



PARECER ÚNICO Nº 2123899/2013 (SIAM)

INDEXADO AO PROCESSO: Licenciamento Ambiental	PA COPAM: 19221/2005/004/2012	SITUAÇÃO: Sugestão pelo Deferimento
FASE DO LICENCIAMENTO: Licença de Operação Corretiva – LOC		VALIDADE DA LICENÇA: 6 anos

PROCESSOS VINCULADOS CONCLUÍDOS: Outorga	PA COPAM: 10503/2010	SITUAÇÃO: Deferida
----------------------------------------------------	--------------------------------	------------------------------

EMPREENDEDOR: Aluferro Comércio e Indústria Ltda	CNPJ: 20.093.217/0001-09
EMPREENDIMENTO: Aluferro Comércio e Indústria Ltda	CNPJ: 20.093.217/0001-09
MUNICÍPIO: Divinópolis	ZONA: Urbana

COORDENADAS GEOGRÁFICA (DATUM): SAD 69	LAT/Y 20° 07' 16,88"	LONG/X 44° 50' 18,86"
-----------------------------------------------	-----------------------------	------------------------------

LOCALIZADO EM UNIDADE DE CONSERVAÇÃO:			
<input type="checkbox"/> INTEGRAL	<input type="checkbox"/> ZONA DE AMORTECIMENTO	<input type="checkbox"/> USO SUSTENTÁVEL	<input checked="" type="checkbox"/> NÃO

BACIA FEDERAL: Rio São Francisco	BACIA ESTADUAL: Rio Pará
UPGRH: SF 2 – Bacia do Rio Pará	SUB-BACIA: Rio Pará

CÓDIGO: B-04-05-7	ATIVIDADE OBJETO DO LICENCIAMENTO (DN COPAM 74/04): Produção de fundidos de metais não ferrosos, inclusive ligas, sem tratamento químico superficial e/ou galvanotécnico, inclusive a partir de reciclagem.	CLASSE: 3
--------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------

CONSULTORIA/RESPONSÁVEL TÉCNICO: L.F. Serviços Técnicos de Engenharia Ltda / Cristina dos Santos Silva	REGISTRO: CREA-MG: 136211/D
------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------

RELATÓRIO DE VISTORIA: 233/2012 235/2013	DATA: 17/10/2012 13/11/2013
----------------------------------------------------	---------------------------------------

EQUIPE INTERDISCIPLINAR	MATRÍCULA	ASSINATURA
Elisângela Pereira Leonardo - Analista Ambiental	1.315.839-9	
Cibele Fernandes Gabriel - Analista Ambiental	1.216.387-9	
Sônia Maria Tavares Melo – Analista Ambiental de Formação Jurídica	486.607-5	
De acordo: Jorge Luiz de Oliveira – Diretor Regional de Apoio Técnico	1.251.911-2	
De acordo: Vilma Aparecida Messias – Diretora de Controle Processual	1.314.488-6	



1. Introdução

Este parecer visa subsidiar o COPAM no julgamento do requerimento de Licença de Operação Corretiva - LOC do empreendimento **Aluferro Comércio e Indústria Ltda** que está instalado no Centro Industrial Coronel Jovelino Rabelo, zona urbana do município de Divinópolis – MG.

Em 12/11/2009 a empresa obteve Autorização Ambiental de Funcionamento – AAF - Certificado nº 03686/2009 com validade de 04 anos.

Em 23/05/2012 a empresa formalizou o processo de Licença Prévia e de Instalação (LP+LI) para ampliação, sendo a atividade objeto de licenciamento à **Produção de fundidos de metais não ferrosos, inclusive ligas, sem tratamento químico superficial**.

Em vistoria realizada no dia 03/10/2012, foi possível constatar que a empresa opera a atividade de fabricação de peças de alumínio por meio da AAF citada acima. Nesta vistoria constatou-se que, os equipamentos que fazem parte da ampliação, como: injetora, prensa, estufa, cabine de pintura, forno de cura e cabine de pintura epóx, já estavam instalados parcialmente dentro de dois galpões.

