

DECLARAÇÃO AMBIENTAL

Regulamento (CE) n.º. 761/2001 de 19 de Março, alterado pelo Regulamento (CE) n.º. 196/2006 de 03 de Fevereiro



Conteúdo

<i>Nota da Gerência</i>	02
1. Sobre a Empresa	03
1.1. Nota Histórica	03
1.2. Localização	04
1.3. Infra-estruturas e Tecnologias	04
1.4. Produtos	07
2. Gestão Ambiental	09
2.1. Política da Qualidade e Ambiente	09
2.2. Modelo de Gestão Ambiental	09
2.3. Aspectos Ambientais Significativos	11
3. Enquadramento Legal	12
4. Desempenho Ambiental	13
4.1. Consumos	13
4.2. Emissões	16
4.3. Ruído Ambiental	20
5. Objectivos e Metas Ambientais 2008	20
6. Documentação de Referência	21
7. Contactos	21
8. Verificador Ambiental	22

Nota da Gerência

Esta Declaração Ambiental pretende comunicar o nosso compromisso com a sustentabilidade e a sua importância no futuro da construção, demonstrando a forma como a BOIALVO assume as suas responsabilidades e o seu compromisso ambiental, proporcionando a todas as partes interessadas a oportunidade de nos ajudar a fazer melhor todos os dias, minimizando o impacto ambiental da actividade industrial que desenvolvemos.

Desde 2005 que demonstramos este compromisso através da Declaração Ambiental, tendo como Organismo de Verificação Ambiental a SGS-ICS.

Continuamos a acreditar que sustentabilidade e sucesso económico não são realidades incompatíveis, apesar das dificuldades que o sector da construção atravessa e das limitações que o défice de responsabilidade social de alguma concorrência, ainda pouco consciente ambientalmente, nos impõe.

Continuamos a apostar na promoção de novos desenvolvimentos tecnológicos e aplicações/produtos que possam dar uma expressão prática (e não apenas virtual!) ao mote da Construção Sustentável.

Continuamos empenhados em desenvolver a consciência ambiental em cada um dos colaboradores da BOIALVO e das partes interessadas, incentivando-os a participar activamente neste processo.

Os investimentos efectuados nos últimos anos, de que é exemplo a opção por gás natural como combustível, são demonstradores do nosso esforço de melhoria do desempenho ambiental. Os Sistemas de Gestão que implementámos ao longo dos anos e a sua certificação são o reconhecimento do rigor e boas práticas de gestão ambiental, e evidencia o nosso empenho e compromisso com a Qualidade e o Ambiente, alicerçados na melhoria contínua, na confiança e satisfação dos nossos clientes, colaboradores e demais partes interessadas, e no desenvolvimento sustentável. Ou seja, com a mesma vontade que trabalhamos para melhorar continuamente, procuramos fazê-lo garantindo que os recursos naturais e a energia são utilizados de uma forma sustentada, e que os impactes ambientais da actividade são minimizados .

Porque a contribuição de todas as partes interessadas é fundamental, ficam convidados a colaborar neste processo, apresentando dúvidas, sugestões ou críticas que considerem oportunas (qas@ceramicaboialvo.pt).

Agradecemos, reconhecidos, todas as contribuições e estímulos para nos tornarmos melhores! Estamos certos que saberá valorizar e promover a Qualidade e o Ambiente no mercado, privilegiando os produtos BOIALVO.

José Luis Geraldês
Gerência

1. Sobre a Empresa

MISSÃO

Conceber, produzir e disponibilizar ao mercado produtos e soluções optimizadas em barro vermelho de cerâmica estrutural, com padrões de qualidade, desempenho e preço adequados ao fim a que se destinam.

1.1. Nota Histórica

A Cerâmica de BOIALVO, Lda. é uma empresa portuguesa, de capital privado, detida maioritariamente pela MOTA - Gestão e Participações, SGPS.

A Empresa dedica-se, desde a sua fundação em 1965, ao fabrico de produtos cerâmicos para construção civil. Desde essa data até Maio de 2001 a produção distribuiu-se entre o fabrico de diversas tipologias de tijolo de furação horizontal e de abobadilha cerâmica para lajes aligeiradas.

A sua localização em Boialvo, Avelãs de Cima, concelho de Anadia, está historicamente associada à proximidade e disponibilidade de recursos geológicos - argilas - nas imediações da empresa. O mercado alvo da empresa era segmentado, tendo por critério a localização geográfica, privilegiando mercados de proximidade regional.

Com recurso a tecnologia actualizada à data, a Boialvo manteve-se sem grande evolução até ao início da década de oitenta. Desde então, assistiu-se a grandes avanços tecnológicos, com investimentos constantes e selectivos, privilegiando a automatização das principais operações de movimentação, carga e descarga.

Em 1995 foi efectuado um investimento importante na aquisição de novo equipamento produtivo, que permitiu a automatização das operações de enforma, desenforma, e paletização.

No entanto, foi em 2001 que veio a concretizar um investimento que permitiu a reengenharia da empresa, substituindo na totalidade a unidade produtiva existente, e implementando uma nova linha de produção dotada de tecnologias ao nível do estado da arte para o sector.

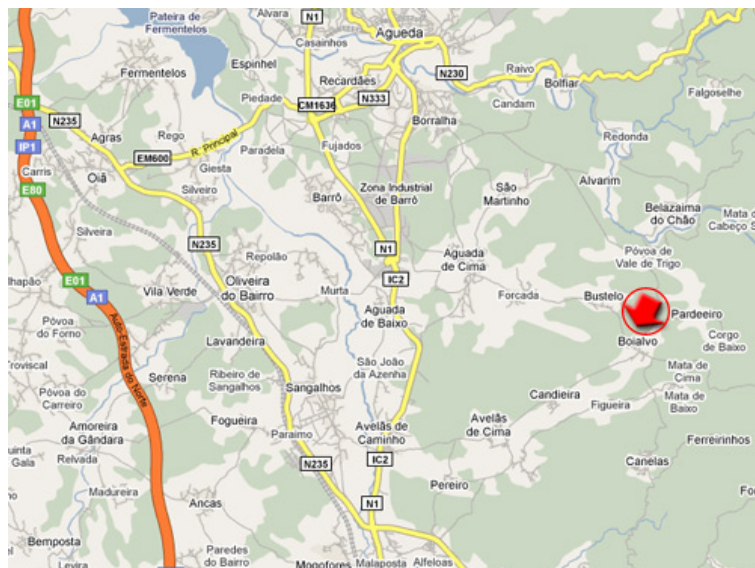
Esta estratégia de desenvolvimento tinha como principal motivação e objectivo proporcionar uma infra-estrutura tecnológica flexível ao nível de produtos, com capacidade para a produção de produtos de alvenaria de qualidade superior e inovadores, e ambientalmente sustentada.

Desta forma, foi possível alargar a gama de produtos das alvenarias tradicionais, tijolo de furação horizontal, ao tijolo face-à-vista, passando pelas abobadilhas.

Esta nova infra-estrutura permitiu ainda, em 2005, iniciar um processo de internacionalização, com a produção de produtos de alvenaria adequados ao mercado Espanhol (tijolo vertical semi-maciço), aproveitando as oportunidades proporcionadas pelo crescimento económico registado em Espanha, em grande parte sustentado pela construção.

A Cerâmica de Boialvo tem efectuado uma forte aposta no desenvolvimento de novos produtos e na inovação, de forma a concretizar a sua ambição de assumir uma posição de referência no sector da cerâmica estrutural. Esta posição está alicerçada em políticas de qualidade e de ambiente únicas no subsector da cerâmica estrutural, vertentes indissociáveis da criação de condições para o desenvolvimento sustentado, certificadas pelas normas da qualidade NP EN ISO 9001:2000 e ambiente NP EN ISO14001:2004 + Emenda 1:2006 e EMAS II.

