



Parecer Técnico NARC ASF Nº: 040/2005
 Processo COPAM: 00689/2003/001/2004

PARECER TÉCNICO

Empreendedor: METALÚRGICA ATHUAL LTDA	
Empreendimento: Metalúrgica Athual Ltda	
Atividade: Indústria Metalúrgica – Estampagem de peças metálicas	
Localização: Zona Rural do Município de Cláudio / MG	Classe DN 01/90 (11.50.01-9): IA
Endereço: Rodovia MG 260, Km 35, Localidade: Sobrado	Classe DN 74/04 (B-05-05-3): 1
Município: Cláudio / MG	
Consultoria Ambiental: GEAmbiente Consultoria e Projetos Ltda	
Referência: LICENÇA DE OPERAÇÃO CORRETIVA	Validade: 08 (oito) anos

RESUMO

Este parecer refere-se ao requerimento da Licença de Operação Corretiva da empresa Metalúrgica Athual Ltda para sua unidade industrial de fabricação de caixas metálicas para medidores de consumo de energia elétrica, localizada às margens da Rodovia MG 260, Km 35, no Município de Cláudio/MG.

O processo produtivo do empreendimento é realizado em um galpão industrial e consiste basicamente no corte de chapas de aço no tamanho adequado à fabricação das caixas metálicas, estampagem das chapas metálicas em prensas hidráulicas, montagem das caixas metálicas através de máquinas de soldagem, tratamento químico de superfície e pintura das caixas produzidas, e finalmente embalagem dos produtos. A empresa conta atualmente com um quadro de 18 funcionários e seu horário de funcionamento é de 06:00 as 16:00 h, de segunda a sexta-feira. A área útil da empresa é de 3.194 m², que corresponde à sua área total.

Os fumos metálicos gerados no processo de soldagem das caixas metálicas ficam restritos à área do galpão industrial do empreendimento, sendo, portanto, limitados a níveis ocupacionais. A pintura realizada nas caixas metálicas produzidas é do tipo eletrostática, sendo que a aspersão do pó de tinta na superfície das peças produzidas é realizada em uma cabine totalmente fechada, dotada de sistema de exaustão direcionado para um filtro de cartuchos de papel. Na queima do gás GLP, utilizado como combustível no aquecimento em um dos tanques de desengraxe do sistema de tratamento químico superficial e na estufa de cura do sistema de pintura, é gerado apenas o gás CO₂, não sendo, portanto, necessária à adoção de medidas de controle ambiental.

Para tratamento químico superficial prévio à etapa de pintura, as peças metálicas produzidas são submetidas à imersão em tanques contendo soluções de desengraxe (soluções alcalinas) e de fosfatização (fosfato dissolvidas em água. Atualmente, os efluentes líquidos provenientes do esgotamento dos banhos de tratamento químico superficial são descartados periodicamente no córrego local, após correção de pH com solução ácida no tanque de equalização do atual sistema de tratamento de efluentes líquidos industriais da empresa. Conforme projeto apresentado, o atual sistema de tratamento dos efluentes líquidos provenientes dos banhos químicos será complementado para maior eficiência. Após adequação o sistema será composto por: caixa de areia, caixa de estabilização e de correção de pH, e caixa de aeração / floculação e de decantação. Conforme projeto apresentado, as paredes da bacia de contenção dos tanques de tratamento químico superficial serão elevadas visando atender ao dimensionamento do volume dos tanques inseridos em sua área interna, no caso de vazamentos. Os esgotos sanitários gerados nas dependências do empreendimento são tratados por um sistema constituído por fossa séptica / filtro anaeróbio / sumidouro. Conforme projeto apresentado, as águas de chuvas serão captadas pelo sistema de drenagem pluvial a ser implantado no empreendimento, constituído por calhas metálicas acopladas sobre o galpão industrial e prédio administrativo, e interligadas, através de tubulação de PVC, com canaletas de drenagem do tipo "meia cana" direcionadas para uma caixa de retenção de sólidos, antes do desaguamento no córrego local. As águas utilizadas no empreendimento são provenientes do fornecimento da COPASA e de um poço manual, cuja captação é devidamente autorizada pelo IGAM.