Foi realizada uma reunião com a empresa no dia 17/10/2012, síntese de reunião nº 32/2012, para esclarecer a situação da empresa, onde seus representantes esclareceram que, com o objetivo de aproveitar a oportunidade de mercado, a empresa adquiriu duas máquinas injetoras na qual as mesmas tiveram que ser instaladas parcialmente no local, devido ao seu grande porte. Na ocasião a empresa instalou canaletas no entorno das máquinas, visando conter eventuais vazamentos de óleos ou outros poluentes, caso ocorresse. Desta forma a fase para o licenciamento se caracterizaria como Licença de Instalação Corretiva - LIC.

Porém, em vistoria realizada no dia 13/11/2013 verificou-se que a empresa operou utilizando os novos equipamentos para realização de teste, comercializando os produtos. Assim, o processo foi reorientado para Licença de Operação Corretiva - LOC.

Assim, o objetivo principal do empreendimento é pleitear a Licença de Operação Corretiva para a atividade de **Produção de fundidos de metais não ferrosos, inclusive ligas, sem tratamento químico superficial**. O código da DN 74/04 referente à atividade é o B-04-05-7. O parâmetro norteador desta classificação é a capacidade instalada (ton/dia). O empreendimento possui potencial poluidor/degradador médio e porte médio (**2,49 ton/dia**) o qual classifica o empreendimento em **classe 3**.

O empreendimento foi autuado por instalar e operar a atividade da parte que se refere à ampliação, levando em conta que a atividade primeira possuía AAF.

Os estudos ambientais apresentados, Relatório de Controle Ambiental (RCA) e Plano de Controle Ambiental (PCA) em conjunto com as vistorias de campo, foram suficientes para embasar a análise de regularização ambiental do empreendimento.

Os estudos ambientais protocolados, RCA/PCA – Relatório e Plano de Controle Ambiental foram elaborados pelo Engº de Produção com especialização em Engenharia de Segurança do Trabalho, Cristina dos Santos Silva, CREA/MG 136211/D com a devida Anotação de Responsabilidade Técnica - ART, conforme demonstrado na fl. 043 do corrente processo.

Está acostado ao autos o comprovante de registro no Cadastro Técnico Federal - CTF do IBAMA.

Foi apresentado na folha 11 do corrente processo, declaração da Prefeitura Municipal de Divinópolis atestando que a atividade está em conformidade com as leis e regulamentos do município.



2. Caracterização do Empreendimento

O empreendimento localiza-se na Rua Wilson Santos, nº 1300, Centro Industrial Coronel Jovelino Rabelo, Zona Urbana do município de Divinópolis – MG, nas coordenadas SAD 69, latitude 20° 07' 16,88" e longitude 44° 50' 18,86".

A área total da empresa é de 4.999,75 m² e área construída de 3.698,36 m².

A atividade principal da empresa é a produção de fundidos de metais não ferrosos, onde é desenvolvido a atividade de produção de utensílios domésticos a partir de painéis tradicionais de alumínio obtidas através do processo de fundição em areia. Tal atividade já se encontrava regularizada ambientalmente possuindo uma Autorização Ambiental de Funcionamento – AAF.

O processo de licenciamento refere-se a uma Licença de Operação Corretiva para a atividade mencionada acima, no entanto tido como ampliação, envolvendo o sistema de injeção de alumínio para fabricação de painéis e englobando a AAF.

Portanto, serão fabricados os produtos a seguir:

- Painéis tradicionais com moldação em areia (painéis, tampas e talheres), com capacidade instalada de 0,49 ton/dia.
- Painéis através de injeção de alumínio, com capacidade instalada de 2 ton/dia.

No sistema de injeção na qual a capacidade instalada é de 2 ton/dia, pretende-se iniciar a produção com 1,5 ton/dia.

A empresa conta atualmente com 42 (quarenta e dois) empregados, sendo 4 (quatro) no setor administrativo e 38 na produção.

O regime de operação é em um turno de 07:00 às 17:00, de segunda a sexta-feira.

No momento da vistoria notou-se que o sistema de injeção não estava em operação. Segundo informado, o sistema está passando por adequações. Assim, quando a empresa estiver em plena atividade na fabricação dos painéis através do sistema de injeção, será verificado o número de empregados necessários. Inicialmente serão disponibilizados 10 empregados mais eficientes dentre os 38 (trinta e oito) que já atuam na empresa, pois, o sistema de injeção dispensa o sistema antigo e artesanal da moldação em areia.