1.2. Localização



Sede e Estabelecimento Industrial

Rua da Tapada - Boialvo
3780-402 AVELÂS DE CIMA

Anadia - Portugal

[GPS] N40°29.852' W008°22.985'

1.3. Infra-Estruturas e Tecnologias

Com uma área coberta de aproximadamente 18.000 m², implantadas numa área total de mais de 50.000m², a empresa dispõe de áreas afectas à produção, armazenamento de matérias-primas e de produto final.

Com uma capacidade instalada de cerca de 350 toneladas de produto cozido por dia, a empresa dispõe de tecnologia de última geração, ao nível do estado da arte para o sector, com um elevado nível de automatização de operações, elevada capacidade técnica e nível de domínio sobre as tecnologias e o processo, organização e gestão da produção (e das funções de suporte), e que lhe permite assumir uma posição de referência em termos de qualidade dos produtos fabricados.

1.3.1. Principais Matérias-primas e Combustíveis

Os produtos cerâmicos resultam da composição de diferentes matérias-primas argilosas em proporções definidas de acordo com as exigências técnicas e tecnológicas.

A BOIALVO adquire as suas matérias-primas a fornecedores especializados que operam na região (argilas vermelhas tipo “Bustos” e amarelas tipo “Almas”) e composições pré-preparadas para produtos especiais, como tijolos de face-à-vista.

Em termos energéticos, a empresa reconverteu as tecnologias de secagem e cozedura de *fuel-óleo* para gás natural, opção enquadrada na política ambiental que preconiza. No perímetro das suas instalações está implantada uma Unidade de Cogeração em regime de contrapartidas (propriedade da COGERA, Lda.), que fornece calor recuperado dos gases de escape e dos circuitos de arrefecimento, bem como vapor, utilizados no processamento dos materiais cerâmicos, na secagem e moldagem, respectivamente. Para além do gás natural a empresa utiliza intensivamente electricidade nos equipamentos principais e em todos os sistemas auxiliares.

1.3.2. Tecnologias, Métodos e Sequências de Fabrico

Exploração e Recepção de Matérias-primas

As matérias-primas adquiridas a fornecedores especializados são recepcionadas a granel, sendo armazenadas ao ar livre em moreias contíguas à unidade industrial. O seu armazenamento estratificado e estágio ao ar livre completam este processo preliminar.

Pré-Preparação de Matérias-primas

O processo de fabrico é iniciado com introdução das matérias-primas na linha de pré-preparação, com recurso a uma pá carregadora, em doseadores equipados com sistemas de dosagem ponderal. O processamento inicial inclui uma operação de moagem primária num moinho de galgas, onde é adicionada água, e posteriormente num laminador. O material preparado é armazenado num hangar onde efectua um estágio de 3-4 semanas, facilitando o seu 'apodrecimento' e homogeneização de composição e humidade.

Conformação de Produtos - Preparação e Moldagem

O abastecimento da linha de produção é assegurado automaticamente por uma draga, que assegura um elevado nível de homogeneidade da pasta. A pasta é sujeita à fase final de preparação, passando num laminador para moagem final do material e num amassador-filtro, onde são reincorporados / misturados os desperdícios de moldagem (aparas de pasta plástica e produtos defeituosos) e efectuada uma correcção de humidade. A pasta é então introduzida numa fieira (com amassador), sob vácuo e sujeita a uma elevada pressão de extrusão, onde se efectua a operação de conformação dos produtos. Seguem-se as operações de corte e movimentação de materiais em linha de modo contínuo e automático até serem carregados em estrados.

Processamento Térmico - Secagem e Cozedura

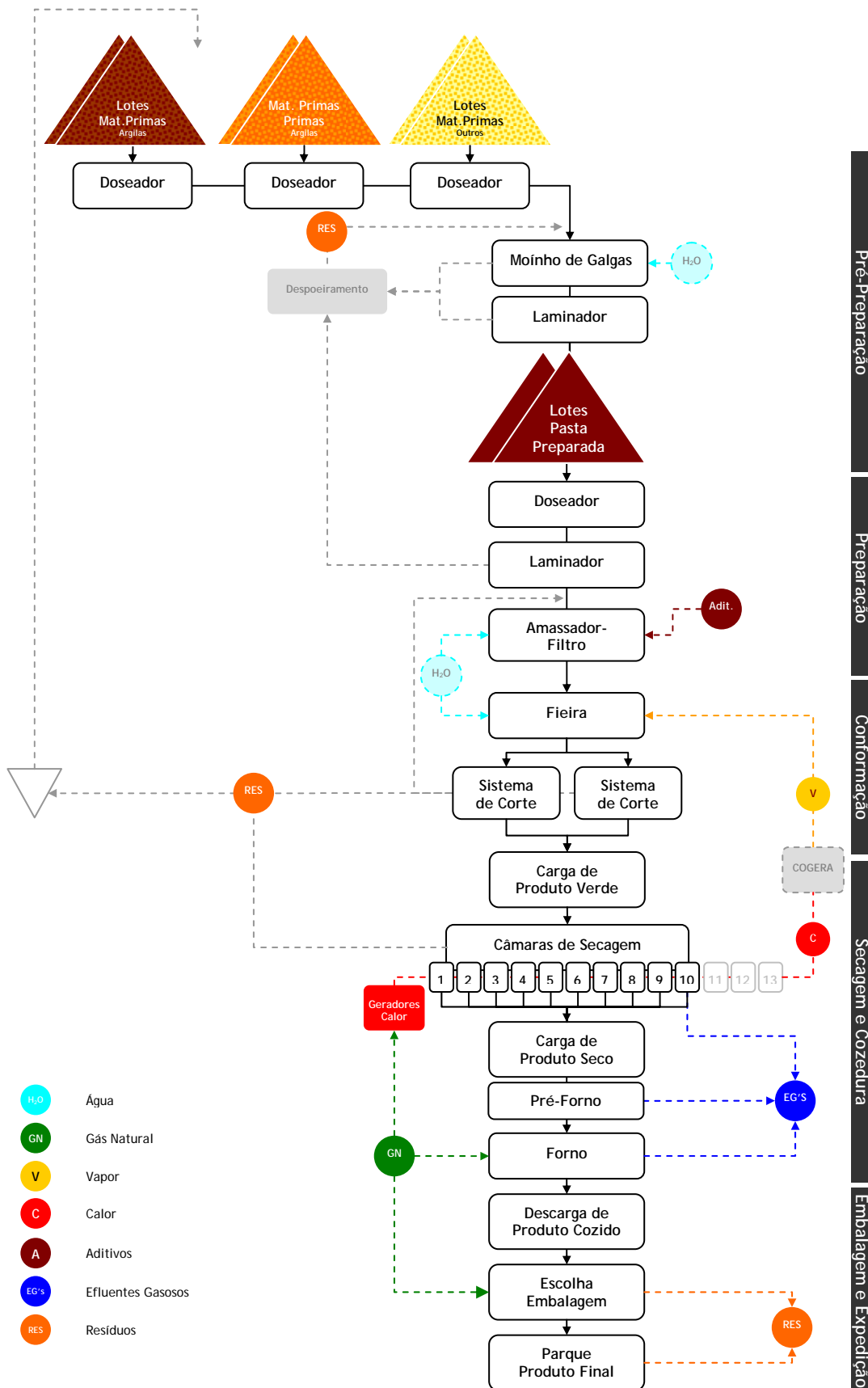
O material conformado (produto em verde) é carregado em estrados, utilizando um sistema automático de carga, sendo posteriormente introduzidos em vagonetas que servem como infra-estrutura de movimentação de materiais durante o processo de secagem em estufas de câmaras, com regulação individual e independente, o que permite a gestão das condições de secagem em função do tipo de material em fabrico.

