



GOVERNO DO ESTADO DE MINAS GERAIS

Secretaria de Estado de Meio Ambiente e Desenvolvimento Sustentável

SUPRAM SUL DE MINAS - Diretoria Regional de Regularização Ambiental

Parecer nº 170/SEMAP/SUPRAM SUL - DRRA/2021

PROCESSO Nº 1370.01.0027858/2021-48

Parecer Único de LAS/RAS nº 170/SEMAP/SUPRAM SUL - DRRA/2021

Nº Documento do Parecer Único vinculado ao SEI: 30157051

PA COPAM Nº: 2412/2021	SITUAÇÃO: Sugestão pelo deferimento
------------------------	-------------------------------------

EMPREENDEDOR:	APLA INDUSTRIA E COMERCIO DE RECICLADOS LTDA	CNPJ:	07.957.679/0001-50
EMPREENDIMENTO:	APLA INDUSTRIA E COMERCIO DE RECICLADOS LTDA	CNPJ:	07.957.679/0001-50
MUNICÍPIO(S):	São Sebastião do Paraíso	ZONA:	Urbana
COORDENADAS GEOGRÁFICAS (DATUM):	LAT/Y: 20°55'49.658"S	LONG/X: 46°58'33.606	

CRITÉRIO LOCACIONAL INCIDENTE:

- Não há incidência de critério locacional .

CÓDIGO: PARAMETRO:	ATIVIDADE PRINCIPAL DO EMPREENDIMENTO (DN COPAM 217/17):	CLASSE	CRITÉRIO LOCACIONAL
F-01-01-7 Área útil: 0,9ha	Central de recebimento, armazenamento, triagem e/ou transbordo de embalagens plásticas usadas de óleos lubrificantes com ou sem sistema de picotagem ou outro processo de cominuição, e/ou filtros de óleo		

		lubrificante		
CÓDIGO	PARAMETRO:	DEMAIS ATIVIDADES DO EMPREENDIMENTO (DN COPAM 217/17):		
F-01-01-6	Área útil: 0,9ha	Central de recebimento, armazenamento, triagem e/ou transbordo de sucata metálica, papel, papelão, plásticos ou vidro para reciclagem, contaminados com óleos, graxas ou produtos químicos, exceto agrotóxicos.	3	0
F-05-02-9	Capacidade instalada: 4 ton/dia	Reciclagem de plásticos com a utilização de processo de reciclagem a base de lavagem com água		
CONSULTORIA/RESPONSÁVEL TÉCNICO:		REGISTRO:		
Andrea Janaine Lopes Felix - eng. ambiental SGA Consultoria e Engenharia Ambiental		CREA/MG 155693D / ART nº 20210166764		
AUTORIA DO PARECER		MATRÍCULA	ASSINATURA	
Shalimar da Silva Borges		1.380.365-5		
De acordo: Renata Fabiane Alves Dutra Diretora Regional de Regularização Ambiental		1.372.419-0		



Documento assinado eletronicamente por **Shalimar da Silva Borges, Servidor(a) Público(a)**, em 28/05/2021, às 16:35, conforme horário oficial de Brasília, com fundamento no art. 6º, § 1º, do [Decreto nº 47.222, de 26 de julho de 2017](#).



Documento assinado eletronicamente por **Renata Fabiane Alves Dutra, Diretor(a)**, em 28/05/2021, às 16:35, conforme horário oficial de Brasília, com fundamento no art. 6º, § 1º, do [Decreto nº 47.222, de 26 de julho de 2017](#).



A autenticidade deste documento pode ser conferida no site http://sei.mg.gov.br/sei/controlador_externo.php?



[acao=documento_conferir&id_orgao_acesso_externo=0](#), informando o código verificador **30138384** e o código CRC **9BF69FCA**.

Referência: Processo nº 1370.01.0027858/2021-48

SEI nº 30138384



Parecer Técnico de LAS/RAS nº 170/SEMAD/SUPRAM SUL - DRRA/2021

O empreendimento APLA INDUSTRIA E COMERCIO DE RECICLADOS LTDA pretende ampliar suas atividades e atuar no ramo de central de recebimento, armazenamento, triagem e/ou transbordo de embalagens plásticas usadas de óleos lubrificantes com ou sem picotagem, exercendo suas atividades no município de São Sebastião do Paraíso - MG.

