

PARECER ÚNICO – SUPRAM LESTE MINEIRO		PROTOCOLO SIAM Nº: 344476/2009
INDEXADO AO PROCESSO: Licenciamento Ambiental	PA COPAM: 00229/2000/004/2009	SITUAÇÃO: Sugestão pelo Deferimento
FASE DO LICENCIAMENTO: Licença de Operação Corretiva		

EMPREENDEDOR:	CIPALAM Indústria e Comércio de Laminados Ltda.	CNPJ:	06.943.259/0001 - 52
EMPREENDIMENTO:	CIPALAM Indústria e Comércio de Laminados Ltda.	CNPJ:	06.943.259/0001 - 52
MUNICÍPIOS:	Ipatinga	ZONA:	Urbana
COORDENADAS GEOGRÁFICA:		LAT	19°28'19"
		LONG	42°33'14"
LOCALIZADOS EM UNIDADE(S) DE CONSERVAÇÃO(S):			
<input type="checkbox"/>	USO INTEGRAL	<input type="checkbox"/>	ZONA DE AMORTECIMENTO
<input type="checkbox"/>	USO SUSTENTÁVEL	<input checked="" type="checkbox"/>	NÃO
BACIA FEDERAL: Rio Doce			
CÓDIGO: B – 03 – 03 - 4	ATIVIDADES OBJETO DO LICENCIAMENTO: Produção de laminados e trefilados de qualquer tipo de aço, sem tratamento químico superficial.		CLASSE 3
CONSULTORIA(S)/RESPONSÁVEL(IS) TÉCNICO(S): Consultoria Ambiental e Engenharia Ltda. (COAME)		CNPJ:	23.375.496/0001-83
MEDIDAS MITIGADORAS:	Sim	COMPENSAÇÃO FLORESTAL:	Não
CONDICIONANTES:	Sim	COMPENSAÇÃO AMBIENTAL:	Não
AUTOMONITORAMENTO:	Sim	EDUCAÇÃO AMBIENTAL:	Não
RELATÓRIO DE VISTORIA:		NºS-636/2009	DATA: 24/04/2009

EQUIPE INTERDISCIPLINAR	MATRÍCULA	ASSINATURA
Sérgio Ramires Santana de Cerqueira – Analista Ambiental (Gestor)	1199654-3	
Maria Aparecida Marcelino Lema – Analista Ambiental	1183370-4	
Patrícia Lauer Castro – Analista Ambiental de Formação Jurídica	1021301-5	
Andréia Colli – Diretora Regional de Apoio Técnico	1150175-6	
Alexandre Mortimer – Núcleo Jurídico	1209254-0	

1. Histórico

Com intuito de promover a adequação ambiental, no que tange à Licença de Operação Corretiva, o empreendedor do CIPALAM Indústria e Comércio de Laminados Ltda. preencheu o Formulário Integrado de Caracterização do Empreendimento (FCEI), nº R165849/2008, em 17/12/2008, por meio do qual foi gerado o Formulário de Orientação Básica (FOBI), nº 859487/2008, em 23/12/2008. E em 27/02/2009 formalizou-se, através da entrega de documentos, o processo de nº 00229/2000/004/2009 com objetivo de Produção de laminados e trefilados de qualquer tipo de aço, sem tratamento químico superficial.

A equipe interdisciplinar recebeu o referido processo para análise e realizou vistoria técnica no local a ser instalado o empreendimento, gerando o Relatório de Vistoria Nº S – 636/2009 no dia 24/04/2009.

Foram solicitadas informações complementares (of. SUPRAM-LM Nº 52/09) em 22/06/2009, onde, a documentação solicitada, após solicitação do empreendedor para prorrogação do prazo por mais 60 (sessenta) dias, foi entregue no prazo legal.

2. Controle Processual

Trata-se de pedido de licença de Operação Corretiva - LOC para a atividade de produção de laminados de perfis leves, sem tratamento químico superficial (código B-03-03-4 da DN 74-04) formulado pela empresa CIPALAM INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE LAMINADOS LTDA, situada na Av. Brasil, número 845, bairro Iguaçu, no município de Ipatinga, MG.

