e equipamentos utilizados nas diferentes actividades realizada pela empresa. Os consumos de gasóleo desde 2006 estão representados na Figura 5.



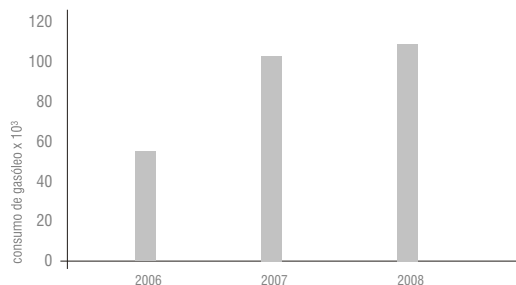


figura 5 - consumo de gasóleo (L)

Na bypeel também são consumidos gás propano e butano, utilizado nos processos de corte, sendo os valores deste consumo apresentados na tabela seguinte.

tipo de combustível	unidade	2006	2007	2008
gás	Kg	1 418	2 618	6 298

tabela 8 - consumo de combustíveis fósseis

#### 4.6.2. Energia Eléctrica

Na bypeel a energia é utilizada para equipamentos de produção, iluminação e ar condicionado. A dst recebe energia eléctrica em média tensão 15kV, passando posteriormente para um PT de 800 kVA que abastece a empresa em causa.

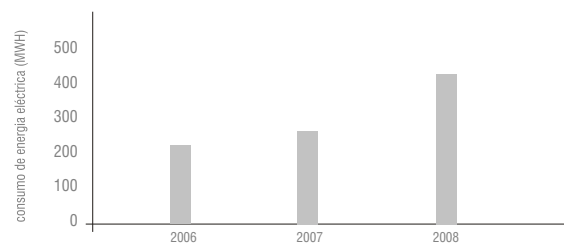


figura 6 - consumo de energia eléctrica (Mwh)

#### 4.7. Resíduos

Em 2005, e no sentido de aumentar as quantidades separadas de resíduos valorizáveis, papel/cartão, plástico e vidro, foram adquiridos/disponibilizados ecopontos em diferentes locais das instalações.

tipo de resíduo	unidade	2006	2007	2008
papel / cartão	kg	11 680	22 720	24 300
embalagens	kg	1 930	5 440	8 540
vidro	kg	150	300	850

tabela 9 - produção de resíduos no complexo industrial

Os valores apresentados na tabela anterior dizem respeito aos resíduos recolhidos nos ecopontos existentes nas instalações e que são utilizados pelas várias empresas localizadas no complexo da dst.

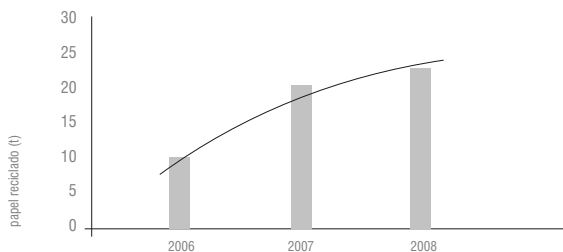


figura 7 - evolução da quantidade de papel reciclado (t) desde 2006

Como se observa na figura anterior (figura 7) houve uma grande evolução na quantidade de papel reciclado que resultou da distribuição de paleteiras por todas as áreas sociais e de trabalho, bem como da colocação de um contentor de 6 m<sup>3</sup> no exterior das instalações.

O principal resíduo produzido na bysteel é sucata. Tem sido efectuada sensibilização aos colaboradores no sentido de separarem os resíduos metálicos de pequenas dimensões, como limalhas, granalhas, escórias de soldadura, metais de adição, etc. Na Figura 8 estão quantificados os diferentes tipos de resíduos produzidos.