O imóvel está localizado em zona urbana em uma Chácara denominada Santa Maria, com coordenadas geográficas de referência: lat 20°55'49.658"S e long 46°58'33.606"O. O empreendimento era considerado zona rural anteriormente conforme a matrícula nº 19724, junto ao CRI Comarca de São Sebastião do Paraíso, no entanto foi apresentada uma certidão emitida pela Secretaria de Planejamento e Gestão datada de 27/03/2017 que comprova que atualmente o local é considerado zona urbana.

Em 18/05/2021 foi formalizado na Supram Sul de Minas, o processo administrativo eletrônico de licenciamento ambiental simplificado de nº 2412/2021, via Relatório Ambiental Simplificado (RAS). O RAS foi elaborado sob responsabilidade da engenheira ambiental Andrea Janaine Lopes Felix, CREA/MG 155693D, com recolhimento de ART nº 20210166764, Livia Cristina Ferreira, Engenheira Civil responsável pelos projetos da ETE, CREA /MG- SP5069947831/D com recolhimento de ART nº 20210201888, e Jader Ferreira de Menezes, técnico agrícola, responsável pelos levantamentos topográficos, CFTA nº21323500600, com recolhimento de ART nº BR20210307092.

Foi apresentado Certificado de Regularidade válido junto ao IBAMA, registro nº 6546887, para, entre outras atividades, Tratamento e destinação de resíduos industriais líquidos e sólidos - Lei nº 12.305/2010: art. 3º, XIV (reciclagem; compostagem), e Transporte de cargas perigosas - Lei nº 12.305/2010 (resíduos perigosos).

Vale ressaltar que o empreendimento opera desde 2006, e já foi detentor de licença expedida pelo município, conforme descrito abaixo, para as atividades que desenvolve, logo não é passível de autuação e ainda trata-se de microempresa conforme certidão JUCEMG apresentada nº 3120754032-8.

Consta no RAS que as atividades a serem ampliadas pelo empreendimento são e que se encontram em fase de projeto de acordo com a DN 217/2017:

- F-01-01-6 -Central de recebimento, armazenamento, triagem e/ou transbordo de sucata metálica, papel, papelão, plásticos ou vidro para reciclagem, contaminados com óleos, graxas ou produtos químicos, exceto agrotóxicos- Área útil: 0,9ha – CLASSE 2.
- F-01-01-7- Central de recebimento, armazenamento, triagem e/ou transbordo de embalagens plásticas usadas de óleos lubrificantes com ou sem sistema de picotagem ou outro processo de cominuição, e/ou filtros de óleo lubrificante- Área útil: 0,9ha – CLASSE 3.

A capacidade será ampliada para atividade a seguir. Vale ressaltar que a mesma já havia sido licenciada pelo município de São Sebastião do Paraíso por meio da licença 001/2021, para 2ton/dia e será ampliada para 4ton/dia.



- F-05-02-9 -Reciclagem de plásticos com a utilização de processo de reciclagem a base de lavagem com água – CLASSE 2.

O empreendimento possuía um LAS cadastro válido até 13/01/2031 emitido pela Prefeitura Municipal de São Sebastião do Paraíso, para a atividade F-01-01-5 Central de recebimento, armazenamento temporário, triagem ou transbordo de sucata metálica, papel, papelão, plásticos ou vidro para reciclagem, não contaminados com óleos, graxas, agrotóxicos ou produtos químicos, no entanto esse código foi excluído pela Deliberação Normativa Copam nº 240, de 29 de janeiro de 2021.

Foi apresentada uma Autorização Ambiental para o Transporte Interestadual de Produtos Perigosos com número de registro 6546887 referente ao caminhão placa BUS0534 válida até 26/08/2021.

O empreendimento conta com área total de 2,42 ha e área construída de 4.772,99 m² sendo que desse total apenas é utilizado 1436,90 m² e 3.336,09 m² se encontram desativados. A área útil é de 0,9 ha e conta com 4 funcionários sendo 3 no operacional e 1 no setor administrativo em um turno de 8h/dia, durante 5 dias/semana.