O empreendimento não possui AVCB do corpo de bombeiros, possuindo apenas o Projeto de Prevenção e Combate a Incêndio do empreendimento aprovado. Segundo informado, a vistoria do corpo de bombeiros foi agendada para o dia 19/12/2013.

2.1 Processo produtivo

A empresa conta com dois sistemas de fabricação de painéis, conforme descrito abaixo.

2.1.1 Moldação em areia

Estoque de sucata de alumínio

A sucata de alumínio é depositada em dois galpões sendo ambos fechados, no qual um encontra-se inserido em local próximo ao setor de fusão da sucata de alumínio e outro em galpão específico.



Fundição do Alumínio

O processo neste setor consiste na introdução da sucata de alumínio no forno a gás (GLP) com temperatura suficiente para realizar a fusão do material, onde após o alumínio totalmente liquefeito é transportado para a moldação.

Moldação

Este é local onde há a preparação da estrutura de areia de barranco, onde é inserido o molde das peças. Para se formar as peças o alumínio líquido é introduzido no formato de areia de acordo com o molde do artefato que será produzido, sofrendo assim um resfriamento e adquirindo a forma da peça de alumínio.

Esmerilamento

Consiste no corte de canais e rebarbas oriundas do processo de fusão anterior. O corte é feito utilizando o esmeril e serra circular. Esta área é toda fechada.

Polimento

Neste setor o processo ocorre o polimento das peças de alumínio, trabalho que é efetuado por meio de politriz, equipamento este manuseado pelo polidor. A peça é umedecida com sebo/gordura animal para reduzir o atrito da politriz com a peça. A roda que efetua o atrito entre a politriz e a peça é preparada com cola e com pó abrasivo para cascar as partes ásperas do alumínio. A área é toda fechada.

Acabamento

A primeira etapa é realizada manualmente e refere-se ao trabalho de lavagem das peças em tanques, para retirada de partículas e impurezas agregadas a peças provenientes dos setores anteriores. A segunda etapa trata-se de realizar a perfuração das peças através de furadeira apropriada, e fixação de acessórios como cabos, alças e outros.

Matérias primas e insumos utilizados no processo de areia

Sucata de alumínio, óxido de alumínio, cola fria, pasta seca, gás GLP, bentonita, sebo e energia elétrica fornecida pela CEMIG.

2.1.2 Moldação através do sistema de injeção

O processo iniciará com a introdução do lingote de alumínio no mesmo forno utilizado para a moldação em areia, o qual deve estar com temperatura de 900 °C para realizar a fusão do material.

O alumínio já em forma líquida será encaminhado para dois fornos de espera objetivando manter a temperatura do alumínio entre 650 °C a 700 °C. Com esta temperatura o alumínio estará pronto para seguir para a próxima etapa. O Sistema de injeção de alumínio é feito por uma máquina injetora totalmente mecanizada, o alumínio com ajuda de um braço mecânico é retirado do forno de espera e levado para uma bucha onde será injetado correndo para a cavidade do molde, obtendo assim a peças. Esta mesma etapa também pode ser feita com ajuda de operadores em uma máquina de injetora manual.



Na etapa seguinte, já na máquina de prensa de desbaste serão retiradas das peças todas as rebarbas oriundas do processo anterior objetivando melhorar o aspecto visual do produto.

Em seguida as peças seguirão para jatos de óxido de alumínio onde serão retiradas as sujeiras e também receberão em sua parte externa um tipo de “raspagem” para que possa facilitar a aderência da pintura da peça.

Após as peças estarem preparadas as mesmas seguirão para uma cabine de pintura líquida onde com ajuda de uma pistola as peças receberão uma pintura. Esta pintura do tipo selador tem como objetivo facilitar que as demais tintas aderem mais a peça. Após receber a pintura as peças seguirão para uma estufa estacionária para secarem.

Com a tinta já seca as peças são encaminhadas para outra cabine de pintura onde receberão uma camada de tinta líquida do tipo teflon antiaderente e em seguida segue por uma esteira para um forno de cura contínua.

Em uma terceira cabine as peças receberão uma tinta em pó do tipo epôx, esta tinta é que irá dar cor a parte externa da panela. Novamente segue para estufa estacionária. Posteriormente as peças seguirão para o refilador onde as painéis receberam formas/acabamento no fundo e nas bordas.