O empreendedor protocolou o FCEI no dia 17/12/08 tendo como responsável o Sr. Paulo Roberto Dias Corrêa, consultor, que comprova seu vínculo com a empresa através de procuração acostada aos autos juntamente a cópia dos documentos pessoais.

Declara que a área do empreendimento não se encontra localizada no entorno de unidades de conservação.

Anexou cópia do cadastro nacional da pessoa jurídica.

Foi gerado o FOBI em 29/12/2008 de número 859487-2008-A e recebido pelo empreendedor em 05/01/09.

Foi apresentado o contrato social da empresa onde descreve que a empresa será administrada por Geraldo Éder Drumond Alves (documentos pessoais anexos).

O requerimento foi anexado corretamente bem como as coordenadas geográficas.

Foi apresentada a declaração de conformidade da prefeitura de Ipatinga-MG, assinada pelo Sr. Daniel Martins Junior, do Departamento de Meio Ambiente DEMAM.

As cópias do documento de arrecadação estadual – DAE, referente aos custos de análise processual e aos emolumentos devidamente quitados, foram anexadas ao processo corretamente.

A cópia digital dos estudos e a declaração de que se trata de cópia fiel assinada pelo Sr. Geraldo Éder Drumond Alves, que comprova seu vínculo com a empresa através do contrato social, bem como cópia de seus documentos pessoais, que se encontram devidamente anexadas ao processo.

Foram anexados ao processo o Relatório de Controle Ambiental - RCA e o Plano de Controle Ambiental - PCA com a devida Anotação de Responsabilidade Técnica – ART de número 1-40450837, Carlos Magno de Moraes.

Apresentou licenças ambientais dos fornecedores de matéria prima (Açominas e Usiminas) e dos recebedores do seu material final.

Está anexado ao processo a cópia e original da publicação em periódico local/regional, “HOJE EM DIA”, datado de 14/01/2009, referente ao pedido de Licença de Operação feito pela empresa e no “DIÁRIO OFICIAL” feito pela SUPRAM-CM.

Foram anexados vários contratos de prestação de serviços, a saber: Contrato de Prestação de Serviços para fornecimento de água e coleta de esgotos sanitários a grandes clientes; declaração do Sr. Júlio Ferreira de Sá, atestando que recolhe toda a matéria orgânica gerada no Setor de Alimentação da Cipalam; contrato de prestação de serviço com a Vital Engenharia Ambiental S/A; Contrato com a BRANT MEIO AMBIENTE TECNOLOGIA DE RESÍDUOS LTDA; contrato com a GASMIG para fornecimento de gás natural.

A lama resultante da lavagem é recolhida pela empresa BRANT; a coleta e transporte dos rejeitos sólidos pela empresa Vital engenharia a borra gerada no processo de corte das placas usadas no processo industrial a carepa e sucata são comercializadas; óleo e graxas recolhidos pela empresa ANP; o efluente líquido industrial é recirculado no processo produtivo e o sólido decantado é comercializado. O esgoto doméstico é tratado em fossa séptica com filtro anaeróbico e o lodo recolhido por empresa especializada. A água pluvial é drenada por canaletas direcionadas para caixa separadora de água e óleo e posteriormente lançadas na rede pública.

Como atendimento de condicionante o empreendedor encaminhou os quadros de monitoramento de resíduos sólidos e dos recebedores dos resíduos do período de janeiro a dezembro de 2008; avaliação dos níveis de some certificado de calibração do audiodosímetro.

O empreendedor apresentou protocolo solicitando vistoria do Corpo de Bombeiros e tendo em vista a demanda de tal entidade ocorrendo em grande demora para efetivar a mesma, para não prejudicar o empreendedor ficará condicionada a apresentação do Atestado. Acostou ainda o Laudo técnico da COPASA onde afirma que os efluentes domésticos gerados são encaminhados corretamente para a rede coletora de esgotos e enquadrando dentro do regulamento dos serviços públicos prestados pela COPASA.

Apresentou Relatório Técnico referente à avaliação das emissões gasosas oriundas da chaminé do lavador de gases do forno tempera.

Foram anexadas as Anotações de Responsabilidade Técnica – ART número 1-40333748 do Sr. Luciano Sérgio Alves da Silva, engenheiro de operação – mecânica de manutenção, referente à caracterização de efluente atmosférico; outra de número 1-40359307 referente à caracterização de efluente líquido do mesmo profissional; outra do Sr. Carlos Magno de Moraes, arquiteto urbanista, número 1-40450837, referente ao RCA e PCA.