Foi informado no RAS que o empreendimento desenvolve a atividade de recebimento de produtos plásticos em polietileno de alta e baixa densidade e polipropileno pós consumo para lavagem, moagem e venda e a empresa adquire de terceiros (empresas, indústrias, comércios, pessoas físicas, fazendas, Prefeituras, Cooperativas, associações, etc.) dentro do próprio município ou na região, os resíduos a serem reciclados.

O processo tem início no recebimento dos materiais como embalagens diversas, lonas, sacarias, tubos flexíveis e outros produtos domésticos em desuso separados para reciclagem. É realizada a separação por cores. O tamanho da embalagem pode ser reduzido através de corte manual e os materiais são encaminhados para o equipamento que realizará a moagem.

Nessa etapa também ocorre a separação de materiais como PET, ABS, PVC através da decantação e posterior venda desse material.

Na sequência segue para a lavagem à base de água, depois para secagem e armazenamento em bags. Os resíduos não aproveitados no processo (rejeito) são separados para comercialização e ou destinação final.

Na linha de produção a moagem é dividida em duas linhas sendo: linha moagem I é utilizada para o processamento do plástico PEAD - polietileno de alta densidade, plásticos (PP) polipropileno (sacarias, lonas,) e linha de moagem II utilizada para a moagem de plásticos (PEBD) polietileno de baixa densidade (embalagens rígidas).

Para desenvolvimento das atividades requeridas pela ampliação os resíduos contaminados serão armazenados em galpão coberto e com fechamento nas laterais separado por 2 baias classe I e II, com piso concretado.

Dentre os resíduos a serem recebidos no empreendimento estão embalagens contaminadas com óleos, graxas e produtos químicos. A triagem destes resíduos será realizada pelos funcionários de acordo com as características físicas de cada resíduo. Após a triagem, os resíduos serão armazenados no galpão de armazenamento de resíduos classe I



acondicionados em bags para entrada na linha de produção para a linha de moagem I onde o efluente gerado receberá tratamento através da caixa separadora e sistema de tratamento de efluente.

As embalagens não aproveitadas durante o processo de triagem serão armazenadas até o seu envio para o destino final, que poderá ser, o coprocessamento, pirólise, incineração, aterro ou outro destino devidamente licenciado.

Importante ressaltar que o empreendimento não está autorizado a receber e/ou processar nenhum tipo de embalagem de agrotóxico sob pena de autuação. Uma vez que não foi solicitado o licenciamento para tal código.



Figura 1. Área total do imóvel. **Fonte:** IDE SISEMA.

Em consulta ao IDE-SISEMA foi possível observar que a área do empreendimento situa-se dentro de Área de Segurança Aeroportuária do aeródromo de São Sebastião do Paraíso dessa forma foi solicitado como condicionante do processo a apresentação do Termo de compromisso conforme Anexo II dos Procedimentos Transitórios para Emissão da Licença de Ambiental de empreendimentos com potencial atrativo de fauna em ASA de aeródromo brasileiro até a publicação do Decreto Regulamentar da Lei 12725 de 16/10/2012 onde o empreendimento se compromete a empregar um conjunto de técnicas para mitigar o efeito atrativo de espécies- problema para a aviação pois o mesmo possui leitos de secagem de lodo da ETE.

Ainda em consulta a IDE-Sisema foi possível observar que a área do empreendimento se localiza em área com média potencialidade no que diz respeito a ocorrência de cavidades e em área de influência do patrimônio cultural protegido pelo IEPHA-MG, porém o empreendimento não desempenha atividades que possam prejudicar tais critérios citados.



O empreendimento faz uso de água proveniente da captação em poço tubular que possui outorga válida até 16/09/2030, Portaria nº. 1806963/2020, e tem como finalidades a lavagem de pisos e equipamentos, no processo de beneficiamento dos resíduos, e consumo humano.

Os efluentes sanitários gerados no empreendimento são provenientes dos sanitários e do refeitório e serão enviados a fossa séptica, filtro e sumidouro, que se encontra em instalação.