tipo de resíduo	unidade	2006	2007	unidade	2008
mistura de resíduos	kg	17 940	11 080	kg	34 720
sucata	kg	275 080	406 390	kg	330 100
resíduos orgânicos contendo substâncias perigosas	L	1 000	1 200	-	-
material absorvente contaminado	L	-	2 000	kg	360
lamas e resíduos sólidos contendo solventes	L	2 000	500	kg	105
outros solventes e mistura de solventes	L	-	300	-	-
embalagens contaminadas	L	-	1 400	kg	9
outros óleos de motores	L	-	200	L	200

tabela 10 - produção de resíduos na bysteel



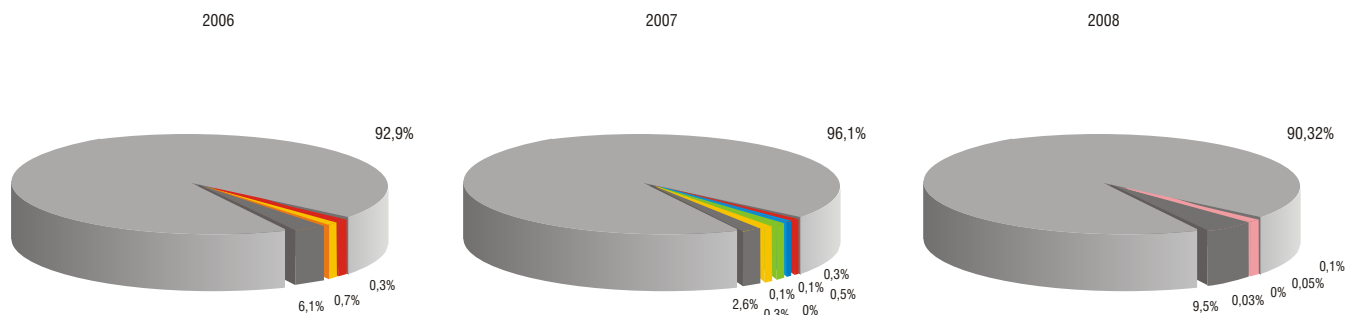


figura 8 - evolução da separação de resíduos (%) na bysteel

mistura de resíduos  
 sucata  
 material absorvente contaminado  
 lamas e resíduos sólidos contendo outros solventes  
 outros solventes e mistura de solventes  
 outros óleos de motores  
 resíduos orgânicos contendo substâncias perigosas  
 embalagens contaminadas

## 4.8. Emissões Atmosféricas

### Emissões Atmosféricas Difusas

No sentido de tentar minimizar as emissões atmosféricas dos gases de escape, todos os veículos são sujeitos à inspeção periódica obrigatória e têm planos de manutenção.

Relativamente às emissões difusas emitidas no interior das instalações são realizados periodicamente pelo Departamento de Segurança estudos de concentração de poeiras, gases e fumos associados a cada posto de trabalho. Em função dos resultados são tomadas medidas de protecção individual e colectiva.

No processo de oxicorte (ou corte por plasma) está instalado um sistema de recolha de fumos e de pequenas partículas nocivas. Esta recolha é realizada por aspiração do ar, das zonas que envolvem o corte, sendo este submetido a um processo de filtração antes de ser libertado. Da mesma forma os potenciais fumos libertados nos outros processos existentes na fábrica são aspirados por um sistema de exaustão geral.

## 4.9. Ruído

Em 2006 foi realizada uma avaliação do ruído ambiente no complexo industrial segundo definido no Decreto-Lei n.º 292/2000 de 14 de Novembro. O mesmo estudo foi realizado em 2008, mas desta vez segundo o Decreto-Lei n.º 9/2007 de 17 de Janeiro.

data	parâmetros	valor limite dB (A)	ponto 1	ponto 2	ponto 3	ponto 4
2006	Lar - Laeq	6	5,7	3,0	2,0	2,5
2008	Lar - Laeq	6	5	5	3	5
2008	Lden / Ln	<63 / <53	48 / 38	51 / 43	50 / 41	52 / 43

tabela 11 - estudo do ruído ambiente realizado no complexo

## 4.10. Equipamentos e Veículos com Gases Refrigerantes

Os aparelhos de ar condicionado, frigoríficos, bebedouros foram inventariados e identificado cada um dos gases refrigerantes existentes.

Após o levantamento constatou-se que nenhum dos aparelhos de ar condicionado possui fluidos já proibidos no circuito comercial. Nos aparelhos de ar condicionado da frota e nos aparelhos de refrigeração dos bebedouros o gás refrigerante é o R-134a (pertencente à categoria dos hidrofluorcarbonetos – HCFC). Os aparelhos de ar condicionado mais antigos possuem o fluido refrigerante R-22. Este fluido pertence ao grupo dos hidroclorofluorcarbonos. É uma substância regulamentada (Regulamento (CE) n.º 2037/2000 do Parlamento Europeu e do Conselho de 29 de Junho de 2000) e prevê-se a substituição dos aparelhos que a possuem até 2015.