Por fim as peças serão inspecionadas, embaladas e seguirão para a comercialização.

Matérias primas e insumos utilizados no processo de injeção

Lingote de alumínio, tinta epox, óxido de alumínio e desmoldante. Estas matérias são providas das empresas devidamente regularizadas e estão armazenadas de forma adequada dentro de almoxarifado com a devida segregação. A energia elétrica é fornecida pela CEMIG.

3. Utilização e Intervenção em Recursos Hídricos

O empreendimento faz uso de recurso hídrico proveniente de uma captação de água de poço tubular.

- Poço tubular

Portaria: 00688/2011

Coordenadas: 20°07'16" S e 44°50'21" W

Vazão outorgada: 2,25 m³/h

Tempo de bombeamento: 02 horas/dia

Finalidade: Consumo industrial

A captação possui hidrômetro e horímetro instalados.

A validade desta outorga passará a ter a mesma da Licença de Operação Corretiva em questão (6 anos), conforme preconização na Portaria IGAM nº. 49, de 01/07/2010.

Para consumo humano, o empreendimento utiliza água fornecida pela concessionária local, COPASA.

4. Autorização para Intervenção Ambiental (AIA)



No empreendimento em análise, de acordo com o Formulário de Caracterização de Empreendimento – FCE, não haverá necessidade de intervenção ambiental, dispensando, desta forma, a supracitada Autorização.

5. Reserva Legal

No Formulário Integrado de Caracterização do Empreendimento (FCE) é declarado que o empreendimento está localizado em área urbana do município de Divinópolis. Portanto não é passível de demarcação e averbação de reserva legal.

6. Impactos Ambientais e Medidas Mitigadoras

Os impactos decorrentes da operação do empreendimento são:

- Emissões Atmosféricas:

Não há geração de emissão atmosférica no momento da fusão da sucata de alumínio.

A emissão atmosférica gerada no empreendimento é oriunda do setor de polimento.

Medidas mitigadoras:

A área de polimento é toda fechada e conta com um sistema de sucção de particulado em pó de alumínio que é capturado e direcionado para uma bolsa de coleta. Posteriormente o pó recolhido é comercializado a terceiros.

- Ruídos:

Os ruídos são gerados na operação de veículos, máquinas e equipamentos do empreendimento requeridos no processo produtivo.

Outros ruídos são gerados durante a carga e descarga dos caminhões que transportam materiais.

Foi apresentado um automonitoramento do ruído ambiental referente à atividade de fundição de painéis com moldação em área, do empreendimento em questão, onde conclui-se que a emissão de ruído está dentro dos parâmetros estabelecidos pela Lei Estadual 10.100/1990.

Medidas mitigadoras:

Será condicionado no anexo I deste parecer o automonitoramento de ruído no entorno do empreendimento.

- Efluentes líquidos:

Efluente Líquido Industrial

Há geração de efluente industrial decorrente da lavagem das peças.

Medidas mitigadoras:

O efluente gerado após passar por tratamento com sulfato de alumínio, é reaproveitada no setor de moldação para umedecer a areia verde e no sistema de injeção é utilizado no



resfriamento das injetoras. A água é reaproveitada no processo de produção em circuito fechado, havendo apenas a reposição das perdas por evaporação

Esgoto Sanitário

O efluente líquido gerado no empreendimento são provenientes da higienização humana, através das instalações sanitárias, refeitório e vestiário.

Medidas mitigadoras:

O empreendimento possui sistema de tratamento de esgoto sanitário composto por fossa séptica e filtro anaeróbio.

Águas pluvias

Decorrentes das águas de chuva que incide sobre o pátio da empresa.

Medidas mitigadoras:

A empresa possui sistema de drenagem pluvial implantado. Conforme PCA, folha 63, as águas são encaminhadas a para uma caixa de sedimentação e decantação e depois lançadas na rede pública.

- Resíduos sólidos:

Os principais resíduos sólidos gerados no sistema de produção pelo sistema de areia, bem como sua origem, classificação de acordo com a NBR 10.004 e destinação final foram relacionados no Quadro 1.