As águas pluviais com possível contato com os resíduos e efluente proveniente da linha de produção serão direcionadas por meio de canaletas de captação externa e interna à caixa de contenção.

Os efluentes industriais são gerados na lavagem de equipamentos e das embalagens e são enviados a Estação de Tratamento de Efluente (ETE) que possui o seguinte fluxograma:

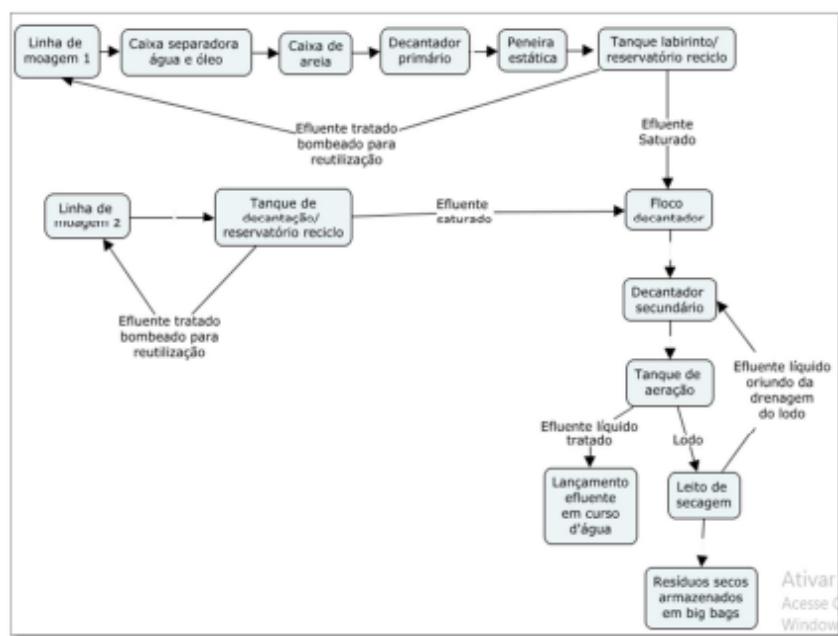


Figura 2. Fluxograma dos processos de tratamento de efluente. **Fonte:** RAS.

No empreendimento existem dois tipos de linhas de moagem e cada uma processa plásticos de diferentes tipos. A linha de moagem 1 é responsável pelos plásticos do tipo: PEAD (polietileno de alta densidade) que é bastante aplicado em embalagens de detergente, garrafas, tampas, potes entre outros e PP (polipropileno) que é aplicado em embalagens de alimentos, potes, embalagens industriais entre outros, que também são considerados os plásticos “contaminados”.

Já a linha de moagem 2 é responsável pela reciclagem de PEBD (polietileno de baixa densidade), que é utilizado em sacolas, lonas, sacos plásticos, entre outros, que são considerados “não contaminados”. Cada linha de moagem terá seu processo de tratamento para água de reciclo visto que os efluentes que serão gerados possuirão necessidades diferentes.

Mesmo o processo da reciclagem ocorrendo em duas linhas de moagem distintas, os efluentes gerados passarão por 4 etapas no processo do tratamento que consistem em: pré-tratamento na área interna que consiste na triagem do material a ser reciclado em materiais



que são considerados contaminados e não contaminados uma vez que o processo de tratamento de efluente a ser utilizado para cada um é diferente.

Após o tratamento primário será recebido o efluente das duas linhas e retornarão através de bomba hidráulica para a linha de origem e serão reutilizados no processo.

O tratamento secundário será realizado quando não for mais possível a reutilização do efluente nas linhas de moagem. Então os efluentes passarão por novo processo de tratamento para então serem lançados no corpo receptor mais próximo.

As estruturas do sistema de tratamento foram construídas de forma que o efluente seja encaminhado por gravidade para os processos de tratamento não sendo necessário bombeamento do mesmo, exceto no reciclo da água.

O leito de secagem é a área com cobertura destinada a secagem do lodo proveniente da ETE.