O processamento térmico inclui uma fase de secagem a temperaturas até 90°C, reduzindo a humidade do material até 2 a 3%. As necessidades térmicas dos secadores são asseguradas pelo ar recuperado do arrefecimento dos produtos nos fornos e pela cogeração, complementado com geradores de calor auxiliares e individuais, a gás natural.

O material é descarregado das vagonetas e dos estrados, transferido e reagrupado para ser empacotado em vagonas que servem de infra-estrutura de cozedura em forno tipo túnel recto. Durante o processamento térmico final - cozedura - os produtos são submetidos a temperaturas entre 900°C. Os ciclos podem variar entre as 20 e as 48 horas. O forno utiliza gás natural como combustível, sendo a supervisão e regulação efectuada automaticamente por microprocessador em quatro zonas principais: uma pré-forno, uma zona de aquecimento equipada com sistemas de recirculação e queimadores laterais (tipo 'jet'), uma zona de cozedura equipada com sistemas de queima de tecto (queimadores de tipo gaseificador) e uma zona de arrefecimento rápido e ventiladores de contra-pressão para pressurização do forno. A movimentação e gestão das vagonas, é assegurada por um sistema automatizado e controlado por computador.

DECLARAÇÃO AMBIENTAL

NOVEMBRO.2008



Escolha e Embalagem

O material é descarregado das vagonas e transferido para a linha de embalagem onde são efectuadas as operações de embalagem: paletização, cintagem e plastificação (conforme o tipo de produtos). Nesta fase é efectuada uma operação de inspecção visual para escolha dos produtos. Todas estas operações, incluindo a movimentação de produtos, são efectuadas com recurso a sistemas completamente automatizados.

Armazenamento e Expedição

Após embalagem os produtos finais são armazenados em parque com recurso a empilhadores, devidamente segregados por lotes de fabrico onde aguardam os resultados do controlo de qualidade, e expedidos.

1.4. Produtos

1.4.1. Tipologias



Alvenarias de Furação Horizontal para aplicação em paredes de alvenaria da envolvente e de compartimentação de edifícios.



Alvenarias de Furação Vertical: Tijolo Semi-Maciço para aplicação em paredes de alvenaria da envolvente.



Tijolo Face-à-Vista para fachadas exteriores combinando estética, durabilidade, conforto e reduzida manutenção.



Abobadilhas Cerâmicas para aplicação em lajes aligeiradas.

Apesar de estar actualmente dedicada à produção de alvenarias de furação horizontal e vertical, a Cerâmica de Boialvo dispõe de meios técnicos e tecnológicos adequados para a produção doutros materiais cerâmicos estruturais, como tijolo de face à vista e abobadilhas cerâmicas.

Os produtos BOIALVO evidenciam padrões de qualidade superiores, quer em termos técnicos quer ambientais, distinguindo-se pela sua fiabilidade e desempenho, fruto de um rigoroso e intensivo controlo da produção, inspecção e ensaios a matérias-primas, produtos em curso de fabrico e produto final. Para além das excelentes Características Técnicas dos Produtos BOIALVO, nomeadamente resistência mecânica, isolamento térmico e acústico, a escolha de produtos antes da embalagem, garante um muito reduzido nível de quebras, fissuras e empenos em palete. A embalagem, de qualidade superior com recurso a filme plástico retráctil, oferece uma total estabilidade e segurança da palete / pacote. Para além destes aspectos, os tijolos de furação horizontal apresentam dimensões superiores quando comparado com a média da concorrência (até 12%) o que proporciona ganhos significativos ao nível da aplicação (mão-de-obra, cimento e material).

1.4.2. Novos Produtos

A adopção dos novos regulamentos da construção RCCTE (DL80/2006) e crescentes exigências em termos da sustentabilidade da construção, proporciona importantes oportunidades para introduzir novas soluções construtivas, sustentadas numa constante inovação dos produtos, em mercados onde a tradição da construção tem determinado uma grande inércia na adopção de novas soluções construtivas.

A Boialvo tem como linha de orientação e desenvolvimento estratégico, ao nível dos produtos:

- melhoria dos produtos de alvenaria em resultado do desenvolvimento dos produtos tradicionais de furação horizontal, permitindo acompanhar as exigências da construção nomeadamente em desempenho térmico e acústico, permitindo acrescentar à imagem de qualidade nos produtos tradicionais a inovação como factor de diferenciação e valorização;
- lançamento de novos produtos, apostando em produtos inovadores de elevado desempenho térmico e acústico, que possam fazer parte de sistemas integrados de construção; estes sistemas de alvenaria poderão ser confinados ou levemente armados, permitindo a sua utilização estrutural na construção de edifícios.

Mais do que novos produtos, o objectivo é desenvolver novas práticas na construção de alvenarias, em que o conforto, a economia de energia e a facilidade de construção sejam atingidos com a utilização de elementos cerâmicos como material de excelência, rumo a uma construção sustentável.

2. Gestão Ambiental


O Sistema de Gestão Ambiental faz parte do Sistema Integrado da Cerâmica de Boialvo está estruturado de acordo com as normas NP EN ISO 9001 , NP EN ISO 14001 e EMAS.

2.1. Política da Qualidade e Ambiente

Política da Qualidade e Ambiente

- ◆ Consolidar e melhorar continuamente o Sistema de Gestão Integrado da Cerâmica de Boialvo, aplicando os requisitos promulgados pelos normativos NP EN ISO 9001, NP EN ISO 14001 e EMAS, respeitando o cumprimento da legislação e outros requisitos aplicáveis, à organização, de modo a alcançarmos a total satisfação dos Clientes quer internos quer externos;
- ◆ Promover o desenvolvimento sustentável através da adopção de medidas de prevenção da poluição, redução da emissão de gases com efeito de estufa e optimização da gestão de resíduos produzidos e recursos naturais utilizados;
- ◆ Promover a inovação e a melhoria contínua de modo a que todos possam contribuir com intensidade, todos os dias, para o bom desempenho da Cerâmica de Boialvo em termos de qualidade, prazo, custo, condições de trabalho e ambiente;
- ◆ Manter um posicionamento de permanente identificação das necessidades do mercado, e agir de acordo com os requisitos expressos pelos Clientes de modo a consolidar relações duradouras que traduzam a sua satisfação e que possam produzir volumes de negócio, que maximizem a rentabilidade do investimento realizado na nova unidade industrial;
- ◆ Promover elevados desempenhos profissionais, através da formação e do desenvolvimento pessoal, aliada ao respeito das condições de higiene e segurança no trabalho e das condições de gestão ambiental especificadas;
- ◆ Desenvolver capacidades e competências para conceber e industrializar novos produtos com novos desempenhos e características funcionais, que contribuam para a diferenciação positiva face aos nossos concorrentes.

A Gerência



Março 2006

2.2. Modelo de Gestão Ambiental

A Gestão Ambiental na BOIALVO tem como principais linhas de orientação garantir a sustentabilidade e a minimização dos impactes ambientais: i) que resultem directamente da actividade industrial que desenvolve, ii) indirectamente relacionados, como por exemplo associados à actividade extractiva, aos transportes, à cogeração de energia, entre outros e iii) a jusante, promovendo novos desenvolvimentos tecnológicos e aplicações para uma construção sustentada.

No âmbito da Gestão Ambiental, para além de dar cumprimento às exigências legais aplicáveis, identificamos os aspectos ambientais significativos e avaliamos continuamente os impactes ambientais que resultam da nossa actividade. A partir desta avaliação definimos os objectivos ambientais que são materializados nos programas de melhoria.