O empreendedor apresentou ainda, instrumento registro do imóvel onde se localiza o empreendimento. A propriedade do imóvel onde se encontra situada a empresa pertence à CIPALAM Participações Ltda, conforme demonstra certidão de registro de imóveis anexada. Anexou o contrato de locação de imóvel comercial e equipamentos feito por tempo indeterminado, bem como a anuência do proprietário para captação de água subterrânea.

O empreendedor opera atualmente com licença provisória fornecida pela FEAM onde foi dado um prazo para o mesmo adequar o empreendimento quanto as emissões atmosféricas provenientes do forno de aquecimento.

3. Introdução

O empreendimento CIPALAM formalizou o requerimento de Licença de Operação em caráter Corretivo (LOC) para produção de laminados e trefilados de qualquer tipo de aço, sem tratamento químico superficial, conforme DN 74/04, sendo esta a atividade principal.

A empresa CIPALAM localiza-se na zona urbana do município de Ipatinga. A área construída é de 10.840,90m² e a área total do empreendimento é de 37.800,004m². As atividades produtivas da CIPALAM são desenvolvidas em 03 turnos de 8h, sete dias por semana. O número total de funcionários é de 382.

Dos insumos utilizados, a água é proveniente da concessionária local (COPASA) e de quatro captações subterrânea. Estas captações localizam-se no terreno do empreendimento e foram analisadas quanto a viabilidade nesta SUPRAM. A energia elétrica é proveniente da concessionária local (CEMIG), 950.000Kwh/mês em média. As demais matérias-primas a serem utilizadas no processo industrial são oriundas de fornecedores diversos, sendo elas: placas de aço da Usiminas e Açominas, GLC (gás liquefeito de petróleo) da Gasmig, gás de corte, oxigênio, refratários sílico-aluminoso e concreto, óleos lubrificantes, arames ou fitas para embalagem dos produtos.

Os principais equipamentos utilizados na área industrial são: 01 forno de aquecimento de placas, 01 laminador desbastador, 01 laminador intermediário, 01 laminador acabador, 01 laminador manual, 02 mesas de transferências, 01 mesa tombadora, 01 mesa basculante, 01 tesoura de descarte e três pontes rolantes.

Os produtos do empreendimento são: barra chata, barra redonda, barra redonda e cantoneiras.

3.1. Processo Industrial

O processo industrial da CIPALAM caracteriza-se pelo corte de placas de aço em tarugos, aquecimento destes em Forno de Aquecimento, deformação/conformação mecânica em laminadores até a forma de perfis.

A laminação a quente é adotada quando deve haver grandes reduções nas espessuras das peças metálicas em curto tempo ou haverá laminação de metais com grande resistência mecânica. A seguir, serão melhores descritas as várias etapas que caracterizam o processo metalúrgico adotado.

3.1.1. Corte das Placas de Aço

As placas são cortadas por máquinas que utilizam gás de corte e oxigênio. Primeiramente as placas são aquecidas, com gás, até o ponto de fusão do aço, aproximadamente 1500°C, depois é trocado o gás pelo oxigênio. Esta troca de gás é preferida, pois, o corte com oxigênio torna mais rápida a operação, uma vez que o oxigênio reage com o ferro do aço, fortemente, retira material do local desejado, ou seja, produz o rasgo do corte. O produto final do corte são tarugos que serão

reprocessados nos laminadores. Os cortes são feitos seguindo um planejamento para a produção de perfis específicos.

3.1.2. Aquecimento dos Tarugos

Para que haja condição física de laminação dos tarugos, deverá ser proporcionada a diminuição da resistência mecânica do aço. Esta condição será alcançada através do aquecimento dos tarugos em Forno de Aquecimento de placas, aproximadamente até 1.350°C.

O Forno desta laminação utiliza o óleo BPF (baixo ponto de fluidez) como combustível. O tratamento dos gases de combustão é realizado pelo lavador. Suas dimensões são: 15 metros de comprimento, 1,8 metros de altura interna e 2,2 metros de largura. É revestido de tijolos refratário.