Na linha de moagem 1 – PEAD/PP existe a contenção do efluente em caixa de alvenaria e esgotamento por meio de saída submersa para a retirada de partículas sobrenadantes expelidas pela máquina centrífuga de lavagem de plásticos já moídos que por densidade sobrenadam facilitando sua remoção para reaproveitamento comercial.

O efluente segue para canaletas e tubulações de PVC para a etapa seguinte.

Na Linha de moagem 2 – PEBD após o processo de contenção por gradeamento de partículas expelidas pela máquina ocorre a centrífuga de lavagem de plásticos já moídos que pela densidade baixa são retidos na peneira de gradeamento. O efluente segue em tubulação de PVC para a etapa seguinte.

Ainda na linha de moagem 1 existe a caixa separadora de água e óleo (caixa SAO), e o efluente é encaminhado a segunda parte do tratamento que é a caixa de areia ou caixa de sedimentação em alvenaria, que retém os sólidos sedimentáveis e suspensos como areia, argila, terra entre outros.

A próxima etapa consiste no decantador primário para reter os sólidos sedimentáveis e suspensos como areia, argila, terra entre outros que ainda restam na água. Em seguida passa pela peneira estática que retira micropartículas restantes de plástico e partículas de rótulos de papel remanescentes no efluente. As partículas serão acondicionadas em um recipiente acoplado na peneira.

E na última etapa o efluente passa pelo tanque labirinto que realiza a decantação final do tratamento primário e quando estiver no volume esperado, seja realizado o bombeamento com retorno do efluente para operação da Linha de moagem 1, e esse processo será repetido até a saturação da água.

Para que a água volte para operação será utilizada uma bomba hidráulica que possui uma vazão de 500 litros/ hora e que possui uma potência de 0,50 cv. A bomba será instalada no tanque de alvenaria em local pré-determinado e o efluente tratado seguirá através de tubulação de PVC aérea até o início da linha de moagem para que possa ser reutilizado.

Ao sair da Linha de moagem 2 o efluente seguirá para uma caixa de alvenaria com retenção forçada e possui a função de reservatório e decantador. Após um período no tanque, o



efluente sem partículas é bombeado para operação da linha de moagem 2 e o processo se repete até a saturação.

O tratamento secundário será realizado quando ocorrer a saturação do efluente do tratamento primário não sendo mais possível utilizá-lo para operação das linhas de moagem. Quando saturados, os efluentes das linhas de moagem 1 e 2 se juntarão nos tanques e passarão pelo tratamento antes de serem lançados no corpo receptor efluente mais próximo.

Os tanques do tratamento primário serão monitorados e quando houver a saturação, a limpeza dos tanques do tratamento primários será realizada no período de renovação da água nas linhas de moagem.

Após saturado, o efluente oriundo das duas linhas de moagem que passaram pelo tratamento primário seguem via tubulação de PVC para uma caixa de alvenaria, do tipo calha parshall, com retenção forçada e possui saída elevada. Nela serão adicionados produtos que acelerarão a decantação (cloro líquido).

O efluente seguirá para o decantador, via tubulação de PVC, para uma caixa de alvenaria, de formato pirâmide, com retenção forçada e possui saída elevada. Nela serão adicionados produtos que acelerarão a decantação (sulfato de alumínio) para que todas as partículas remanescentes de diversos produtos sejam eliminadas.

A próxima etapa consiste em um tanque de alvenaria que possui aeração mecânica contando com aerador flutuante com turbina rotativa submersa para injeção de oxigênio no efluente retido, seguindo para análise de monitoramento, para o descarte no efluente mais próximo.

A secagem e o armazenamento dos resíduos da E.T.E. serão feitos através de leitos de secagem que utilizam da drenagem e evaporação para o processo de desidratação do lodo. É necessário que o lodo permaneça no local por um período mínimo de 5 dias, nos quais os primeiros 3 dias a drenagem será a responsável pela eliminação de líquido e após esse período o lodo passará a ter uma consistência pastosa e a perda de líquido começa a ocorrer através de evaporação.