## 4.11. Acidentes Ambientais e sua Prevenção

Identificaram-se as potenciais situações de acidente/emergência ambiental com probabilidade de ocorrerem nas instalações da bysteel e definiram-se os procedimentos de actuação. O Departamento de Segurança selecciona entre os colaboradores Equipas de Resposta a Emergências (ERE), que recebem formação específica. Por outro lado, o DA também realiza acções de sensibilização sobre potenciais acidentes ambientais e a sua prevenção. O Plano de Emergência Interno implementado descreve, de forma sintetizada, os procedimentos de actuação em cada potencial situação de acidente/emergência ambiental. Anualmente é elaborado o planeamento de simulacros, sendo este realizado pelo DA e pelo DS. Até ao momento não se registou qualquer emergência ambiental na bysteel.

## 4.12. Indicadores Sociais e Participação dos Colaboradores

### 4.12.1. Mecenato

A bysteel, como empresa do grupo dst, participa de uma política de responsabilidade social baseada em estratégias de sustentabilidade que contemplam a preocupação com o bem-estar colectivo e com os efeitos sociais e ambientais da sua actividade, com uma componente de mecenato muito forte. Destacam-se, como acções regulares o apoio desde 2001 do projecto social da Associação Humanitária Habitat, a atribuição anual do Prémio de Literatura - Grande Prémio de Literatura ITF/DST - que desde 2004, o apoio à XIII Bienal de Cerveira fazendo parte do Conselho de Administração da recentemente criada Fundação, o apoio, desde 2003, da equipa de basquetebol GDAS/dst (Grupo Desportivo André Soares), o apoio à edição de livros de autores locais e nacionais. Atribui anualmente 5.000 € a duas Instituições Sociais e patrocina a Companhia de Teatro de Braga e a Feira do Livro de Braga.

### 4.12.2. Formação e Investigação

O grupo dst dispõe de um Centro de Formação Profissional próprio para formação interna de todos os trabalhadores do grupo. Anualmente é elaborado um plano de formação mediante o levantamento de necessidades da empresa que é implementado e é realizada a avaliação da sua eficácia. Através de um protocolo com a Escola de Gestão do Porto e, sob coordenação do Professor Daniel Bessa, o grupo proporcionou 270 horas de formação em gestão, para quinze quadros superiores, dois dos quais pertencentes à bysteel, com um investimento de 6.000 € por cada um, com dois terços da formação em horário laboral. A bysteel tem facilitado aos seus quadros superiores a sua formação contínua e pós-graduação, nomeadamente três pós-graduações em construção metálica e mista na Universidade de Coimbra, uma pós-graduação em gestão industrial na Universidade do Minho, uma pós-graduação na área da soldadura no Instituto de Soldadura e Qualidade e uma licenciatura em engenharia civil. A bysteel proporciona acções de formação aos seus trabalhadores para certificação de soldaduras e qualificação de processos de soldadura. O grupo dst estabeleceu um protocolo com o Centro de Novas Oportunidades e nesta primeira fase do programa estão inscritos 6 colaboradores da bysteel.



### 4.12.3. Participação dos Colaboradores

O grupo dst realiza anualmente uma série de acções com vista à participação dos seus colaboradores, nomeadamente a organização de um Encontro Radical, aberto à participação de todos os colaboradores e administração, a celebração do Dia da Mulher com a oferta de um livro e uma flor a todas as mulheres do grupo, a comemoração do Dia Mundial da Árvore, convidando alunos e professores de escolas próximas para a plantação de árvores, um pretexto para sensibilizar todos para os comportamentos ecologicamente correctos a adoptar.

Trimestralmente é editada a newsletter do grupo que divulga os acontecimentos mais relevantes em que o grupo dst participou, incentivando os seus colaboradores a colaborar com artigos técnicos e de opinião.

Os colaboradores têm à sua disposição uma caixa de sugestões para poderem expressar as suas opiniões, sugestões ou críticas.

Em 2008 os colaboradores do grupo foram incentivados a participar com sugestões de melhoria, com oferta de ecopontos caseiros para as melhores sugestões. Em 2009, e no âmbito da campanha da Quercus, Green Cork, foram desafiados a guardar as rolhas de cortiça e a trazê-las para as instalações do grupo, sendo oferecidas como contrapartida lâmpadas de baixo consumo.