3.1.3. Deformação dos Tarugos

A mais simples definição para laminação é que a conformação mecânica do metal, na forma de lingote (tarugo), através da passagem entre dois rolos metálicos que giram em sentidos opostos e em mesma velocidade. No final, obtém-se um produto com espessura reduzida e comprimento maior.

A produção das barras chatas, redondas e cantoneiras leves, produtos pretendidos pelo empreendedor, serão feitas pelas deformações dos tarugos em três laminadores em linha, laminador desbastador, intermediário e acabador, comumente denominado de trem laminador, interligado por transportadores de roletes. As características de trabalho de cada laminador são apresentadas a seguir:

- **Laminador Desbastador:** Este equipamento é formado por um conjunto de três cilindros metálicos (gaiola), motor, uma redutora, volante de inércia, uma caixa de pinhão. É utilizado para realizar a primeira, e mais pesada, redução de bitola dos tarugos. O tarugo entra nesse laminador, são realizados oito passes até que sua espessura seja reduzida gradativamente de 100 x 100 milímetros até 40 x 40 milímetros.

- **Laminador Intermediário:** Este laminador é constituído basicamente por um motor, uma redutora, volante de inércia uma caixa de pinhão e 3 (três) gaiolas (cada uma com três cilindros metálicos) montadas em paralelo. A finalidade desse equipamento é continuar a redução de a espessura dos tarugos para que sejam reprocessados no laminador acabador.

- **Laminador Acabador:** Este laminador, formado por 4 (quatro) motores, 4 (quatro) caixas redutoras/pinhão integradas e um conjunto de 4 (quatro) gaiolas de dois cilindros metálicos cada, continuará a redução de bitola dos tarugos e o dará a forma do perfil desejado pela programação da empresa. O produto acabado seguirá para a tesoura rotativa que o corta em tamanhos uniformes de 30 ou 60 metros de acordo com a programação.

- **Laminador Manual:** Este laminador além de processar os mesmos tarugos do laminador automático, utiliza as peças rejeitadas no 7º passe do laminador desbastador. Ele é composto por

um motor, uma redutora, uma caixa de pinhão e 5 (cinco) cadeiras de três cilindros cada. O material oriundo diretamente do forno de aquecimento, sem ainda ter sido deformando, passa 7 vezes na primeira cadeira. O material rejeitado do laminador desbastador, passa 5 vezes na primeira cadeira. A condução do aço deformado de uma cadeira para outra é realizada manualmente pelos operadores que se revezam em intervalos de 30 em 30 minutos.

3.1.4. Leito de Resfriamento e Corte

Após a conformação dos tarugos em perfis leves, estes são direcionados ao leito de resfriamento para que haja diminuição da temperatura. Em seguida são direcionados para a tesoura a frio que reduzirá o comprimento para 6 (seis) metros.

3.1.5. Embalagem, Estocagem e Embarque

Os perfis são presos por cintas metálicas em feixes de 1 ou 2 toneladas, em seguida são direcionadas ao galpão de estocagem, finalmente são embarcados em caminhões que farão a distribuição do produto ao cliente. A movimentação desses feixes é realizada por pontes rolantes.

3.1.6. Tanque de Sedimentação

Com o propósito de se preservar o máximo a integridade dos cilindros metálicos, que sejam evitadas as formações de trincas, haverá refrigeração por água com pressão e volume injetado controlado. Estas trincas são formadas pelos choques mecânicos entre os cilindros e os tarugos a alta temperatura. As águas utilizadas para o resfriamento dos cilindros circulam em sistema fechado, não há descarte após sua utilização. A água contaminada com partículas de ferro é enviada ao tanque de decantação que fará a remoção de toda impureza que impossibilite sua reutilização. Somente será repostos a água perdida pela evaporação.

4. Caracterização Ambiental

O empreendimento está instalado em área urbana no município de Ipatinga, MG. A área de influência definida é parte integrante da Bacia Estadual do Rio Piracicaba e Bacia Federal do Rio Doce. A vegetação local está associada às condições climáticas, isto é, a umidade e a demarcação das estações secas. Não existe vegetação primária, pois a ocupação humana é antiga. A fisionomia original foi alterada, restando poucas remanescentes.