A sucata metálica proveniente dos retalhos gerados na guilhotina de corte e nas prensas de estampagem das chapas metálicas é comercializada com sucateiros locais. A empresa deverá apresentar destinação adequada para as borras geradas no fundo dos tanques de tratamento químico superficial das peças produzidas. O pó de tinta retido no filtro de cartuchos do sistema de desempoeiramento da cabine de pintura é reaproveitado no processo de pintura. O lixo doméstico da empresa é recolhido pelo sistema de coleta pública do município.

As avaliações de ruídos monitoradas no entorno da empresa deverão ser apresentadas de acordo com o Programa de Auto-Monitoramento estabelecido no Anexo II das condicionantes da Licença.

Este parecer é favorável à concessão da Licença de Operação Corretiva requerida pela empresa, condicionada às determinações constantes nos anexos I e II e ao atendimento aos padrões da Legislação Ambiental do Estado.

Núcleo de Apoio à Regional Copam Alto São Francisco – NARC - ASF	
Autor: Claudinei Hermes da Fonseca (Engenheiro Metalurgista)	Coordenador do NARC - ASF: Laís Fonseca dos Santos
Assinatura:	Assinatura:
Data: 30/08/2005	Data: 30/08/2005

Claudinei Hermes da Fonseca
 CREA: 77.264

Laís Fonseca dos Santos
 Coordenadora do Núcleo de Apoio à Regional do COPAM
 Alto São Francisco



1 - INTRODUÇÃO

Este parecer refere-se ao pedido da Licença de Operação Corretiva da empresa Metalúrgica Athual Ltda para sua unidade industrial de fabricação de caixas metálicas para medidores de consumo de energia elétrica, localizada às margens da Rodovia MG 260, Km 35, no Município de Cláudio/MG.

Conforme Alvará de Licença para Localização e Funcionamento, emitido pela Prefeitura Municipal de Cláudio, o empreendimento está localizado em zona rural do Município. Portanto, a empresa deverá apresentar Averbação da Reserva Legal, à margem do registro do imóvel, emitida pelo cartório de registro de imóvel competente.

A empresa conta atualmente com um quadro de 18 funcionários e seu horário de funcionamento é de 06:00 as 16:00 h, de segunda a sexta-feira. A área útil da empresa é de 3.194 m², que corresponde à sua área total. O processo produtivo do empreendimento ocupa em um galpão industrial com área de aproximadamente 800 m².

A atividade industrial metalúrgica de estapagem de peças metálicas exercida pela empresa foi enquadrada no código B-05-05-3 (Estamparia, funilaria e latoaria com ou sem tratamento químico superficial), conforme Deliberação Normativa COPAM Nº 74/2004. De acordo com a DN 74/04, o potencial poluidor / degradador geral do tipo da atividade do empreendimento é Médio e o seu porte Pequeno (Área útil < 3 ha e Número de empregados < 50), sendo, portanto, classificado como classe 1.

As indústrias de fundições e metalúrgicas do município de Cláudio, juntamente com a Associação das Indústrias Metalúrgicas de Cláudio – ASIMEC, Prefeitura Municipal e Ministério Público firmaram um Termo de Ajustamento de Conduta – TAC objetivando a regularização das empresas do Município junto ao órgão ambiental do Estado, sendo estabelecidas medidas e prazos para implantações de suas adequações ambientais.

2 - DISCUSSÕES

Processo Produtivo

A linha de produtos fabricados pelo empreendimento é voltada para o setor de energia elétrica, sendo caixas metálicas para acondicionamento dos medidores de consumo de energia.

O processo de fabricação das caixas metálicas da empresa é realizado em um galpão industrial e é dividido em 04 etapas:

- Preparação das peças;
- Montagem;
- Pintura;
- Embalagem.

Na etapa de preparação, as chapas de aço são cortadas na guilhotina mecânica em tamanho adequado à fabricação das caixas metálicas. Após o corte, as chapas são encaminhadas às prensas hidráulicas, onde são conformadas em componentes das caixas metálicas.