Em relação aos resíduos sólidos gerados no empreendimento são eles: embalagens não recicláveis que passam por triagem e ficam armazenadas em big bags, rejeito sanitários e resíduo orgânico gerado na cozinha/ refeitório ficam armazenados em sacos plásticos que são destinados a aterro sanitário. Lâmpadas do setor administrativo, cozinha, produção, banheiros ficam armazenados em tambor metálico e são destinadas a aterro industrial. Pneus são enviados ao Ecoponto Municipal e EPI's ficam armazenados em tambores e são destinados a empresa licenciada a receber tal material.

O lodo será colocado em um galpão coberto, sem paredes laterais, separados por uma canaleta de recebimento, com tubulação de PVC para reenvio do efluente gerado no processo de secagem do lodo retirado dos tanques de tratamento; na outra parte serão armazenados os resíduos secos e serão acondicionados em Big Bags para análise para identificar a classificação dos mesmos e posteriormente serem enviados ou recolhidos para que sejam dispostos conforme legislação.



Foi apresentada uma análise de ruído realizada em março de 2021 na qual consta que mesmo com os equipamentos de trituração ligados não foram ultrapassados os limites determinados pela legislação.

De acordo com as informações prestadas no processo, não será necessária qualquer intervenção ambiental a ser autorizada na área do empreendimento.

A equipe técnica da SUPRAM-SM determina que a lavagem de embalagens de resíduos perigosos apenas seja realizada após a comprovação da adequação da ETE e todas embalagens deve sempre ser alocadas em local coberto e em piso concretado com canaletas que direcionem possíveis efluentes a ETE industrial.

Vale ressaltar que as licenças municipais expedidas anteriormente perdem objeto a partir da publicação da licença em questão, ficando vigente apenas a licença estadual..

Em conclusão, com fundamento nas informações constantes do Relatório Ambiental Simplificado (RAS) e cumprimento das condicionantes listadas abaixo, **sugere-se o deferimento** da Licença Ambiental Simplificada ao empreendimento **APLA INDUSTRIA E COMERCIO DE RECICLADOS LTDA** no município de **São Sebastião do Paraíso**, com validade de 10 anos, para as atividades após a ampliação:

F-01-01-6 -Central de recebimento, armazenamento, triagem e/ou transbordo de sucata metálica, papel, papelão, plásticos ou vidro para reciclagem, contaminados com óleos, graxas ou produtos químicos, exceto agrotóxicos- Área útil: 0,9ha

F-01-01-7- Central de recebimento, armazenamento, triagem e/ou transbordo de embalagens plásticas usadas de óleos lubrificantes com ou sem sistema de picotagem ou outro processo de cominuição, e/ou filtros de óleo lubrificante- Área útil: 0,9ha

F-05-02-9 -Reciclagem de plásticos com a utilização de processo de reciclagem a base de lavagem com água. Capacidade instalada: 4 ton/dia.



ANEXO I

Condicionantes da LAS de APLA INDUSTRIA E COMERCIO DE RECICLADOS LTDA

Item	Descrição da Condicionante	Prazo ^[1]
01	Executar o Programa de Automonitoramento, conforme definido no Anexo II.	Durante a vigência da Licença Ambiental.
02	Apresentar relatório técnico-fotográfico que comprove a implantação das melhorias na ETE industrial.	Previamente ao início da lavagem de embalagens de produtos perigosos – Classe I
03	Apresentar relatório técnico-fotográfico que comprove a implantação da ETE sanitária.	30 dias após concessão da licença
04	Termo de compromisso conforme Anexo II dos Procedimentos Transitórios para Emissão da Licença de Ambiental de empreendimentos com potencial atrativo de fauna em ASA de aeródromo brasileiro até a publicação do Decreto Regulamentar da Lei 12725 de 16/10/2012	30 dias após concessão da licença

^[1] Salvo especificações, os prazos são contados a partir da data de publicação da Licença na Imprensa Oficial do Estado.

IMPORTANTE

Os parâmetros e frequências especificadas para o Programa de Automonitoramento poderão sofrer alterações a critério da área técnica da Supram Sul de Minas face ao desempenho apresentado;

Qualquer mudança promovida no empreendimento que venha a alterar a condição original do projeto das instalações e causar interferência neste programa deverá ser previamente informada e aprovada pelo órgão ambiental.