5. Da Intervenção em Recursos Hídricos

O empreendimento faz uso de quatro captações subterrâneas, localizadas dentro dos limites da empresa, para suprir parte da demanda de água, processo IGAM 15541/2009, 15542/2009, 15543/2009 e 15544/2009, denominados pelo empreendedor como poços 1, 2, 3 e 4, respectivamente. Abaixo é apresentada tabela descritiva das características de cada poço:

NOME	LOCALIZAÇÃO (Lat/long)	VAZÃO REQUERIDA	FINALIDADE
Poço 1	19°28'21"/42°33'18"	2.100 l/dia	Reposição de perdas por evaporação do tanque de sedimentação das águas de resfriamento da segunda linha de laminadores.
Poço 2	19°28'23,2"/42°33'19,8"	31.500 l/dia	Consumo humano e limpeza geral quando a concessionária local estiver indisponível.
Poço 3	19°28'23,0"/42°33'16,4"	2.000 l/dia	Reposição de perdas por evaporação do tanque de sedimentação das águas de resfriamento da segunda linha de laminadores.
Poço 4	19°28'23,7"/42°33'15,7"	2.100 l/dia	Reposição de perdas por evaporação do tanque de sedimentação das águas de resfriamento da segunda linha de laminadores.

6. Possíveis Impactos Ambientais e Respectivas Medidas Mitigadoras

A Resolução CONAMA nº1 de 1986 define o Impacto Ambiental como “qualquer alteração das propriedades físicas, químicas e biológicas do meio ambiente, causada por qualquer forma de matéria ou energia resultante das atividades humanas, que, direta ou indiretamente, venham a afetar a saúde, a segurança e o bem-estar da população, as atividades sociais e econômicas, a biota, as condições estéticas e sanitárias do meio ambiente e a qualidade dos recursos ambientais”.

As medidas mitigadoras buscam minimizar e/ou controlar os impactos negativos identificados a partir dos processos e tarefas a serem realizados nas diferentes fases do empreendimento, visando a aumentar sua viabilidade e sua adequação frente às restrições legais.

- Efluentes Líquidos: Constituem de efluentes sanitários, águas pluviais e efluentes industriais. Os efluentes líquidos industriais são gerados durante os resfriamentos dos rolos dos laminadores. Possíveis lançamentos na rede de esgoto de efluente líquido gerado nos laminadores sem tratamento no tanque de decantação e vazamento de óleo BPF, mesmo possuindo bacia de contenção.

Medidas Mitigadoras: Há, na documentação juntada ao processo, Laudo Técnico da COPASA afirmando que o empreendedor realiza o lançamento dos efluentes líquidos sanitários na rede de esgoto, conforme informado no RCA e no relatório de vistoria. No PCA, o empreendedor informa que deverá implantar um sistema de tratamento composto por fossa séptica e filtro anaeróbico. As águas pluviais são canalizadas e drenadas através de canaletas, já construídas no entorno do empreendimento. No momento da vistoria foi verificada a implantação do sistema separador de água e óleo. Efluentes industriais são tratados em tanque de decantação.

- Resíduos Sólidos: São gerados na empresa resíduos, tais como: papelão e papel, plástico, resíduos doméstico, tambor, lama resultante do tratamento do gás do forno de reaquecimento de placas, borra metálica, sucata metálica, aparas metálica, carepa.

Medidas Mitigadoras: A tabela abaixo descreve os resíduos a serem gerados, sua quantidade, classe segundo NBR 10004, armazenamentos e destinação final:

Resíduo	Equipamento / operação geradora do resíduo	Classe (10004/04)	Destino
Aparas de tarugo	Corte de placas e tarugos (preparação matéria-prima)	II -B	Venda (reciclagem)
Aparas de laminado	Corte Final	II -B	Venda (reciclagem)
Carepas	Corte/Aquecimento/Laminação	II -B	Venda (reciclagem)
Resíduo do tanque de decantação	Reciclagem das águas de refrigeração dos laminadores	II -B	Venda (reciclagem)
Borra Oxi-Corte	Corte de placas e tarugos (preparação da matéria-prima)	II -B	Venda (reciclagem)
Lama do tratamento de gás	Sistema de lavagem de gás.	I	Brandt TR
Papeis e lixo de escritório	Escritório	II -A	Reciclagem
Óleos e graxas	Manutenção dos equipamentos	I	Empresa ANP
Resíduo doméstico	Restaurante	II -B	Vital Engenharia Ambiental

Foi verificado o vencimento das licenças ambientais das empresas MW Indústria e Comércio de Laminados Ltda e Ibifer Produtos Siderúrgicos do Brasil Ltda, receptoras dos resíduos gerados pela CIPALAM. O empreendimento deverá substituir estas empresas por outras aptas a tratar os resíduos e que possuam licença ambiental.