Posterior a etapa de preparação, os componentes das caixas metálicas são montados através do processo de soldagem em máquinas ponteadeiras.

As caixas metálicas montadas são imersas em tanques de tratamento químico superficial, objetivando a preparação dos produtos para pintura. Os banhos químicos são compostos por soluções de desengraxe e de fosfatização. O desengraxe proporciona uma limpeza nas peças,



removendo a camada oleosa das chapas de aço, e a fosfatização visa aplicar uma camada de fosfato inibidora de corrosão na superfície do produto. O tratamento químico superficial dos materiais produzidos é composto por dois banhos em soluções alcalinas (desengraxe) dissolvidas em água, sendo um deles a quente, e um banho de solução de fosfato diluída em água. Os banhos de desengraxe são alternados com enxágüe em tanques d'água.

Depois do tratamento químico superficial, as caixas metálicas são encaminhadas à cabine de pintura eletrostática, onde recebem aspersão de tinta em pó. Da cabine de pintura, as caixas metálicas são transportadas através de transportador de gancheira até a estufa de cura, onde o pó de tinta forma uma camada de pintura homogênea na superfície das peças.

Após realização da pintura, são acoplados às caixas metálicas: anéis de borracha, vidro e parafusos. Depois de inspecionadas, as caixas metálicas são embaladas em caixas de papelão e encaminhadas à expedição.

Principais Matérias-primas e Insumos

MATERIA PRIMA E INSUMOS		
Descrição da matéria-prima	Unidade	Consumo mensal
Chapas de aço carbono SAE 1010, 1020	Tonelada	5
Parafusos diversos	Peças	50.000
Anéis de borracha	Peças	5.000
Vidros lisos de 2 mm espessura 10 x 15 cm de área	Peças	5.000
Tinta em pó	Tonelada	0,2
Gás GLP	Tonelada	1
Desengraxante	Tonelada	0,07
Fosfatizante	Tonelada	0,1

O consumo médio mensal de energia elétrica da empresa é de 800 kWh, sendo fornecida pela concessionária CEMIG. As águas utilizadas para fins industriais (reposição do descarte dos banhos químicos de tratamento de superfície das caixas metálicas produzidas), consumo humano e uso sanitário são provenientes do fornecimento da COPASA e de um poço manual perfurado no terreno do empreendimento. A empresa apresentou Autorização de Uso de Vazão Insignificante (Nº 065/2004) emitida pelo IGAM em 20/02/2004, com validade até 20/02/2007, para captação d'água do poço manual (cisterna).

O gás GLP utilizado pela empresa no aquecimento em um dos tanques de desengraxe do sistema de tratamento químico superficial e na estufa de cura do sistema de pintura, é proveniente de uma central de gás constituída por tanques de alta pressão instalada no terreno da empresa, sendo abastecida, periodicamente, pela empresa Minasgás.

A empresa deverá apresentar a Licença Ambiental dos empreendimentos fornecedores de matéria-prima. Caso não sejam licenciados pelo órgão ambiental competente, deverá o empreendedor adequar seu quadro de fornecedores, visando obter matéria-prima de origem legalmente licenciada.

**Produtos Finais**

Os produtos fabricados pela empresa são caixas metálicas para medidores de consumo de energia elétrica. Sua produção média mensal é de 5.000 pçs, correspondendo a aproximadamente 4,5 T/mês de peças produzidas.

O empreendimento possui a capacidade nominal instalada para processamento de 9 T/mês de peças produzidas.

Portanto, o volume de peças produzidas atualmente pela empresa corresponde a 50 % de sua capacidade instalada.