A Gerência delega na Direcção Geral a coordenação de todas as actividades relacionadas com a implementação e manutenção do Sistema Integrado de Gestão, que também assegura os meios para o cumprimento de objectivos. O responsável pela Qualidade, Ambiente e Segurança planeia e gere os recursos e as respectivas actividades em termos operacionais e humanos em matéria de Ambiente, e verifica a implementação dos Programas de Gestão Ambiental.

Mas a Gestão Ambiental pretende ser interactiva e participada a todos os níveis da organização através da motivação e envolvimento dos colaboradores. Por isso, é nossa intenção assegurar que este processo permita também desenvolver a consciência ambiental em cada um dos colaboradores, reflectindo na acção, desde os pequenos gestos do dia-a-dia até às grandes mudanças estruturantes, o nosso compromisso com o ambiente, fazendo com que todos estejam implicados nesta vontade de fazer melhor todos os dias. Essa vontade é mais do que uma exigência: é uma missão para cada um de nós.

Para consolidar esta consciência ambiental, asseguramos que os aspectos ambientais significativos, o desempenho e os objectivos são comunicados e explicados, e que todos estão sensibilizados e partilham a causa ambiental. A divulgação de informação relevante aos vários níveis da organização é feita de forma personalizada, nomeadamente através de formação periódica a todos os colaboradores, através da Declaração Ambiental e/ou afixação em vários locais da empresa. O retorno de informação dos colaboradores é incentivado pelo responsável da Qualidade, Ambiente e Segurança, de uma forma personalizada ou pela participação através de uma caixa de sugestões.

Relativamente às restantes partes interessadas, nomeadamente as externas à empresa, o objectivo principal é o de assegurar um adequado nível de informação sobre a actividade para que possam participar neste processo.

A Declaração Ambiental é o meio privilegiado para garantir que a informação relevante está acessível. Por isso disponibilizamos em suporte papel sempre que solicitado, e em suporte informático, com acesso livre, desde a nossa página na internet. A Declaração Ambiental sistematiza os aspectos ambientais significativos, avaliado o desempenho ambiental e estabelecidos novos objectivos, sendo revista anualmente ou sempre que existam alterações nas actividades que o justifiquem.

Mas o nosso compromisso vai um pouco mais longe, tentando desencadear acções que permitam sensibilizar os nossos parceiros, a montante e a jusante, para este compromisso com o ambiente, e facilitar a sua participação activa. Como exemplo destacamos a auscultação da satisfação dos nossos clientes relativamente ao desempenho ambiental da BOIALVO, e a sensibilização dos prestadores de serviços para regras ambientais.

Para tornar mais transparente e aberta a interacção com os cidadãos e a comunidade, estamos disponíveis para proporcionar visitas às nossas instalações industriais, permitindo demonstrar toda a gestão ambiental implementada.

O sistema é auditado periodicamente, interna ou externamente, o que permite avaliar a sua conformidade com as normas ISO 14001 / EMAS, com a Política Ambiental e restantes documentos relevantes.

A BOIALVO mantém um procedimento para resposta em situações de emergência, que é abrangente de alguns dos aspectos ambientalmente mais relevantes.

2.3. Aspectos Ambientais Significativos



A metodologia seguida para a avaliação dos Aspectos Ambientais começa pela identificação de Aspectos Ambientais (AA), isto é, elementos das suas actividades, produtos ou serviços susceptíveis de provocar impactes ambientais.

Podem ser aspectos com incidência directa (aspectos ambientais directos, isto é, aqueles sobre os quais a BOIALVO tem o controlo da gestão, (ex. efluentes gasosos, líquido, resíduos), ou de incidência indirecta (aspectos ambientais indirectos, por exemplo emissões gasosas da cogeração ou do transporte de produtos), sobre os quais não possuímos controlo da gestão, mas que tentamos influenciar.

Os aspectos ambientais são considerados significativos de acordo com:

- Severidade/Perigosidade - Representa a gravidade do impacte ambiental, diz respeito ao efeito independentemente da quantidade;
- Magnitude - Representa a dimensão do impacte ambiental, nomeadamente em termos da quantidade ponderada pela gravidade do(s) seu(s) efeito(s);
- Frequência/Probabilidade - Representa a frequência/probabilidade de determinado aspecto (causa) poder ocorrer;
- Controlo Ambiental - Representa a capacidade de controlar determinado impacte ambiental ou de resposta em caso de emergência.

A avaliação da significância dos impactes ambientais é determinada pela soma das classificações atribuídas a cada parâmetro, considerando-se Aspectos Ambientais Significativos os que apresentam uma significância igual ou superior a 14. Aspectos Ambientais para os quais exista requisito legal aplicável, seja resultado da legislação, decorrente da Licença Ambiental nº 90/2007 ou de eventuais reclamações, são sempre considerados Significativos.

Após ponderação dos Aspectos Ambientais directos e indirectos das actividades, produtos e serviços da Cerâmica de Boialvo em situações normais, especiais e de emergência, foram considerados como significativos os seguintes aspectos directos:

- Consumo de Energia (Electricidade, gás natural e combustíveis);
- Consumo de Água;
- Consumo de Matérias-Primas;
- Emissões para a Atmosfera;
- Emissão de Ruídos e Vibrações;
- Produção de Resíduos;
- Descargas de Águas Residuais dos Separadores de Hidrocarbonetos;
- Derrame de Combustível;
- Efluentes Domésticos encaminhados para as fossas sépticas.

Foram ainda considerados os seguintes aspectos indirectos:

- Modificação da Paisagem, associado à extracção de matérias-primas;
- Consumo de Energia, associado aos transportes de matérias-primas e produto acabado;
- Operações de Manutenção com Solventes
- Consumo de Energia (Nafta), associado à cogeração;
- Emissões para a Atmosfera, associados à cogeração;
- Derrames de Nafta e Óleos, associados à cogeração.

Para minimização do impacte ambiental de cada aspecto significativo podem ser estabelecidas diversas formas de gestão: estabelecimento de programas de melhoria com objectivos definidos, definição de procedimentos de monitorização e actuação, formação e sensibilização, entre outros. O desempenho ambiental da BOIALVO é demonstrado através da apresentação de valores de consumo ou emissão relativos aos principais aspectos ambientais.

3. Enquadramento Legal

A actividade da Cerâmica de BOIALVO está sujeita a requisitos legais ao nível ambiental, em grande parte enquadrada pela Licença Ambiental n.º 90/2007.

ÁGUA	Situação	Enquadramento Legal
Efluentes Industriais: Descarga de Águas Residuais no Domínio Hídrico	Autorizada a utilização de domínio hídrico para descarga de águas residuais tratadas (separadores de hidrocarbonetos). Monitorização anual das emissões para a água para os parâmetros: pH, sólidos suspensos totais (SST), carência química de oxigénio (CQO) e óleos minerais. Cumprimento do VLE.	Licença Ambiental n.º 90/2007
Efluentes Domésticos: Descarga de Águas Residuais Domésticas	Recolhidas em redes de drenagem e encaminhadas para fossas estanques, sendo removidas periodicamente pela Câmara Municipal de Anadia.	
Captação de Água	Captação subterrânea para utilização sanitária e industrial, autorizada para 500 m ³ / mês e consumo máximo anual estimado de 6.000 m ³ .	