ANEXO II

Programa de Automonitoramento da LAS de APLA INDUSTRIA E COMERCIO DE RECICLADOS LTDA

1. Resíduos Sólidos.

Monitoramento	Prazo ^[2]
Resíduos sólidos e rejeitos abrangidos pelo Sistema MTR-MG Apresentar, semestralmente, a Declaração de Movimentação de Resíduo – DMR, emitida via Sistema MTR-MG, referente às operações realizadas com resíduos sólidos e rejeitos gerados pelo empreendimento durante aquele semestre, conforme determinações e prazos previstos na Deliberação Normativa Copam 232/2019.	Conforme Art. 16 da Deliberação Normativa Copam nº. 232/2019.

Observações:

- O programa de automonitoramento dos resíduos sólidos e rejeitos não abrangidos pelo Sistema MTR-MG, que são aqueles elencados no art. 2º da DN 232/2019, deverá ser inserido manualmente no sistema MTR e apresentado, semestralmente, via sistema MTR-MG ou alternativamente ser apresentado um relatório de resíduos e rejeitos com uma planilha a parte juntamente com a DMR.
- O relatório de resíduos e rejeitos deverá conter, no mínimo, os dados exigidos na DMR, bem como a identificação, registro profissional e a assinatura do responsável técnico pelas informações.
- As doações de resíduos deverão ser devidamente identificadas e documentadas pelo empreendedor.
- As notas fiscais de vendas e/ou movimentação e os documentos identificando as doações de resíduos deverão ser mantidos disponíveis pelo empreendedor, para fins de fiscalização.

2. Efluentes Líquidos

Local de Amostragem	Parâmetros	Frequência
Entrada e saída da ETE Industrial ⁽¹⁾	Vazão média mensal, DBO, DQO, pH, óleos e graxas, sólidos sedimentáveis, sólidos em suspensão totais, sulfeto, nitrogênio amoniacial total.	Trimestralmente (1 vez a cada 3 meses)
A montante e jusante do ponto de lançamento do efluente líquido tratado no corpo hídrico receptor ⁽²⁾	DBO, OD, turbidez, sólidos em suspensão totais, pH, substâncias tensoativas,	Trimestralmente (1 vez a cada 3 meses)



	óleos e graxas, cor, sulfato total, nitrato.	
--	--	--

- ¹⁾ O plano de amostragem deverá ser feito por meio de coletas de amostras compostas para os parâmetros DBO e DQO pelo período de no mínimo 8 horas, contemplando o horário de pico. Para os demais parâmetros deverá ser realizada amostragem simples.
- ⁽²⁾ Para as amostragens feitas no corpo hídrico receptor, apresentar justificativa da distância adotada para coleta de amostras a montante e jusante do ponto de lançamento.

Relatórios: Enviar anualmente à Supram Sul de Minas, **até o dia 10 do mês subsequente ao aniversário da licença ambiental**, os resultados das análises efetuadas. O relatório deverá especificar o tipo de amostragem e conter a identificação, registro profissional e a assinatura do responsável técnico pela amostragem. Deverá ser anexado ao relatório o laudo de análise do laboratório responsável pelas determinações.

Os locais de amostragem para monitoramento da ETE - Entrada da ETE (efluente bruto): antes do gradeamento. Saída da ETE (efluente tratado após o tanque de aeração).

Para verificação das condições sanitárias e ambientais do corpo de água que recebe os efluentes da ETE, o corpo receptor deverá ser monitorado a montante e a jusante dos lançamentos, informando as coordenadas geográficas dos pontos de coleta.

Constatada alguma inconformidade, o empreendedor deverá apresentar justificativa, nos termos do §2º do art. 3º da Deliberação Normativa nº 165/2011, que poderá ser acompanhada de projeto de adequação do sistema de controle em acompanhamento.

Na ocorrência de qualquer anormalidade nos resultados das análises realizadas durante o ano, o órgão ambiental deverá ser imediatamente informado, inclusive das medidas de mitigação adotadas.

Método de análise: Normas aprovadas pelo INMETRO ou, na ausência delas no *Standard Methods for Examination of Water and Wastewater*, APHA-AWWA, última edição.