Principais Equipamentos Utilizados

Equipamento	Quantidade	Capacidade
Guilhotina mecânica	01	Cap de corte: chapas metálicas até 2,55 m – 20 T
Prensas hidráulicas	04	Cap. de proc.: 15, 25, 40 e 60 T
Calandra	01	Cap. Proc.: 1m comp. x 2 mm espes.
Viradeira	01	Cap. Proc.: 25 T
Máquinas de solda – ponteadeiras	04	Cons. 30 kWh
Compressor	01	40 pcm
Policorte	01	Disco de 10"
Estufa	01	Dimensões: 3 x 2,5 x 2,2 m
Máquina de solda MIG	01	250 A
Cabine de pintura	01	Dimensões: 1,6 x 1,45 x 1,75 m
Tanques de tratamento químico superficial	05	Cap. 1.000 L/cada

3 – IMPACTOS AMBIENTAIS**Diagnóstico Ambiental do Empreendimento**

A Metalúrgica Athual Ltda encontra-se situada em zona rural do Município de Cláudio / MG, às margens da Rodovia MG 260, Km 35. Durante a vistoria técnica realizada em 06/04/2005 (Relatório de Vistoria Nº 009319/2005), foi verificado que na área de propriedade da empresa atravessa um corpo d'água, cuja Área de Preservação Permanente é desprovida de cobertura vegetal. Portanto, a empresa deverá apresentar projeto para reconstituição das matas ciliares na sua área de domínio.

Com a identificação dos principais impactos ambientais gerados pela empresa e a adoção de medidas de controle que possibilitam a conciliação de sua atividade industrial à manutenção da qualidade do meio em que está inserida, não foi identificada nenhuma limitação técnica que impeça o licenciamento ambiental requerido.

***Emissões de Efluentes Atmosféricos e Sistemas de Controle***

Os fumos metálicos gerados no processo de soldagem das caixas metálicas ficam restritos à área do galpão industrial do empreendimento, sendo, portanto, limitados a níveis ocupacionais.

A pintura realizada nas caixas metálicas produzidas pelo empreendimento é do tipo eletrostática, sendo que a aspensão do pó de tinta na superfície das peças produzidas é realizada em uma cabine totalmente fechada, dotada de sistema de exaustão direcionado para um filtro de cartuchos de papel. Conforme Relatório de Monitoramento apresentado para as emissões de material particulado na chaminé do filtro de cartuchos do sistema de exaustão da cabine de pintura, os níveis de emissão se encontram dentro dos limites estabelecidos na Legislação Ambiental do Estado. Porém, visando o acompanhamento da continuidade da eficácia do equipamento de controle ambiental para as emissões atmosféricas provenientes da cabine de pintura, a empresa deverá cumprir o Programa de Auto-Monitoramento estabelecido no Anexo II das Condicionantes da Licença.

Na queima do gás GLP, utilizado como combustível no aquecimento em um dos tanques de desengraxe do sistema de tratamento químico superficial e na estufa de cura do sistema de pintura, é gerado apenas o gás CO₂, não sendo, portanto, necessária a adoção de medidas de controle ambiental.

Emissões de Efluentes Líquidos e Sistemas de Controle

Previamente à etapa de pintura, as caixas metálicas produzidas pela empresa são submetidas a um tratamento químico superficial através da imersão em tanques contendo soluções de desengraxe (soluções alcalinas) e de fosfatização (fosfato) dissolvidas em água. Atualmente, os efluentes líquidos provenientes do esgotamento dos banhos de tratamento químico superficial são descartados quinzenalmente no córrego local, após correção de pH com solução ácida no tanque de equalização do atual sistema de tratamento da empresa. Conforme projeto apresentado, será implantada um novo sistema de tratamento para os efluentes líquidos provenientes dos banhos químicos das peças produzidas, que será composto por: caixa de areia, caixa de estabilização e de correção de pH, e caixa de aeração/floculação e de decantação. Como medida preventiva de controle ambiental, no caso de vazamentos ou de respingos das soluções líquidas contidas nos tanques de tratamento químico superficial, foi implantada uma bacia de contenção, circundando toda área dos tanques e interligada com o sistema de tratamento dos efluentes líquidos provenientes do descarte periódico dos banhos químicos das peças produzidas. Conforme projeto apresentado, as paredes da bacia de contenção dos tanques de tratamento químico superficial serão elevadas visando atender ao dimensionamento do volume dos tanques inseridos em sua área interna, no caso de vazamentos.