- Efluentes Atmosféricos: A poluição atmosférica é caracterizada pela emissão gasosa resultante da queima do óleo BPF no forno de aquecimentos de placas e dos gases gerados durante o corte das placas de aço.

Medidas Mitigadoras: O empreendimento utiliza um sistema de lavagem dos gases de combustão do óleo BPF produzidos no forno de aquecimento de placas. O controle atmosférico utilizado no processo de corte das placas de aço com GLP e Oxigênio é a regulagem dos queimadores para melhoria na eficiência da chama.

- Poluição Sonora: O ruído é um poluente relevante da atividade de uma laminação. Dentro dela, será produzido pelo processo de conformação mecânica dos tarugos em produtos laminados através dos choques de tarugos com os cilindros, movimentação dos tarugos nas mesas de transferência, movimentação das pontes rolantes, impactos dos produtos durante a cintagem, impactos dos refugos nas caçambas, funcionamento de motores e bombas elétricas e movimentação de veículos.

Medidas Mitigadoras: A CIPALAM possui controle de emissão de ruídos por cinturão verde e programa de gestão desse poluente no entorno do empreendimento. Este programa visa identificação de melhorias e correções de procedimentos.

7. Discussão

Após análise da documentação juntada ao processo de Licença de Operação Corretiva sob nº 00229/2000/004/2009 e vistoria realizada no local do empreendimento, conclui-se que os impactos ambientais gerados pela atividade restringem-se ao local de instalação do empreendimento e serão minimizados ou compensados, ressalvando os itens apresentados nas condicionantes listadas no corpo deste parecer, conforme Anexo I.

A análise técnica discutida deste parecer foi baseada nos estudos ambientais apresentados pelo empreendedor: RCA/PCA, documentos solicitados como Informação Complementar e na vistoria técnica realizada pela equipe da SUPRAM-LM na área do empreendimento.

8. Conclusão

Por fim, a equipe interdisciplinar sugere pelo Deferimento dessa Licença Ambiental na fase de Operação em caráter Corretivo, para o empreendimento CIPALAM Indústria e Comércio de Laminados Ltda. para a atividade de produção de laminados e trefilados de qualquer tipo de aço, sem tratamento químico superficial, no município de Ipatinga, MG.

As orientações descritas em estudos, e as recomendações técnicas e jurídicas descritas neste parecer, através das condicionantes listadas em Anexo, devem ser apreciadas pela Unidade Regional Colegiada do COPAM Leste Mineiro.

Cabe esclarecer que a Superintendência Regional de Meio Ambiente e Desenvolvimento Sustentável do Leste Mineiro, não possui responsabilidade técnica e jurídica sobre os estudos ambientais autorizados nessa licença, sendo a elaboração, instalação e operação, tanto a comprovação quanto a eficiência destes de inteira responsabilidade da(s) empresa(s) responsável(is) e/ou seu(s) responsável(is) técnico(s).

Ressalta-se que a Licença Ambiental em apreço não dispensa nem substitui a obtenção, pelo requerente, de outras licenças legalmente exigíveis. Opina-se que a observação acima conste do certificado de licenciamento a ser emitido.

9. Parecer Conclusivo

Favorável: () Não (**X**) Sim

10. Validade

Validade da Licença Ambiental: 06 (seis) anos.

11. Anexos

Anexo I. Condicionantes para Licença de Operação Corretiva (LOC) da CIPALAM Indústria e Comércio de Laminados Ltda.

Anexo II. Programa de Automonitoramento da Licença de Operação Corretiva (LOC) da CIPALAM Indústria e Comércio de Laminados Ltda.

Anexo III. Relatório Fotográfico da CIPALAM Indústria e Comércio de Laminados Ltda.