Quadro 01: Resíduos Sólidos gerados pelo empreendimento

Resíduos Sólidos	Origem	Classe ABNT NBR 10.004	Destino final
Borra de alumínio	Fusão	Classe II	Aluminio Alvorada Ltda
Particulados de pó de alumínio	Polimento	Classe II	Industria e Comércio de Metais Pequi Ltda
Rebarbas de alumínio	Esmeril	Classe II	Retorna ao processo produtivo
EPI's contaminados	Produção	Classe I	Petroleum Tecnologia Ambiental Ltda
Estopas contaminadas	Produção	Classe I	Petroleum Tecnologia Ambiental Ltda
Borra de lavagem das peças	Acabamento	Classe II	Petroleum Tecnologia Ambiental Ltda
Lodo da fossa séptica	Fossa séptica	Classe II	Segundo informado no PCA, folha 37, ainda não foi destinado.
Papel / Papelão / Plástico	Produção / escritório	Classe II	Coleta pública



No processo de injeção são gerados os seguintes resíduos: filtro de papel, borra de alumínio, óxido de alumínio e pó da tinta. Porém, o tempo em que a empresa operou este sistema foi pequeno e ainda não houve geração suficiente para a destinação destes. Será condicionado no anexo I deste parecer a apresentação da regularização ambiental das empresas receptoras dos resíduos.

É válido lembrar que em vistoria, verificou-se que os resíduos sólidos estão sendo acondicionados de forma adequada.

7. Controle Processual

O processo encontra-se regularizado em sua formalização, no entanto no decorrer da análise foi necessária a apresentação de novas informações, principalmente por ter modificado a fase do empreendimento.

O empreendimento exerceu atividade com AAF – 03686 - PA 19221/2005/003/2009, por isso o pedido inicial tratou de licença de ampliação das atividades, e como iniciou a instalação e até operou sem as devidas licenças seu processo foi reorientado para LOC. Tendo a dita AAF vencido neste período, o presente processo englobou toda atividade da empresa em comento, sem prejuízo das devidas autuações.

Que o empreendimento formalizou o processo com os documentos exigidos no FOB, inclusive com Declaração da Prefeitura de Divinópolis e ART dos competentes profissionais;

Ocorreu as devidas publicações **correspondentes a fase de LOC.**

Efetou-se o pagamento de 30 % dos custos de tabela, R\$3.084,56, o que ensejou a planilha no final da análise, principalmente por ter alterado as fases do licenciamento, o que foi atendido procedendo o devido pagamento.

O empreendimento encontra-se no Centro Industrial, em área urbana de Divinópolis.

Faz uso de recurso hídrico, através da Portaria: 00688/2011, **válida até 2.016, no entanto de acordo com a Portaria 49/2010, o prazo da outorga acompanhará o prazo desta licença.**

As Matérias primas e insumos utilizados no processo de injeção, quais sejam: Lingote de alumínio, tinta epox, óxido de alumínio e desmoldante. Estas matérias são providas das empresas devidamente regularizadas e estão armazenadas de forma adequada dentro de almoxarifado com a devida segregação.

Os estudos ambientais protocolados, RCA/PCA – Relatório e Plano de Controle Ambiental foram elaborados pelo Engº de Produção com especialização em Engenharia de Segurança do Trabalho, Cristina dos Santos Silva, CREA/MG 136211/D com a devida Anotação de Responsabilidade Técnica - ART, conforme demonstrado na fl. 043 do corrente processo.

Está acostado aos autos o comprovante de registro no Cadastro Técnico Federal - CTF do IBAMA.

Foi apresentado na folha 11 do corrente processo, declaração da Prefeitura Municipal de Divinópolis atestando que a atividade está em conformidade com as leis e regulamentos do município.



A competente ART do profissional responsável para atividade principal do empreendimento fica condicionada sua apresentação no anexo I deste parecer;

Ante o exposto e à legalidade em que tramita o processo, nada obsta a sugestão de deferimento da LOC pleiteada

8. Conclusão

A equipe interdisciplinar da Supram Alto São Francisco sugere o deferimento desta Licença Ambiental na fase de Licença de Operação em caráter corretivo, para o empreendimento Aluferro Indústria e Comércio Ltda para a atividade de Produção de fundidos de metais ferrosos, inclusive ligas, sem tratamento químico superficial e/ou galvonotécnico, inclusive a partir de reciclagem, no município de Divinópolis, MG, pelo prazo de 06 anos, vinculada ao cumprimento das condicionantes e programas propostos.