Os esgotos sanitários gerados nas dependências do empreendimento são tratados por um sistema constituído por fossa séptica, filtro anaeróbio e sumidouro. O sistema de tratamento dos esgotos sanitários implantado pela empresa foi dimensionado para uma população de 80 contribuintes, sendo super-dimensionado para o seu atual quadro de funcionários.

Conforme projeto apresentado, as águas de chuvas serão captadas pelo sistema de drenagem pluvial a ser implantado no empreendimento, constituído por calhas metálicas acopladas sobre o galpão industrial e prédio administrativo, e interligadas, através de tubulação de PVC, com canaletas de drenagem do tipo "meia cana" direcionadas para uma caixa de retenção de sólidos, antes do desaguamento no córrego local.

Os efluentes líquidos industriais e sanitários deverão ser monitorados de acordo com o Programa de Auto-Monitoramento estabelecido no Anexo II das Condicionantes da Licença.



Resíduos sólidos

Os resíduos sólidos industriais provenientes da unidade metalúrgica de fabricação de caixas metálicas para medidores de consumo de energia elétrica da empresa são constituídos sucatas metálicas provenientes dos retalhos gerados na guilhotina de corte e nas prensas de estampagem das chapas metálicas, além das borras geradas no fundo dos tanques de tratamento químico superficial das peças produzidas. Ocorre ainda, a geração do lixo doméstico nas dependências do empreendimento.

A sucata metálica é comercializada com sucateiros locais. A empresa deverá apresentar a Licença / Autorização Ambiental dos empreendimentos recebedores das sucatas metálicas.

As borras geradas no fundo dos tanques de desengraxe e de fosfatização do sistema de tratamento químico superficial das peças produzidas deverão ser caracterizadas conforme norma técnica 10.004 da ABNT. De acordo com a caracterização obtida, a empresa deverá apresentar sua destinação adequada. A armazenagem das borras geradas ocorre em tambores metálicos dispostos dentro do galpão industrial da empresa. Conforme informações prestadas pelo representante da empresa no Relatório de Vistoria (RV N° 009319/2005 de 06/04/2005), o volume de borras geradas é de aproximadamente 100 Kg/ano.

O pó de tinta retido no filtro de cartuchos do sistema de desempoeiramento da cabine de pintura é reaproveitado no processo de pintura.

O lixo doméstico da empresa é embalado em sacos plásticos e enviado para pontos de recolhimento pelo sistema de coleta pública do município.

A empresa deverá apresentar periodicamente a planilha de gerenciamento dos resíduos sólidos de acordo com o Programa de Auto-Monitoramento estabelecido no Anexo II das Condicionantes da Licença.

Ruídos

O relatório de monitoramento dos níveis de ruídos realizado no entorno do empreendimento apresentou resultados dentro dos limites estabelecidos na Legislação Ambiental.

Porém, objetivando o acompanhamento das emissões sonoras provenientes da atividade industrial do empreendimento, deverão ser apresentadas periodicamente avaliações de ruídos monitoradas no seu entorno, de acordo com o Programa de Auto-Monitoramento estabelecido no Anexo II das Condicionantes da Licença.

4 - CONCLUSÕES

Considerando a viabilidade das medidas de controle ambiental propostas e/ou adotadas, somos favoráveis à concessão da Licença de Operação Corretiva requerida pela empresa Metalúrgica Athual Ltda para sua unidade de fabricação de caixas metálicas para medidores de consumo de energia elétrica localizada às margens da Rodovia MG 260, Km 35, no Município de Cláudio/MG, condicionada às determinações constantes nos anexos I e II e ao atendimento aos padrões da Legislação Ambiental do Estado.

A validade desta Licença é de 08 (oito) anos.