RESÍDUOS	Situação	Enquadramento Legal
Operações de Gestão de Resíduos	Identificação, triagem, transporte e encaminhamento de resíduos para operadores licenciados, privilegiando as opções de reciclagem e outras formas de valorização. Autorização para proceder à operação de gestão de resíduos R13 código LER 101208 gerados na instalação. A instalação coloca produtos embalados no mercado, tendo aderido ao Sistema Integrado de Gestão de Resíduos de Embalagens (SIGRE) através de contrato estabelecido com a Sociedade Ponto Verde.	Licença Ambiental n.º 90/2007 DL 366-A/97
Controlo dos Resíduos Produzidos	Através do SIRER são preenchidos, por via electrónica, os mapas de resíduos produzidos na instalação. Até 31 de Março de 2009 devem ser preenchidos os mapas relativos aos anos de 2007 e 2008.	DL 178/2006, Portaria 1408/2006 alterada pela Portaria 320/2007 e Portaria 249-B/2008

AR	Situação	Enquadramento Legal
Emissões Gasosas		
- Forno Túnel (FF1)	Monitorização Bianual de F ⁻ e Cl ⁻ e Trienal de partículas, compostos orgânicos, NOx e CO. Cumprimento dos VLE.	
- Estufas (FF2 a FF14)	Monitorização Trienal de partículas, compostos orgânicos, NOx e CO. As fontes FF12 a 14 não se encontram em funcionamento. Cumprimento dos VLE.	Licença Ambiental n.º 90/2007
- Despoeiramento (FF15)	Monitorização Trienal de partículas. Cumprimento dos VLE.	
Chaminés	Todas as fontes fixas apresentam altura adequada à correcta dispersão dos poluentes, com autorização da existência de dispositivo do tipo cone invertido nas chaminés dos secadores.	
Nova fonte fixa (Pré-Forno)	Foi solicitado número de cadastro e parecer sobre o enquadramento face à Licença Ambiental.	DL 78/2004
CELE - Comércio Europeu de Licenças de Emissão	Esta abrangida pelo PNALE, possui o TEGEE n.º 128.02 II, para o período 2008-2012. Anualmente deve elaborar o Relatório de Emissão de GEE e submeter a um verificador CELE.	DL 233/2004, alterado pelo DL 243-A/2004, DL 230/2005 e DL 72/2006.

ENERGIA	Situação	Enquadramento Legal
Sistema de Gestão de Consumos Intensivos de Energia	A empresa está isenta, desde 2008, da aplicação do Sistema de Gestão dos Consumos Intensivos de Energia, por estar sujeita ao PNALE.	DL 71/2008

RUÍDO	Situação	Enquadramento Legal
Monitorização Periódica do Ruído Ambiental	Efectuada monitorização em 2008, cumprindo os critérios de incomodidade e de exposição máxima nos períodos diurno, entardecer e nocturno. A empresa encontra-se em zona não classificada. Caso não se verifiquem alterações na instalação, a periodicidade de monitorização é de 5 anos.	Licença Ambiental n.º 90/2007

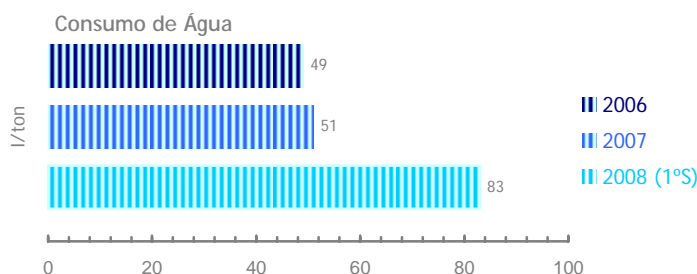
4. Desempenho Ambiental

O desempenho ambiental relativo aos aspectos identificados como ambientalmente significativos refere-se aos últimos anos disponíveis. Sempre que possível serão apresentados os resultados do 1º Semestre de 2008. Estes resultados estão condicionados por uma paragem não programada que teve início no 1º Semestre e se prolongou para o 2º Semestre de 2008, em resultado da conjuntura desfavorável que o sector da construção civil atravessa.

4.1. Consumos

Para além da água e combustíveis utilizados, alvo de avaliação em termos de desempenho ambiental pelo seu consumo, a BOIALVO utiliza como matérias-primas principais vários materiais argilosos e inertes, e matérias subsidiárias, particularmente os materiais de embalagem (estes últimos avaliados pelos resíduos gerados). A BOIALVO transmite aos seus fornecedores os requisitos ambientais e de segurança que considera importantes na selecção dos produtos a utilizar.

4.1.1. Água



O processo produtivo representa o consumo mais significativo de água, sendo a quantidade de água para consumo doméstico pouco expressiva. A redução do consumo de água é um esforço permanente e tem sido objecto de acções que vão desde a sensibilização dos utilizadores à implementação de soluções técnicas, como por exemplo utilização de equipamentos automáticos para regulação de humidade na operação de conformação.

O consumo de água evidencia variações em função das condições meteorológicas (Verão/Inverno), uma vez que o armazenamento de matérias primas é maioritariamente feito ao ar livre. O valor registado no 1º Semestre de 2008 resulta, em grande parte, da necessidade de humidificar a pasta pré-preparada acondicionada nos silos de armazenamento durante o período de paragem.

É objectivo da BOIALVO continuar a minimizar a quantidade de água introduzida na operação de conformação, através da optimização de processos, com impacte indirecto nos consumos energéticos das operações de processamento térmico subsequente, nomeadamente a secagem.

A utilização do domínio hídrico para captação de águas subterrâneas, recorrendo a um poço de 70 m de profundidade equipado com equipamento elevatório, está autorizada para volumes máximos mensais de extracção (VMEA) de 500 m³ (Licença Ambiental n.º 90/2007). A tabela seguinte permite verificar a conformidade desta condição.

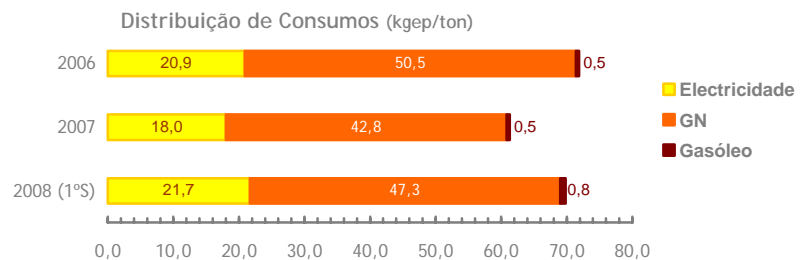
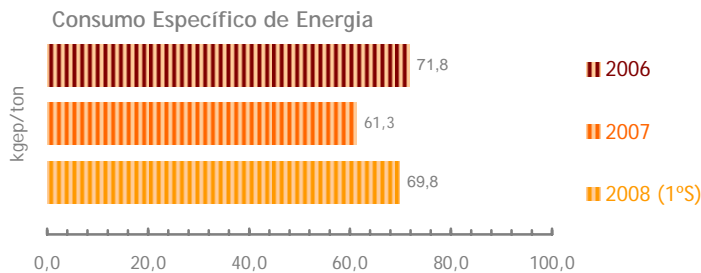
Consumo de Água [m ³]	Jan	Fev	Mar	Abr	Mai	Jun	Jul	Ago	Set	Out	Nov	Dez	VMEA
2006	78	90	88	143	205	244	43	469	258	254	264	235	
2007	255	244	227	299	288	252	193	0	191	437	467	208	500/mês
2008	271	267	431	311	142	119							

Nota: O valor de Setembro de 2007 foi estimado devido à necessidade de calibração do DMM.

4.1.2. Energia

A BOIALVO é uma empresa consumidora intensiva de energia, utilizando como principais fontes de energia electricidade, gás natural e gasóleo. Dado que consome acima dos 1000 tep/ano, a BOIALVO estava abrangida pelo RGCE (Regulamento de Gestão dos Consumos de Energia), tendo realizado uma auditoria energética e aprovado o Plano de Racionalização dos Consumos de Energia 2006-2010, e elaborado os Relatórios de Progresso Anual para controle da sua execução e progresso. Face ao actual enquadramento legal, a empresa encontra-se isenta da aplicação do SGCI (Sistema de Gestão de Consumos Intensivos de Energia) por estar sujeita ao PNALE - Plano Nacional de Atribuição de Licenças de Emissão de CO₂.