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 Alto São Francisco.

Oportuno advertir ao empreendedor que o descumprimento de todas ou quaisquer condicionantes previstas ao final deste parecer único (Anexo I) e qualquer alteração, modificação e ampliação sem a devida e prévia comunicação a Supram Alto São Francisco, tornam o empreendimento em questão passível de autuação.

Cabe esclarecer que a Superintendência Regional de Regularização Ambiental do Alto São Francisco, não possui responsabilidade técnica e jurídica sobre os estudos ambientais apresentados nesta licença, sendo a elaboração, instalação e operação, assim como 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. Anexos

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

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

Anexo III. Relatório Fotográfico da Aluferro Indústria e Comércio Ltda.



ANEXO I

Condicionantes para Licença de Operação Corretiva da Aluferro Comércio e Indústria Ltda.

Empreendedor: Aluferro Comércio e Indústria Ltda.
Empreendimento: ALuferro Comércio e Indústria Ltda.
CNPJ: 20.093.217/0001-09
Município: Divinópolis - MG
Atividades: Produção de fundidos de metais não ferrosos, inclusive ligas, sem tratamento químico superficial e/ou galvanotécnico, inclusive a partir de reciclagem.
Códigos DN 74/04: B-04-05-7
Processo: 19221/2005/004/2012
Validade: 06 anos

Item	Descrição da Condicionante	Prazo*
01	Executar o Programa de Automonitoramento, conforme definido no Anexo II.	Durante a vigência de Revalidação da Licença de Operação
02	Apresentar cópia do protocolo de envio da Declaração de Carga Poluidora, conforme estabelece a Deliberação Normativa Conjunta 001 de 05 de Maio de 2008. COPAM/CERH.	Bianualmente
03	Apresentar cópia do protocolo de envio do Inventário de Resíduos Sólidos Industriais, o qual deve ser encaminhado a FEAM, conforme DN COPAM 90/05 e 131/09.	Bianualmente.
04	Manter o sistema de armazenamento temporário de resíduos sólidos com a devida separação e segregação destes, em áreas distintas, de acordo com sua classificação, conforme estabelecido nas normas da ABNT NBR 10.004, e obedecendo aos requisitos das NBR's 11.174 e 12.235.	Durante a vigência da licença
05	Manter no empreendimento para fins de fiscalização, as notas de comprovação da destinação final dos resíduos sólidos gerados no processo industrial.	Durante a vigência da licença
06	Apresentar ART do Responsável Técnico pelo empreendimento, com prazo de validade condizente com o da Licença de Operação Corretiva.	30 dias após a concessão da licença
07	Informar a SUPRAM-ASF quanto à instalação de novos equipamentos não contemplados no presente licenciamento.	Durante a vigência da licença.



08	Enviar semestralmente a SUPRAM ASF a regularização ambiental das empresas fornecedoras de matéria prima, bem como das receptoras de resíduos.	Durante a vigência da licença
09	Realizar leituras semanais nos equipamentos instalados nas captações de água armazenando-as na forma de planilhas, que deverão ser apresentadas ao Órgão Responsável quando da renovação da outorga ou sempre que solicitado.	Durante a vigência da licença
10	Apresentar o Auto de Vistoria do Corpo de Bombeiros – AVCB.	180 dias após a concessão da licença

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

Obs. Eventuais pedidos de alteração nos prazos de cumprimento das condicionantes estabelecidas nos anexos deste parecer poderão ser resolvidos junto à própria Supram, mediante análise técnica e jurídica, desde que não altere o seu mérito/conteúdo.



ANEXO II

Programa de Automonitoramento da Licença de Operação Corretiva da Alluferro Comércio e Indústria Ltda.

Empreendedor: Aluferro Comércio e Indústria Ltda.

Empreendimento: ALuferro Comércio e Indústria Ltda.

CNPJ: 20.093.217/0001-09

Município: Divinópolis - MG

Atividades: Produção de fundidos de metais não ferrosos, inclusive ligas, sem tratamento químico superficial e/ou galvanotécnico, inclusive a partir de reciclagem.