ANEXO I

Empreendedor: METALÚRGICA ATHUAL LTDA	Classe DN 01/90 (11.50.01-9): IA
Empreendimento: Metalúrgica Athual Ltda	Classe DN 74/04 (B-05-05-3): 1
Atividade: Indústria Metalúrgica – Estampagem de peças metálicas	
Localização: Zona Rural do Município de Cláudio / MG	
Endereço: Rodovia MG 260, Km 35, Localidade: Sobrado	
Município: Cláudio / MG	
Consultoria Ambiental: GEAmbiente Consultoria e Projetos Ltda	
Referência: LICENÇA DE OPERAÇÃO CORRETIVA	Validade: 08 (oito) anos

CONDICIONANTES DA LICENÇA

N.º	DESCRIÇÃO	PRAZO
1	Adequar o atual sistema de tratamento dos efluentes líquidos industriais provenientes do esgotamento dos tanques de tratamento químico, conforme projeto apresentado.	04/04/2006 **
2	Implantar o sistema de drenagem das águas pluviais, conforme projeto apresentado.	01 (um) mês **
3	Elevar a altura da bacia de contenção dos tanques de tratamento químico superficial conforme projeto apresentado, visando atender ao dimensionamento do volume dos tanques inseridos em sua área interna, no caso de vazamentos.	01 (um) mês *
4	Realizar a classificação das borras geradas no fundo dos tanques de desengraxe e de fosfatização do sistema de tratamento químico superficial, conforme Norma técnica ABNT 10.004. A comprovação da classificação dos materiais deverá ser enviada através de análises físico-químicas realizadas por laboratórios especializados, de comprovada idoneidade e com ART do responsável técnico.	02 (dois) meses *
5	Apresentar proposta de destinação adequada para as borras de fundos dos tanques do sistema de tratamento químico superficial das peças produzidas, de acordo com a caracterização prévia obtida no item 4 das Condicionantes da Licença. As atividades receptoras dos resíduos deverão ser licenciadas / Autorizadas por órgãos ambientais competentes para utilização ou disposição dos mesmos, sendo que o transporte dos resíduos classe I também deverá ser licenciado.	04 (quatro) meses *
6	Efetuar o monitoramento dos efluentes líquidos, emissões atmosféricas, ruídos e resíduos sólidos conforme programa definido no Anexo II.	Durante o prazo de validade da licença
7	Apresentar a Licença / Autorização Ambiental dos empreendimentos receptoras das sucatas metálicas geradas no processo produtivo. Prazo: 30 (trinta) dias a partir da data da concessão da Licença de Operação. Caso não sejam licenciados / Autorizados pelo órgão ambiental competente, deverá o empreendedor adequar seu quadro de empresas receptoras de resíduos, visando destiná-los para atividades legalmente autorizadas. Prazo: 120 (cento e vinte) dias a partir da data da concessão da Licença de Operação.	----



8	Apresentar a Licença Ambiental dos empreendimentos fornecedores de matéria-prima. Prazo: 30 (trinta) dias a partir da data da concessão da Licença de Operação. Caso não sejam licenciados pelo órgão ambiental, deverá o empreendedor adequar seu quadro de fornecedores, visando obter matéria-prima de origem legalmente licenciada. Prazo: 120 (cento e vinte) dias a partir da data da concessão da Licença de Operação.	----
9	Apresentar Averbação da Reserva Legal à margem da matrícula do imóvel. Prazo 90 dias. Após o prazo estabelecido, caso necessário, apresentar projeto de recomposição da Reserva Legal. Prazo: 90 dias	----
10	Apresentar o Projeto Técnico de Reconstituição da Flora – PTRF para as áreas de Preservação Permanente na área de domínio do empreendimento (margens do corpo d'água na área de propriedade da empresa).	02 (dois) meses *

(*) A contar a partir da data de concessão da Licença de Operação

(**) Prazo estabelecido no TAC firmado entre a empresa e Ministério Público, com interveniência da FEAM. Conforme TAC firmado, o prazo estabelecido para cumprimento do item 2 das condicionantes da Licença expirou em 04/02/2005.