Os valores de consumo energético específico foram recalculados para uma base de produção líquida, conforme recomendação do SGCI. Nos gráficos seguintes apresenta-se a evolução do consumo específico em função dos consumos de gás natural, electricidade e gasóleo.

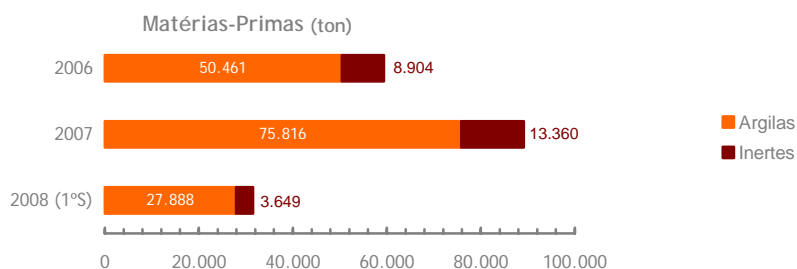


Para 2007 foi estipulada um meta de redução de consumos de recursos de electricidade (toda a unidade fabril) e gás natural (forno túnel, câmaras de secagem e forno de retractibilização) de 5% face a 2006. Essa redução ultrapassou o objectivo fixado, tendo atingido um valor global próximo dos 15%.

O aumento do consumo específico de energia no 1º semestre de 2008, é justificado por várias situações excepcionais: o coeficiente de trabalho (diminuição do grau de utilização da capacidade instalada, irregularidade de funcionamento e arranques/paragens de produção efectuadas) e a percentagem de desperdício gerado. Para além de algumas dificuldades na optimização de condições de funcionamento em algumas tipologias, estes valores estão ainda afectados pelo ensaio, em condições semi-industriais de novos produtos, não contabilizados para efeitos de produção líquida (vendável).

4.1.3. Matérias-Primas

Os consumos de materiais utilizados na composição cerâmica são estabelecidos em função das características técnicas e tecnológicas desejadas, sendo influenciados pelo nível de desperdícios de produção gerados, mas dado que se trata de matérias-primas naturais também pelas sua características (nomeadamente perda ao rubro e humidade). Os valores de consumo apresentados no gráfico seguinte reflectem, de forma mais sensível, o nível de utilização da capacidade instalada nos períodos considerados.



4.2. Emissões

4.2.1. Emissões Gasosas

As emissões gasosas associadas à actividade industrial da BOIALVO são determinadas com base em amostragens pontuais, com Valores Limite de Emissão (VLE) e Frequência de Monitorização definidos de acordo com a Licença Ambiental n.º 90/2008. Interessa neste ponto reter que a monitorização realizada a cada uma das fontes de emissão evidencia o cumprimento dos VLE para todos os parâmetros, conforme evidenciam as tabelas seguintes.

Emissões Gasosas Forno	Unid.	2006		2007		2008	VLE	Freq. Monitor.
		1ª	2ª	1ª	2ª	1ª		
FF1	mg/Nm ³	1ª	2ª	1ª	2ª	1ª		
Compostos Inorgânicos Fluorados (F)		2,4	9,4	17,6	6,0	25	30	Bianual
Compostos Inorgânicos Clorados (Cl)		< l.q.	< l.q.	5,8	< l.q.	2	30	Bianual
Óxidos de Azoto (NOx)		32,3	10,9	44,3	42,0	66	250	Trienal
Monóxido de Carbono (CO)		102	318	39	64	31	1000	Trienal
Compostos Orgânicos		1,6	27,9	9,2	5,0	3	50	Trienal
Partículas		33,7	< l.q.	< l.q.	< l.q.	< l.q.	150	Trienal

Nota: l.q. - limite de quantificação.

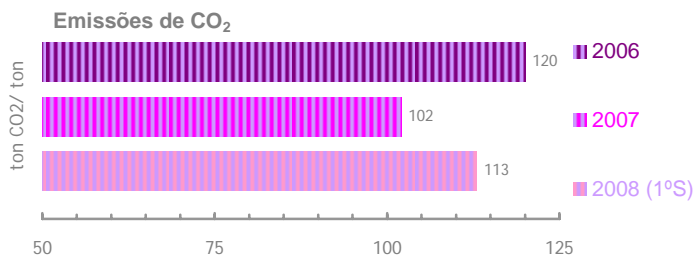
Emissões Gasosas Estufas - Câmaras de Secagem	Unid.	Partículas	Compostos Orgânicos	Óxidos de Azoto (NOx)	Monóxido de Carbono (CO)
1ª Campanha 2005	mg/m ³	n.a.	1,7	<2,1	<1,3
FF2 2ª Campanha 2005		<l.q.	31,9	n.d.	51
1ª Campanha 2008		<l.q.	0,6	<l.d.	2,4
FF3 1ª Campanha 2005		n.a.	5,0	<2,1	5,9
2ª Campanha 2005		<l.q.	6,9	n.d.	4
1ª Campanha 2008		<l.q.	0,6	<l.d.	<l.d.
FF4 1ª Campanha 2005		n.a.	9,5	<2,1	26,3
2ª Campanha 2005		<l.q.	5,1	n.d.	n.d.
1ª Campanha 2008		<l.q.	0,5	<l.d.	<l.d.
FF5 1ª Campanha 2005		100,8	29,4	44,0	70,0
1ª Campanha 2008		<l.q.	1,3	<l.d.	<l.d.
FF6 1ª Campanha 2005		n.a.	46,5	29,2	89,2
1ª Campanha 2008		<l.q.	0,8	<l.d.	3
FF7 1ª Campanha 2005		n.a.	17,4	22,5	22,7
1ª Campanha 2008		<l.q.	1,5	<l.d.	<l.d.
FF8 1ª Campanha 2005		n.a.	4,9	<2,1	<1,3
1ª Campanha 2008		<l.q.	1,7	<l.d.	20
FF9 1ª Campanha 2005		n.a.	<4,4	2,1	11,9
1ª Campanha 2008		51	1,7	<l.d.	12
FF10 1ª Campanha 2005		n.a.	<5,4	3,0	1,2
1ª Campanha 2008	<l.q.	1,9	<l.d.	2	
FF11 1ª Campanha 2005	n.a.	2,9	2,3	8,0	
1ª Campanha 2008	<l.q.	0,9	<l.d.	10	
VLE	mg/m ³	150	50	1500	1000
Freq. Monitorização		Trienal	Trienal	Trienal	Trienal

Nota: l.q. - limite de quantificação; l.d. - limite de detecção; n.a. - não avaliado; n.d. - não detectado.

Emissões Gasosas Sistema de Despoeiramento		Unid.	Partículas	VLE	Freq. Monitorização
FF15	1ª Campanha 2005	mg/m ³	8	150	Trienal
	2ª Campanha 2005		<l.q.		
	1ª Campanha 2008		26		

Nota: l.q. - limite de quantificação.

A monitorização das emissões de CO₂ é efectuada com base nos consumos de combustíveis e de acordo com a metodologia de cálculo definida no CELE (Comércio Europeu de Licenças de Emissão). Os valores de emissão específica de CO₂/ton foram recalculados para uma base de produção líquida.



Para 2007 foi estabelecido um objectivo de redução das emissões específicas de CO₂ de 5% face ao valor de 2006, em linha com o objectivo de redução dos consumos específicos de gás natural.

Apesar de se ter ultrapassado esse objectivo, tendo atingido uma redução de 15%, no 1º semestre de 2008 verificou-se uma redução das emissões totais mas um aumento das emissões específicas, resultado da redução de actividade e da percentagem de desperdícios gerados na produção, conforme oportunamente exposto aquando da análise do desempenho energético.