ANEXOS

Empreendedor: CIPALAM Indústria e Comércio de Laminados Ltda.
Empreendimento: CIPALAM Indústria e Comércio de Laminados Ltda.
Atividade: Produção de laminados e trefilados de qualquer tipo de aço, sem tratamento químico superficial.
Código DN 74/04: B-03-03-4
CNPJ (empreendimento): 06.943.259/0001-52
Municípios: Ipatinga
Consultoria Ambiental: Consultoria Ambiental e Engenharia Ltda. (COAME) – CNPJ: 23.375.496/0001-83
Referência: Licença de Operação
Processo: 00229/2000/004/2009
Validade: 6 (seis) anos

Anexo I. Condicionantes para Licença de Operação Corretiva (LOC) da CIPALAM Indústria e Comércio de Laminados Ltda.

Item	Descrição da Condicionante	Prazo*
01	Executar o Programa de Automonitoramento dos Efluentes Líquidos; Resíduos Sólidos e Oleosos; Efluentes Atmosféricos; e Ruídos, descrito no Anexo II deste Parecer Único.	Durante a validade da Licença de Operação
02	Adequar o local de armazenamento de gases, segundo Normas Técnicas e legislação específica. Enviar a esta SUPRAM relatório conclusivo/fotográfico, bem como as ART's dos responsáveis.	180 (cento e oitenta) dias
03	Implantar sistema de tratamento dos efluentes líquidos sanitários.	180 (cento e oitenta) dias
04	Apresentar a esta SUPRAM relatório conclusivo/fotográfico do funcionamento do sistema de tratamento das águas pluviais.	180 (cento e oitenta) dias
05	O descarte das águas do tanque de decantação na rede pública, quando da limpeza do mesmo, deverá ocorrer após análise laboratorial e autorização prévia da Concessionária local. Deverão ser enviadas as respectivas autorizações à SUPRAM-LM.	Durante a validade da Licença de Operação
06	Executar o "Programa de Gestão da Poluição Sonora" no entorno do empreendimento.	Durante a validade da Licença de Operação
07	Apresentar à SUPRAM LM Certificado do Corpo de Bombeiros.	180 (cento e oitenta) dias
08	Os resíduos sólidos gerados na CIPALAM deverão ser destinados para empresas aptas a tratar e que possuam Licença Ambiental.	Durante a validade da Licença de Operação
09	Executar "Programa de Educação Ambiental" para os funcionários do empreendimento.	Durante a validade da Licença de Operação

* Salvo especificações, os prazos são contados a partir da publicação da Licença de Operação (LOC).

Anexo II. Programa de Automonitoramento da Licença de Operação Corretiva (LOC) da CIPALAM Indústria e Comércio de Laminados Ltda.

1. Efluentes líquidos

Local de amostragem	Parâmetro	Frequência de Análise
Entrada e saída do sistema de tratamento de efluentes sanitários	DBO, DQO, pH, Sólidos sedimentáveis, Sólidos em suspensão e detergentes.	Semestral
Entrada e saída do sistema de tratamento de águas pluviais	DQO, pH, Sólidos sedimentáveis, Sólidos em suspensão, graxas e óleos.	Semestral

Relatórios: Enviar anualmente a SUPRAM-LM os resultados das análises efetuadas. O relatório deverá ser de laboratórios cadastrados conforme DN 89/2005 e deve conter a identificação, registro profissional e a assinatura do responsável técnico pelas análises.

Na ocorrência de qualquer anormalidade nos resultados nas análises realizadas durante o ano, o órgão ambiental deverá ser imediatamente informado.

Método de análise: As análises físico-químicas deverão ser realizadas por empresas independentes, de idoneidade comprovada. Normas aprovadas pelo INMETRO ou, na ausência delas no Standard Methods for Examination of Water and Wastewater, APHA-AWWA, última edição.

2. Resíduos Sólidos e Oleosos

Enviar anualmente a SUPRAM-LM, os relatórios de controle e disposição dos resíduos sólidos gerados, contendo, no mínimo os dados do modelo abaixo, bem como a identificação, registro profissional e a assinatura do responsável técnico pelas informações.