ANEXO II

PROGRAMA DE AUTOMONITORAMENTO
METALÚRGICA ATHUAL LTDA - PROCESSO COPAM N.º 00689/2003/001/2004

1 - Efluentes líquido industrial e sanitário

Efluente líquido industrial

Local de amostragem	Parâmetros	Frequência *
<ul style="list-style-type: none"> Entrada e saída do sistema de tratamento dos efluentes líquidos provenientes do esgotamento dos tanques de tratamento químico. 	pH, temperatura, DBO ₅ (20°C), DQO, materiais sedimentáveis, sólidos em suspensão, óleos e graxas, compostos organofosforados totais e metais pesados.	Mensal
<ul style="list-style-type: none"> Montante e jusante do ponto de lançamento dos efluentes líquidos no corpo d'água 	pH, DBO ₅ (20°C), óleos e graxas, cor, turbidez, fosfato total e metais pesados.	Mensal

(*) 1ª análise – 01 (um) mês após a data da concessão da Licença de Operação

Efluente sanitário

Local de amostragem	Parâmetros	Frequência *
<ul style="list-style-type: none"> Entrada e saída do sistema de tratamento dos efluentes sanitários. 	pH, DBO ₅ (20°C), DQO, sólidos sedimentáveis e sólidos em suspensão.	Semestral

(*) 1ª análise – 06 (seis) meses após a data de implantação do sistema de tratamento de esgotos (até 04/12/2005)

Relatórios: Os resultados das análises efetuadas para os efluentes líquidos industriais deverão ser enviados mensalmente ao NARC-ASF, até o dia 10 do mês subsequente ao mês de vencimento. Para os efluentes sanitários, os resultados das análises deverão ser enviados semestralmente até o dia 10 do mês subsequente ao mês de vencimento. Os relatórios deverão conter a identificação, registro profissional e a assinatura do responsável técnico pelas análises, além da produção industrial e o número de empregados no período.

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

Rubrica do Autor

Agosto/2005

Parecer Técnico NARC ASF Nº: 040/2005
Processo COPAM Nº: 00689/2003/001/2004

**2 - Efluentes atmosféricos****Cabine de pintura**

Local de amostragem	Parâmetros	Frequência *
• Chaminé do filtro de cartuchos da cabine de pintura.	Material particulado	Semestral

(*) 1ª análise – 06 (seis) meses após a data da concessão da Licença de Operação

Relatórios: Enviar ao NARC-ASF, conforme periodicidade estabelecida no quadro de monitoramento dos efluentes atmosféricos, até o dia 10 do mês subsequente ao mês de vencimento, os resultados das análises efetuadas, acompanhados pelas respectivas planilhas de campo e de laboratório, bem como a dos certificados de calibração dos equipamentos de amostragem. Os relatórios deverão conter a identificação, registro profissional, anotação de responsabilidade técnica e a assinatura do responsável pelas amostragens. Deverão também, serem informados os dados operacionais. Os resultados apresentados nos laudos analíticos para o parâmetro "Material Particulado" deverão ser expressos na mesma unidade do padrão de emissão previsto na DN COPAM Nº 11/86.

Método de amostragem: normas ABNT, CETESB ou *Environmental Protection Agency* - EPA

3 – Ruídos

Local de amostragem	Parâmetros	Frequência *
No entorno do empreendimento	Pressões sonoras	Trimestral

(*) 1ª análise – 03 (três) meses após a data da concessão da Licença de Operação

Relatórios: As avaliações de ruídos deverão ser realizadas, no mínimo, em 04 pontos no entorno da empresa, com suas atividades em condições normais de operação. As medições devem ser realizadas em conformidade com a Lei Estadual Nº 10.100, de 17 de janeiro de 1990. Os resultados dos monitoramentos das emissões sonoras deverão ser enviados trimestralmente ao NARC - ASF, até o dia 10 do mês subsequente ao mês de vencimento. Os relatórios deverão conter a identificação, registro profissional e a assinatura do responsável técnico, além do Certificado de Calibração dos equipamentos utilizados nas análises.

Método de amostragem: normas ABNT

**4 - Resíduos Sólidos**

O início do Programa de Monitoramento para os resíduos sólidos deverá ocorrer imediatamente após a data da concessão da Licença de Operação e os relatórios de gerenciamento dos resíduos deverão ser elaborados mensalmente.