Durante o ano 2008 distribuiu-se pela segunda vez desde 2006 um inquérito ambiental para avaliar a evolução dos conhecimentos dos colaboradores sobre diferentes temáticas relacionadas com o SGA. As perguntas objecto de análise foram as seguintes:

1. Tem conhecimento da Política de Gestão do grupo dst?
2. Considera que a separação de resíduos representa uma melhoria para o desempenho da sua empresa/departamento?
3. Costuma fazer a separação dos resíduos na sua empresa/departamento?
4. Tem dificuldade em distinguir quais os resíduos a colocar no papelão, embalão e vidro?
5. E em relação aos outros resíduos, tem dificuldade em distinguir quais é que devem ser colocados nos contentores de resíduos contaminados, embalagens contaminadas, sucatas, resíduos sólidos urbanos?
6. Acha que na sua empresa/departamento se faz uma correcta separação dos resíduos?
9. Consegue identificar os aspectos ambientais associados ao seu posto de trabalho?
11. Conhece quais os procedimentos a seguir em caso de acidente/emergência ambiental?

Os resultados obtidos após análise dos inquéritos da bysteel são apresentados na Figura 9. Em 2008, 46 colaboradores responderam ao inquérito contra os 18 colaboradores que responderam em 2006.

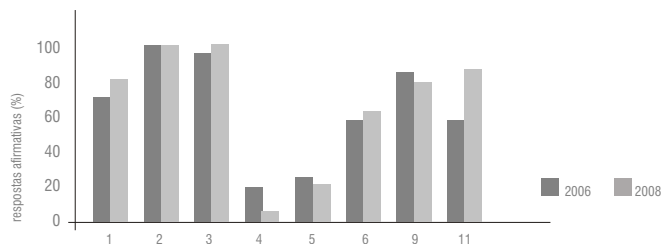


figura 9 - resultados do inquérito ambiental em 2006 e 2008

Os resultados (Figura 9) demonstram que grande parte dos colaboradores encontra-se sensibilizada para as questões ambientais com uma ligeira melhoria face aos resultados de 2006. No entanto, é preocupação da bysteel que este grau de conhecimento atinja a totalidade dos seus colaboradores.

## 5. Resultados do Programa de Gestão Ambiental em 2008

Anualmente é elaborado o programa de gestão ambiental, onde se definem os objectivos, as metas, as medidas necessárias realizar para que sejam alcançados e a frequência da sua análise.

**Objectivo:** Redução do consumo de energia eléctrica

**Aspecto Ambiental:** Consumo de energia

ano	meta	medidas implementadas	estado de implementação
2008	≤ 0,095 kWh/h estruturas metálicas produzidas	<ul style="list-style-type: none"><li>• Detecção e reparação de fugas de ar no sistema de ar comprimido</li><li>• Acompanhamento do objectivo</li></ul>	0,0905 kWh/h objectivo atingido

**Objectivo:** Redução do desperdício de metal

**Aspecto Ambiental:** Consumo de matéria-prima

ano	meta	medidas implementadas	estado de implementação
2008	≤ 0,05 kg sucata / kg de estruturas metálicas produzidas	<ul style="list-style-type: none"><li>• Identificação e análise dos sectores onde há maior produção de sucata</li><li>• Acompanhamento do objectivo</li></ul>	0,069 kg sucata / kg de estruturas metálicas produzidas objectivo não atingido

A explicação para este objectivo não ter sido atingido prende-se com a ampliação das instalações da bysteel, que conduziu à produção de sucata (demolição de estruturas metálicas), não estando este valor relacionado com a produção.

**Objectivo:** Redução da quantidade de resíduos indiferenciados enviados para aterro

**Aspecto Ambiental:** Produção de resíduos

ano	meta	medidas implementadas	estado de implementação
2008	≤ 3 % (kg resíduos indiferenciados/ kg total resíduos)	<ul style="list-style-type: none"><li>• Manutenção e correcta identificação dos contentores</li><li>• Sensibilização contínua dos colaboradores para realização da separação de resíduos de acordo com a sua natureza</li><li>• Acompanhamento do objectivo</li></ul>	9% objectivo não atingido

Tal como o objectivo anterior, a explicação para não ser atingido este objectivo prende-se com a ampliação das instalações. Verificou-se uma maior produção de resíduos indiferenciados como consequência das obras de ampliação o que contribuiu para que o valor da percentagem de resíduos enviada para aterro aumentasse.