Códigos DN 74/04: B-04-05-7

Processo: 19221/2005/004/2012

Validade: 6 anos

1. Efluentes Líquidos

Local de amostragem	Parâmetros	Freqüência
Entrada e Saída dos sistemas de tratamento do esgoto sanitário	Vazão, DBO, DQO, pH, sólidos sedimentáveis, óleos e graxas, ABS e Coliformes Termotolerantes.	Semestral
Saída do sistema de drenagem de águas pluviais	pH, sólidos sedimentáveis, sólidos em suspensão, fenol, cianeto, óleos e graxas.	Anualmente

Relatórios: Enviar anualmente a Supram-ASF os resultados das análises efetuadas. O relatório deverá ser de laboratórios em conformidade com a DN COPAM n.º 167/2011 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: 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 semestralmente a Supram-ASF, 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, a empresa deverá comunicar previamente à Supram-ASF, para verificação da necessidade de licenciamento específico.

As doações de resíduos deverão ser devidamente identificadas e documentadas pelo empreendedor. Fica proibida a destinação dos resíduos Classe I, considerados como Resíduos Perigosos segundo a NBR 10.004/04, em lixões, botafora e/ou aterros sanitários, devendo o empreendedor cumprir as diretrizes fixadas pela legislação vigente.

Comprovar a destinação adequada dos resíduos sólidos de construção civil que deverão ser gerenciados em conformidade com as Resoluções CONAMA n.º 307/2002 e 348/2004.

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. Ruídos

Local de amostragem	Parâmetros	Frequência de análise
6 pontos no entorno do empreendimento	Estabelecidos pela Lei Estadual 10.100/90	Anualmente

Enviar anualmente à Supram-ASF relatório contendo os resultados das medições efetuadas; neste deverá conter a identificação, registro profissional e assinatura do responsável técnico pelas amostragens.

As amostragens deverão verificar o atendimento às condições da Lei Estadual n.º 10.100/1990 e Resolução CONAMA n.º 01/1990.

O relatório deverá ser de laboratórios em conformidade com a DN COPAM n.º 167/2011 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-ASF, face ao desempenho apresentado;
- 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 Aluferro Comércio e Indústria Ltda.

Empreendedor: Aluferro Comércio e Indústria Ltda.

Empreendimento: ALuferro Comércio e Indústria Ltda.

CNPJ: 20.093.217/0001-09

Município: Divinópolis - MG

Atividades: Produção de fundidos de metais não ferrosos, inclusive ligas, sem tratamento químico superficial e/ou galvanotécnico, inclusive a partir de reciclagem.

Códigos DN 74/04: B-04-05-7

Processo: 19221/2005/004/2012

Validade: 6 anos

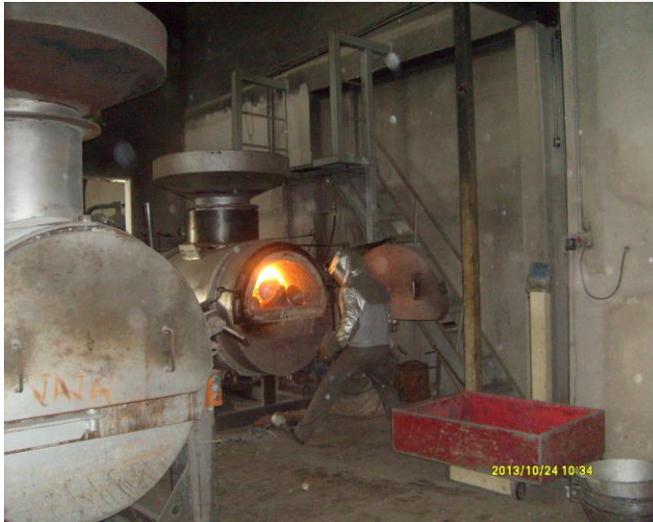


Foto 1: Dois forno a gás GLP



Foto 2: Moldação manual.



Foto 3: Produção de painelas



Foto 4: Drenagem pluvial



Foto 5: Equipamento do sistema de injeção



Foto 6: Equipamento do sistema de injeção



Foto 7: Cabine de pintura do sistema de injeção.



Foto 08: Estufa estacionária do sistema de injeção