Os relatórios **mensais** de controle e disposição dos resíduos sólidos gerados deverão ser enviados **semestralmente** ao NARC - ASF, até o dia 10 do mês subsequente ao mês de vencimento, e deverão conter, no mínimo os dados do modelo abaixo, bem como a identificação, registro profissional e a assinatura do responsável técnico pelas informações.

As atividades receptoras dos resíduos deverão ser licenciadas por órgãos ambientais competentes para utilização dos mesmos, sendo que o transporte dos resíduos classe I também deverá ser licenciado.

RESÍDUO				TRANSPORTADOR		DISPOSIÇÃO FINAL			OBS.
Denominação	Origem	Classe	Taxa de geração (kg/mês)	razão social	endereço completo	Forma (*)	Empresa responsável		
							razão social	endereço completo	

- (*) 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, a empresa deverá comunicar previamente ao NARC-ASF, para verificação da necessidade de licenciamento específico;

As doações de resíduos deverão ser devidamente identificadas e documentadas pelo empreendimento;

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.

Importante: Os parâmetros e frequências especificadas para o Programa de Auto-Monitoramento poderão sofrer alterações a critério da área técnica do NARC - ASF, face ao desempenho apresentado pelos sistemas de controle ambiental adotados.



GOVERNO DO ESTADO DE MINAS GERAIS
SECRETARIA DE ESTADO DE MEIO AMBIENTE E DESENVOLVIMENTO
SUSTENTÁVEL
NÚCLEO DE APOIO À REGIONAL COPAM ALTO SÃO FRANCISCO - NARC

PARECER JURIDICO

Processo: 00689/2003/001/2004
Documento: 254517/2005



Pag.: 117

Parecer Jurídico NARC Alto São Francisco 104/2005
Processo NARC Alto São Francisco Nº:00689/2003/001/2004

PARECER JURÍDICO

Empreendedor: Metalúrgica Athual Ltda
Empreendimento: Metalúrgica Athual Ltda
Classe: 1
Atividade: Indústria Metalúrgica
Endereço: Rodovia MG 260, Km 35
Localização: Zona rural
Município: Cláudio/MG
Consultoria Ambiental: GEAmbiente Ltda.
Referência: Licença de Operação Corretiva

Validade: 8 anos

RESUMO

A empresa Metalúrgica Athual Ltda, cuja atividade é a de estampagem de peças metálicas, situada em zona rural, no município de Cláudio-MG, requereu a Licença de Operação Corretiva em 18 de outubro de 2004.

O processo encontra-se formalizado, estando em conformidade com a documentação exigida.

Arrimado pela Lei n. 13.199 de 29 de janeiro de 1999, artigo 19, parágrafo 2º, O Instituto Mineiro de Gestão da Águas – IGAM, autorizou a empresa Metalúrgica Athual Ltda, a captar 0,39 metros cúbicos por hora, através de um poço manual.(fls.007)

Urge salientar, que a matéria prima utilizada no empreendimento deverá ser proveniente de fornecedores que estejam em conformidade com as normas ambientais vigentes.

A propriedade onde se encontra o empreendimento está situada em zona rural, sendo que esta não possui reserva legal averbada, estando em desconformidade com a Constituição Federal art.225, inciso III; Constituição do Estado de Minas Gerais art. 214, inciso VIII; Código Florestal, Lei 4771/65,



arts.16 e 44 ; Lei Florestal 14.309/2002, seção III art. 14, parágrafo 2º ao art. 21. A averbação da reserva legal, à margem da matrícula do registro do imóvel, é objeto da condicionante nº 9, citada no parecer técnico do processo em questão.

Isto posto, sugere-se a concessão da Licença de Operação, com prazo de validade de oito anos, com condicionantes, nos termos do parecer técnico.

Ressalta-se que a Licença Ambiental em apreço não dispensa nem substitui a obtenção, pelo requerente, de outras licenças legalmente exigíveis, nos termos do artigo 8º. do Decreto n. 39.424/98, com redação parcialmente alterada pelo Decreto n. 43.127/02.

É o parecer.

Divinópolis, 30 de agosto de 2005.

Pedro Coelho Amaral

Consultor jurídico

OAB/MG 93438