**Objectivo:** Redução da quantidade de resíduos embalagens contaminadas

**Aspecto Ambiental:** Produção de resíduos

ano	meta	medidas implementadas	estado de implementação
2008	≤ 1000 L/ano	<ul style="list-style-type: none"><li>• Minimizar o número de embalagens contaminadas,</li><li>• Sensibilizar os colaboradores para a redução do volume das embalagens</li></ul>	200 L objectivo atingido



## 6. Objectivos para 2009

<b>centro produtivo</b>	<b>aspecto ambiental</b>	<b>objectivo</b>	<b>indicador / meta / prazo</b>	<b>medidas a implementar</b>
bysteel	consumo de energia eléctrica	reduzir o consumo de energia eléctrica	≤ 0,08 kWh/h trabalhadas	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Acompanhamento do objectivo. Em caso de desvio analisar as causas e definir acções</li> </ul>
	produção de resíduos	redução da quantidade de embalagens contaminadas	≤ 200 L / ano	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Optimizar a gestão das embalagens, através de acções de sensibilização junto dos colaboradores</li> <li>• Acompanhamento do objectivo</li> </ul>
	produção de resíduos	redução de desperdício de metal	≤ 5% (kg sucata / kg de estruturas metálicas produzidas)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Manutenção e correcta identificação dos contentores.</li> <li>• Sensibilização continua dos colaboradores para realização da separação de resíduos de acordo com a sua natureza</li> <li>• Acompanhamento do objectivo</li> </ul>
	produção de resíduos	Redução da quantidade de resíduos indiferenciados (20 03 01) enviada para aterro	≤ 3% (kg de resíduos indiferenciados / kg total de resíduos)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Manutenção e correcta identificação dos contentores.</li> <li>• Sensibilização continua dos colaboradores para realização da separação de resíduos de acordo com a sua natureza.</li> <li>• Acompanhamento do objectivo.</li> </ul>
geral	produção de resíduos	Aumento da quantidade de papel reciclado	25 toneladas papel / ano (5% acima do valor de 2008)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sensibilização dos colaboradores para a deposição dos resíduos de papel nos contentores existentes para o efeito.</li> <li>• Acompanhamento do objectivo</li> </ul>
	emissões atmosféricas	Compensação das emissões de Co2	-	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Quantificação do CO<sub>2</sub> emitido pelas actividades industriais do grupo</li> <li>• Análise das possibilidades existentes em Portugal para a compensação de CO<sub>2</sub></li> <li>• Avaliação da quantidade de CO<sub>2</sub> passível de ser compensada em programas de reflorestação.</li> <li>• Acompanhamento do objectivo</li> </ul>
	produção de resíduos	Contribuir para a eficiência energética nas casas dos trabalhadores do grupo	Distribuir metade das lâmpadas de baixo consumo aos colaboradores da dst	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sensibilizar os colaboradores do grupo para a recolha de rolhas e a sua entrega nas instalações da dst</li> <li>• Acompanhamento do objectivo</li> </ul>

## 7. Verificador Ambiental

A APCER – Associação Portuguesa de Certificação, Organismo de Verificação Ambiental acreditado com o n.º PT-V-001, declara que a Declaração Ambiental da

Bysteel, S.A.  
Rua de Pitancinhos, Palmeira, Apartado 208  
4711-911 Braga

cumpra com o estabelecido no anexo III do Regulamento (CE) N.º 761/2001 do Parlamento Europeu (Sistema Comunitário de Ecogestão e Auditoria – EMAS) no relativo à fiabilidade, credibilidade e exactidão dos dados e informações constantes.

Esta validação é suportada na Declaração Ambiental autenticada com selo branco da APCER e no relatório de Verificação N.º V2009.002/01, de 4, 5 e 11 de Maio.

O processo de verificação foi realizado de acordo com o anexo V do Regulamento (CE) N.º 761/2001 do Parlamento Europeu (Sistema Comunitário de Ecogestão e Auditoria – EMAS) e com o documento público da APCER, Regulamento Geral de Certificação de Entidades, tendo sido assegurada a competência, isenção e independência da APCER no exercício das suas funções enquanto Verificador Ambiental.