4.2.2. Efluentes Líquidos

Na BOIALVO, as águas residuais consideram os efluentes industriais e domésticos. As águas residuais industriais consistem em águas pluviais contaminadas com hidrocarbonetos e apresentam dois pontos de descarga. A monitorização destes pontos é feita anualmente e compreende os seguintes parâmetros: pH, Sólidos Suspensos Totais (SST), Carência Química de Oxigénio (CQO) e Óleos Minerais. Os resultados obtidos em 2008 confirmam a conformidade com os valores limite de emissão (VLE).

Águas Residuais Industriais	Unidades	2008		VLE
		LT1	LT2	
Separadores de Hidrocarbonetos				
pH	Sorensen	7,3	7,8	6 - 9
SST	mg/l	15	<5	60
CQO	mg/l O ₂	<25	<25	150
Óleos Minerais	mg/l	<5	<5	15

As águas residuais domésticas são recolhidas em duas fossas estanques com capacidade total de 23m³, tendo sido removidas periodicamente pela Câmara Municipal de Anadia.

4.2.3. Resíduos

Um dos objectivos estabelecidos para 2007 divide-se em:

- gestão ambientalmente correcta dos resíduos óleos e hidrocarbonetos, avaliado percentualmente pela quantidade de óleo valorizado relativamente à quantidade de óleo produzido;
- recolha selectiva e valorização do resíduo plástico, avaliado percentualmente pela quantidade de plástico valorizado relativamente à quantidade de resíduo produzido;
- recolha selectiva e valorização do resíduo papel, avaliado percentualmente pela quantidade de papel valorizado relativamente à quantidade de papel produzido.

Estes objectivos foram integralmente cumpridos, permitindo aferir as boas práticas de gestão de resíduos na empresa. Adicionalmente, é possível verificar que a BOIALVO privilegia a valorização dos resíduos gerados.

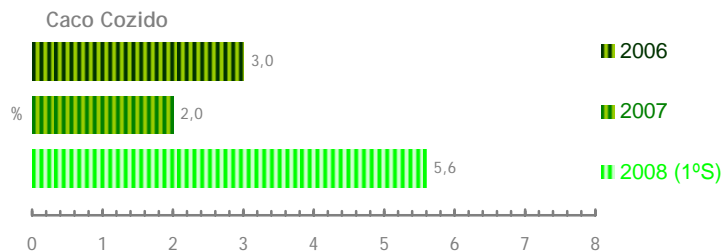
Apresenta-se no quadro seguinte o resumo dos resíduos em 2007 e 1º Semestre de 2008.

Resíduo	Código LER	Unid.	Destino	2007	2008 (1S)
Caco cozido	101208		R13	1.245	1.093
Cacos Secos, Partículas e Poeiras	101203 + 101201		R5	2.609	1.630
Óleos Sintéticos Motores, Transm.Lub.	130208		R9	0,623	0
Outros Solventes e Misturas de Solventes	140603		R13	0,0213	0,032
Absorventes, Mat. Filtrantes (Filtros...)	150202	ton	D15	0,04	0,0
Embalagens de Papel e Cartão	150101		R13	0,62	0,08
Embalagens de Plástico	150102		R13	5,3	1,2
Lâmpadas Fluorescentes e Res. Mercúrio	200121		R4	0,0016	0
Toner e Tintas de Impressão	080313 + 080308 + 080318		R3/R11	0,0035	0,010
Ferro e Aço	170405		R4	0	5,8

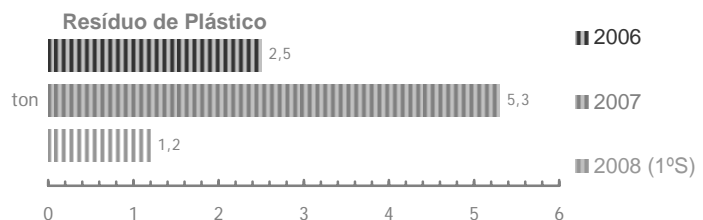
Nota: D - Operações de Eliminação de Resíduos; R - Operações de Valorização de Resíduos [Portaria n.º. 209/2004 de 3 de Março].

Como em anos anteriores, os desperdícios de produção antes e depois do processamento térmico constituem os principais resíduos produzidos. Apesar de uma parte significativa destes materiais poder ser reutilizada no processo (como é o caso dos resíduos antes do processamento térmico), outra parte poderá ser reciclada ou depositada no solo (cacos cozidos), pelo que se opta pelo seu armazenamento intermédio. A redução de valor verificada em 2007 em parte é justificada pela não contabilização dos desperdícios de moldagem (nomeadamente aparas e desperdícios associados ao arranque dos equipamentos) que, atendendo à definição de reutilização no DL n.º 178/2006, são reincorporados no processo de fabrico sem alteração física substancial. Os valores obtidos para 2008 têm carácter excepcional e não reflectem os padrões de desempenho normalmente verificados, estando penalizados pelos índices de quebras em seco e cozido registados, e condicionados pelos arranques/paragens de produção em resultado da redução da actividade registada, o que não permitiu a sua diluição no semestre.

O gráfico seguinte reflecte a evolução percentual das quebras de produtos após processamento térmico.



Para avaliar a eficiência com que são geridos os materiais de embalagem, pode utilizar-se a quantidade de resíduos de plástico.



Os valores registados reflectem, em parte, a necessidade de reembalagem de produtos em resultado da menor rotação de stock verificada. De facto, e face à retracção na procura no sector da construção civil, o tempo de armazenamento do produto final aumentou significativamente. Apesar do plástico utilizado ter protecção UV, é normal que se verifique alguma deterioração da embalagem, com necessidade de reembalagem aquando da expedição. A irregularidade dos resíduos de plástico gerados reflecte esta situação, e apesar de ter sido controlada durante o 1º Semestre de 2008, é expectável que possa sofrer um agravamento que será desfasado no tempo em função do tempo de residência do material em parque.

4.2.4. Equipamentos de Refrigeração

Na BOIALVO existem equipamentos que contêm gases de refrigeração, caracterizados do seguinte modo:

Substância	Quantidade	Tipo de Equipamento	Nº de Equipamentos	Data de Fabrico	Potência
R407c	n.d.	Ar Condicionado	2	2003	Cooling - 2740 W Heating - 2940 W
R410a	n.d.		1	2004	Cooling - 1045 W Heating - 1055 W
R410a	n.d.		6	2003	Cooling - 700 W Heating - 835 W
R407c	1,200 kg	Frigorífico	1	-	1700 W
R134a	0,110 kg		1	-	98,7 W
R134a	0,042 kg	Bebedouro	1	2004	612 W
R134a	0,042 kg		1	2004	112 W
R134a	0,600 kg		1	2002	900 W

Estes equipamentos possuem os fluídos R140a, R407c e R134 que são gases regulamentados pelo Regulamento (CE) n.º 842/2006 de 17 de Maio de 2006.

4.3. Ruído Ambiental

A avaliação de ruído efectuada em 2008 permitiu verificar a conformidade legal, cumprindo simultaneamente os limites para o “critério de exposição máxima” e “critério de incomodidade”, para todos os períodos de referência (diurno, entardecer e nocturno). Os valores obtidos estão resumidos na tabela seguinte.

Critério de Incomodidade		Ponto 1	Ponto2	Limite Admissível
L _{Aeq} amb - L _{Aeq} res [dB(A)]	Diurno	2	3	5
	Entardecer	1	3	4
	Nocturno	3	1	3
Critério de Incomodidade		Ponto 1	Ponto2	Limite Admissível
L _{den}	[dB(A)]	53	45	63
L _n	[dB(A)]	46	38	53

Nota: L_{Aeq}amb - Ruído em Funcionamento; L_{Aeq}res - Ruído Residual; L_{den} - Indicador de Incomodidade Global; L_n - Indicador de Ruído Nocturno;
 Ponto 1 - Situado a Norte da Unidade, junto das duas habitações mais próximas [N40°29'54.64; W8°22'54.32];
 Ponto 2 - Situado a SE da Unidade, junto de uma habitação [N40°29'43.91; W8°22'48.86].