Resíduo				Transportador		Disposição final			Obs. (**)
Denominação	Origem	Classe NBR 10.004 (*)	Taxa de geração kg/mês	Razão social	Endereço completo	Forma (*)	Empresa responsável		
							Razão social	Endereço completo	

(*) Conforme NBR 10.004 ou a que sucedê-la.

(**) Tabela de códigos para formas de disposição final de resíduos de origem industrial

- 1- Reutilização
- 2 - Reciclagem
- 3 - Aterro sanitário
- 4 - Aterro industrial
- 5 - Incineração
- 6 - Co-processamento
- 7 - Aplicação no solo

8 - Estocagem temporária (informar quantidade estocada)

9 - Outras (especificar)

Em caso de alterações na forma de disposição final de resíduos, deverá comunicar previamente a SUPRAM-LM, para verificação da necessidade de licenciamento específico.

Na alteração e/ou contratação de novas empresas receptoras dos resíduos sólidos, a CIPALAM deverá informar à SUPRAM-LM, no máximo 30 (trinta) dias após a contratação.

As doações de resíduos deverão ser devidamente identificadas e documentadas pelo empreendimento. Fica proibida a destinação dos resíduos Classe I, considerados como Resíduos Perigosos segundo a NBR 10.004/87, em lixões, bota-fora e/ou aterros sanitários, devendo o empreendedor cumprir as diretrizes fixadas pela legislação vigente.

As notas fiscais de vendas e/ou movimentação e os documentos identificando as doações de resíduos, que poderão ser solicitadas a qualquer momento para fins de fiscalização, deverão ser mantidos disponíveis pelo empreendedor.

3. Efluentes Atmosféricos

Local de amostragem	Parâmetro	Frequência de Análise
Chaminé do sistema de tratamento dos gases do forno de aquecimento de placas	Material Particulado, Benzeno, SO _x , NO _x , CO/CO ₂ e os parâmetros do relatório técnico da empresa Segma nº249/08	Semestral

Relatórios: Enviar anualmente a SUPRAM-LM os resultados das análises efetuadas, acompanhados pelas respectivas planilhas de campo e de laboratório, bem como a dos certificados de calibração do equipamento de amostragem. O relatório deverá conter a identificação, registro profissional, anotação de responsabilidade técnica e a assinatura do responsável pelas amostragens. Deverão também ser informados os dados operacionais. Os resultados apresentados nos laudos analíticos deverão ser expressos nas mesmas unidades dos padrões de emissão previstos na DN COPAM 11/86.

Na ocorrência de qualquer anormalidade nos resultados nas análises realizadas durante o ano, o órgão ambiental deverá ser imediatamente informado.

Método de amostragem: Normas ABNT, CETESB ou Environmental Protection Agency – EPA.

4. Ruídos

Local de amostragem	Parâmetros	Frequência de análise
No mínimo em 4 pontos nos limites da área da empresa	dB (A)	Semestral

Enviar anualmente a SUPRAM-LM o relatório contendo os resultados das medições efetuadas, este deverá conter a identificação, registro profissional e assinatura do responsável técnico pelas amostragens.

As amostragens deverão verificar o atendimento aos limites estabelecidos na Lei Estadual nº 10.100 de 17 de janeiro de 1990.

O relatório deverá ser de laboratórios cadastrados conforme DN 89/05 e deve conter a identificação, registro profissional e a assinatura do responsável técnico pelas análises, acompanhado da respectiva anotação de responsabilidade técnica – ART.

IMPORTANTE

- Os parâmetros e frequências especificadas para o programa de Automonitoramento poderão sofrer alterações a critério da área técnica da SUPRAM-LM, face ao desempenho apresentado; pelos sistemas de tratamento de efluentes e/ou proteção contra vazamentos, derramamentos ou transbordamento de combustíveis;

- A comprovação do atendimento aos itens deste programa deverá estar acompanhada da Anotação de Responsabilidade Técnica (ART), emitida pelo(s) responsável(eis) técnico(s), devidamente habilitado(s);

- 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 III. Relatório Fotográfico da CIPALAM Indústria e Comércio de Laminados Ltda.

Figura 1: Tanque de decantação



Figura 2: Chaminé do Lavador de gás



Figura 3: Corte de placas



Figura 4: Forno de aquecimento de placas



Figura 5: Laminador



Figura 6: Produto