Leça da Palmeira, 19 de JUNHO de 2009

  
José Leitão  
(CEO APCER)

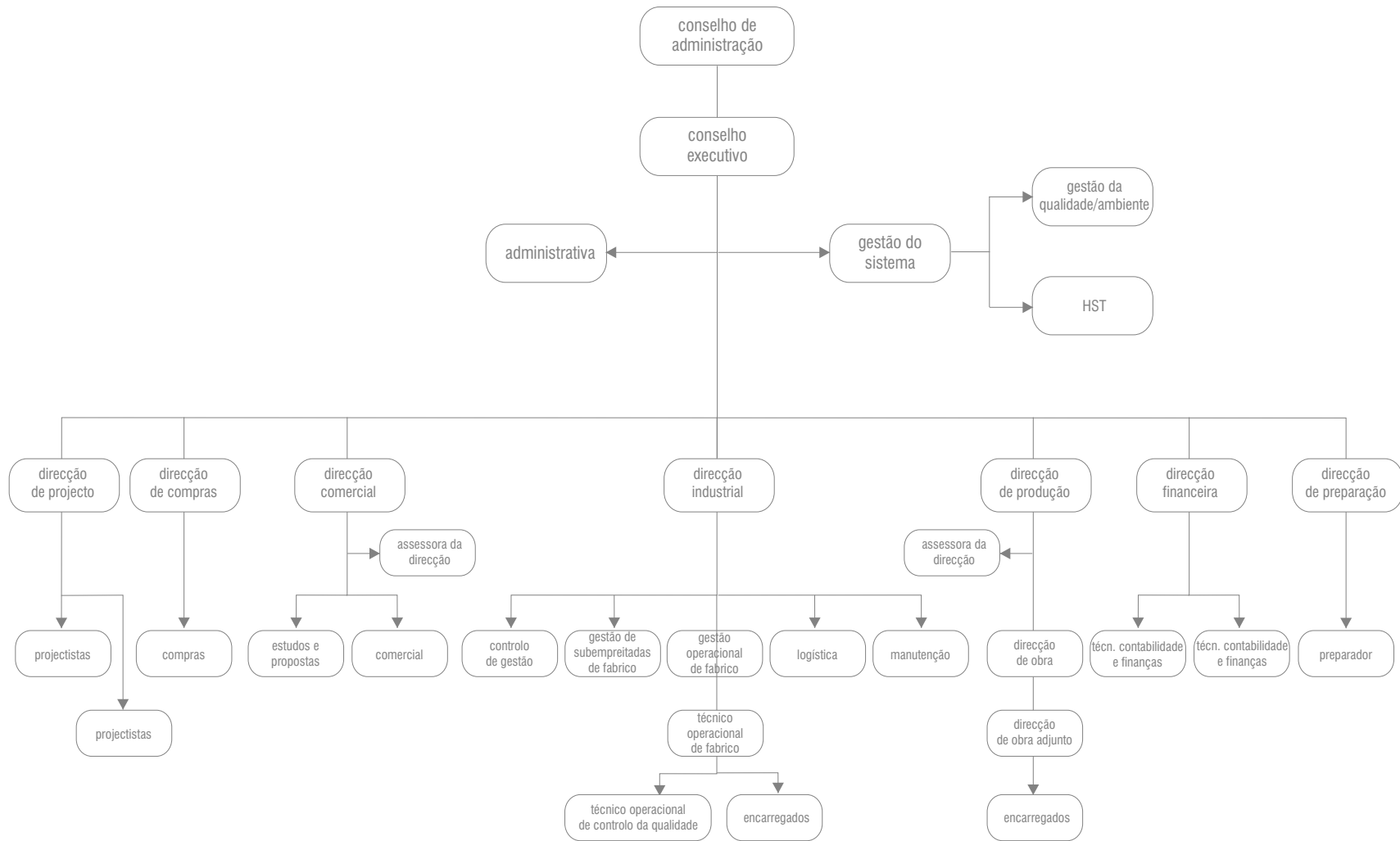
  
Manuel Salgado Silva  
(Verificador)



anexos



anexo 1 - organigrama



anexo 2 - modelo de gestão por processos