5. Objectivos e Metas Ambientais 2008

Aspecto Ambiental	Consumo de recursos de electricidade (toda a unidade fabril) e gás natural (forno túnel, câmaras de secagem e forno de retractibilização).
Objectivo	Redução do consumo específico de electricidade e gás natural
Meta	5 % face aos valores de 2007
Indicador	$\frac{\text{Valor de consumo (kWh, tep)}}{\text{Produção Líquida (ton material cozido)}} \times 100$
Prazo	Dezembro de 2008

Aspecto Ambiental	Emissões para a atmosfera (forno túnel, câmaras de secagem e forno de retractibilização).
Objectivo	Redução das emissões específicas de CO ₂
Meta	5 % face ao valor de 2007
Indicador	$\frac{\text{Emissão de CO}_2 \text{ (kg CO}_2\text{)}}{\text{Produção Líquida (ton material cozido)}} \times 100$
Prazo	Dezembro de 2008

Aspecto Ambiental	Produção de resíduos (óleos usados da manutenção, plástico retráctil da embalagem e papel dos serviços administrativos).
Objectivo	Gestão ambientalmente correcta dos resíduos
Meta	100 %
Indicador	$\frac{\text{Quantidade óleo usado valorizado (l)}}{\text{Quantidade óleo usado produzido (l)}} \times 100$ $\frac{\text{Quantidade plástico valorizado (kg)}}{\text{Quantidade plástico produzido (kg)}} \times 100$ $\frac{\text{Quantidade papel valorizado (kg)}}{\text{Quantidade papel produzido (kg)}} \times 100$
Prazo	Dezembro de 2008

6. Documentação de referência

Manual da Qualidade.

Norma NP EN ISO 9001:2000 - Sistemas de Gestão da Qualidade.

Norma NP EN ISO 14001:2004 + Emenda 1:2006 - Sistemas de Gestão Ambiental

Regulamento (CE) nº. 761/2001 de 19 de Março, alterado pelo Regulamento (CE) nº. 196/2006 de 03 de Fevereiro.

Licença Ambiental nº 90/2007.

7. Contactos

Para qualquer comentário, sugestão ou esclarecimento, por favor contacte:

Responsável QAS [qas@ceramicaboialvo.pt]

Cerâmica de BOIALVO, Lda.

Rua da Tapada - Boialvo

3780-402 AVELÃS DE CIMA


[T] +351 231 522 553 / 231 510 230

[F] +351 231 522 382

[E] ceramica.boialvo@ceramicaboialvo.pt

[W] www.ceramicaboialvo.pt

8. Verificador Ambiental



Certificado de Conformidade PT08/02401

Cerâmica de Boialvo, Lda.

Rua da Tapada – Boialvo
3780-402 AVELÃS DE CIMA

Foi auditado e cumpre com os requisitos do
Has been assessed as meeting the requirements

Sistema Comunitário de Eco-Gestão e Auditoria (EMAS) – Regulamento (CE) n.º 761/2001
Eco-Management and Audit Scheme (EMAS)

Âmbito da Verificação
Scope of Verification

Fabricação de Materiais Cerâmicos Estruturais para Construção.

Verificação e Validação da Declaração

A **SGS International Certification Services**, acreditada para Verificação EMAS com o número **PT – V- 0003**, confirma que após a análise da documentação, dados e informação dos procedimentos da organização e verificados durante o processo EMAS, que:

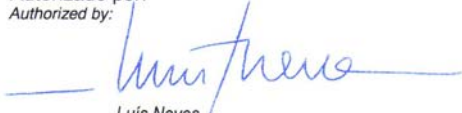
- **O Levantamento Ambiental, quando aplicável, Sistema de Gestão Ambiental, Programa de Auditoria Ambiental e Declaração Ambiental cumprem com os requisitos do Regulamento (EMAS)**
- **A Declaração Ambiental é fiável, credível e exacta quanto às informações e dados dela constantes.**

Este Certificado de Conformidade é válido desde
This certificate is valid from
18 de Dezembro de 2008 até 22 de Setembro de 2011
18th December of 2008 until 22nd September of 2011
Auditoria de Renovação a realizar antes de 28 de Abril de 2011
Re certification audit due before 28th April of 2011


1.^a Declaração Ambiental Validada em
1st Environmental Statement validated in
Setembro de 2005
Setembro de 2005

A organização fica sujeita à verificação anual dos elementos exigidos para o registo no EMAS e quaisquer novos elementos actualizados da Declaração Ambiental ficam sujeitos à validação periódica, não ultrapassando os 12 meses entre cada validação.

Autorizado por:
Authorized by:



Luis Neves
 Direcção de Certificação
Certification Management



Patricia Pereira

PTD5061 – v011 – Nov 2004

SGS ICS, Pólo Tecnológico de Lisboa Lote 6, Pisos 0 e 1 1600-546 Lisboa t +351 217 104 200 f +351 217 157 520 www.pt.sgs.com
 Serviços Internacionais de Certificação, Lda. Rua Veloso Salgado, 583/587 4450-801 Leça da Palmeira t +351 229 994 584 f +351 229 994 590 sgsics.portugal@sgs.com
 Capital Social 500.000 Euros · Reg. Com. de Lisboa com o nº 08796/981022 · contribuinte nº 504 254 960

Member of the SGS Group (Société Générale de Surveillance)

Página 22 de 22

Organização: Cerâmica de Boialvo, Lda.

Local: Rua da Tapada – Boialvo
3780-402 AVELÃS DE CIMA

Organismo de Verificação: SGS ICS, Lda
Número: PT – V 0003

Verificador: Sofia de Brito
Número: 019-07-EMAS

EMAS - ARTIGO 3.º ponto 2 alínea c) : VALIDAÇÃO DA DECLARAÇÃO

Controlo Formal

A Declaração Ambiental contém as informações constantes do Anexo III 3.2:

<u>Item</u>	<u>Descrição</u>
a) <input checked="" type="checkbox"/>	Descrição clara e inequívoca da organização que solicita o registo EMAS e um resumo das suas actividades, produtos e serviços, bem como das suas relações com qualquer organização-mãe, caso exista.
b) <input checked="" type="checkbox"/>	A política ambiental da organização e uma descrição sumária do seu sistema de gestão ambiental.
c) <input checked="" type="checkbox"/>	Uma descrição de todos os aspectos ambientais, directos e indirectos, que resultam dos impactes ambientais significativos da organização, bem como de uma explicação da relação entre a sua natureza e aqueles impactes.
d) <input checked="" type="checkbox"/>	Uma descrição dos objectivos e metas ambientais e a sua relação com os aspectos e impactes ambientais significativos.
e) <input checked="" type="checkbox"/>	Um resumo dos dados disponíveis sobre o comportamento da organização relativamente aos seu objectivos e metas ambientais definidos para os impactes ambientais significativos. O resumo inclui valores das emissões poluentes, produção de resíduos, consumo de MP's, consumos de energia e água, ruído e outros aspectos indicados no Anexo IV. Os dados permitem uma comparação anual que possibilitam determinar a evolução do comportamento ambiental.
f) <input checked="" type="checkbox"/>	Factores relacionados com o comportamento ambiental, incluindo o comportamento em face das disposições legais referentes aos impactes ambientais significativos.
g) <input checked="" type="checkbox"/>	Estão incluídos o nome e número da acreditação do OV e a data de validação.

Data : 2008-12-18


Luis Neves

Direcção de Certificação
Certification Management


Patricia Pereira