



PARECER UNICO SUPRAM ASF
Indexado ao(s) Processo(s)

PROTOCOLO Nº 496891 /2010

| | | |
|--|-------------------|--------------------|
| Licenciamento Ambiental Nº 00319/1997/006/2009 | LOC | DEFERIMENTO |
| Outorga Nº 1052/2010; 1053/2010 | Subterrânea | Deferimento |
| APEF Nº / | | |
| Reserva legal Nº / | No empreendimento | Conservada |

| | |
|--|------------------------------------|
| Empreendimento: Avivar Alimentos Ltda. | |
| CNPJ: 42.816.108/0001-05 | Município: São Sebastião do Oeste. |

| | |
|--|---------------------|
| Unidade de Conservação: Bacia Hidrográfica: Rio São Francisco | Sub Bacia: Rio Pará |
|--|---------------------|

| | | |
|--|---|---------------|
| Atividades objeto do licenciamento: | | |
| Código DN 74/04 | Descrição | Classe |
| D-01-04-1 | Industrialização de carne, inclusive desossa, charqueada e preparação de conservas. | 3 |

| | |
|---|--|
| Medidas mitigadoras: <input checked="" type="checkbox"/> SIM <input type="checkbox"/> NAO | Medidas compensatorias: <input type="checkbox"/> SIM <input checked="" type="checkbox"/> NAO |
| Condicionantes: não | Automonitoramento: <input type="checkbox"/> SIM <input checked="" type="checkbox"/> NAO |

| | |
|--|----------------------------------|
| Responsável Técnico pelo empreendimento: Framir Alves Araújo | Registro de classe CRA 011907 |
| Responsável Técnico pelos Estudos Técnicos Apresentados Engenho Nove Engenharia Ambiental Ltda. | Registro de classe |

| | |
|---|-----------------|
| Processos no Sistema Integrado de Informações Ambientais - SIAM | SITUAÇÃO |
| Outorga 5430/2008 | Deferida |
| Outorga 5431/2008 | Deferida |
| | |

| | |
|--|------------------|
| Relatório de vistoria/auto de fiscalização: ASF 269/2009 | DATA: 23/09/2009 |
|--|------------------|

Data: 26/07/2010

| | | |
|---------------------------------|---------------------------------|-------------------|
| Equipe Interdisciplinar: | Registro de Classe | Assinatura |
| José Antonio Lima Graça | CREA 32.328/D | |
| Daniela de Lima Ferreira | MASP 1.152.883-3 | |
| Silvestre de Oliveira Faria | MASP 872.020-3 | |
| Sônia Maria Tavares de Melo | MASP 486.607-5 OAB/MG 82.047 | |

| | | |
|-------------------|--|----------------|
| SUPRAM-ASF | Rua Bananal, 549 – Vila Belo Horizonte – Divinópolis – MG CEP 35500-036 – Tel: (37) 3229-2800 | DATA: 26/07/10 |
|-------------------|--|----------------|



1. INTRODUÇÃO

O presente licenciamento refere-se à solicitação da Licença de Operação Corretiva – LOC, pelo empreendimento Avivar Alimentos Ltda. localizado na Rod. AMG. 2015 km 08, na localidade de Teixeira, município de São Sebastião do Oeste / MG, para a atividade: **“industrialização de carne, inclusive desossa, charqueada e preparação de conservas”**.

Quando da concessão da Licença de Instalação Corretiva (Ampliação) ocorrida em 15/05/2008 Certificado LI nº001/2008, o empreendimento foi convocado à regularizar a atividade de “industrialização de carne, inclusive desossa, charqueada e preparação de conservas” objeto deste parecer, uma vez que foi constatada em fiscalização que o empreendimento exerce essa atividade sem a devida regularização.

O empreendimento formalizou o processo em 07/08/2009 como sendo processo de LO sendo que foi reorientado para LOC uma vez que a atividade já vinha sendo exercida.

Conforme Decreto 44.844/2008 em seu Art.15 *Será excluída a aplicação da penalidade decorrente da instalação ou operação de empreendimentos ou atividades ambientais e hídricas, anteriores a publicação deste Decreto, sem as Licenças Ambientais, ou AAF ou outorga de uso de recursos hídricos, pela denúncia espontânea, se o infrator, formalizar pedido de LI ou LO ou AAF, em caráter corretivo, ou outorga pela utilização de recursos hídricos e demonstrar a viabilidade ambiental do empreendimento ou atividade.*

Desta forma, fica isento da aplicação de penalidade o empreendimento por exercer atividade potencialmente poluidora ou degradadora sem a devida licença ambiental, uma vez que a atividade de industrialização de carne, inclusive desossa, charqueada e preparação de conservas se iniciou anterior à data da publicação do Decreto 44844/2008.

A atividade é classificada pela DN 74/04 pelo código **D-01-04-1**, Potencial poluidor / degradador - M (médio) e Capacidade instalada - M (média). Devido ao parâmetro, capacidade instalada ser de 38 toneladas / dia, a atividade foi classificada como Classe 3.

A vistoria foi realizada no empreendimento em 23/09/2009 conforme Relatório Nº - 269/2009.

Os estudos ambientais foram realizados pela empresa Engenho Nove Engenharia Ambiental Ltda.

2. DIAGNÓSTICO AMBIENTAL

2.1. CARACTERIZAÇÃO DO EMPREENDIMENTO

A área total do empreendimento é de 20,7187 ha sendo a área útil 10 ha e a área construída 19413,11 m².

O empreendimento já possui uma planta industrial de abate de aves, com capacidade nominal instalada em 200.000 aves/dia opera durante 20 horas diárias, divididas em dois turnos de trabalho, devidamente licenciada

A empresa conta com um túnel de congelamento, com capacidade de 464 t/dia, uma máquina produtora de gelo, com produção de 264 t/dia, bem como uma câmara de

| | | |
|------------|--|----------------|
| SUPRAM-ASF | Rua Bananal, 549 – Vila Belo Horizonte – Divinópolis – MG CEP 35500-036 – Tel: (37) 3229-2800 | DATA: 26/07/10 |
|------------|--|----------------|



GOVERNO DO ESTADO DE MINAS GERAIS
Secretaria de Estado de Meio Ambiente e Desenvolvimento Sustentável
Superintendência Regional de Meio Ambiente e Desenvolvimento Sustentável Alto São Francisco

resfriamento para recepção diária de 300 toneladas e uma câmara de estocagem de congelados, capacidade de 3.756 toneladas.

A atividade de processamento da carne é uma atividade secundária realizada no empreendimento e desta forma utiliza toda a estrutura do abatedouro.

Na atividade de processamento da carne, o empreendimento produz frango a passarinho, cortes diversos temperados, salsichas, lingüiças e pretende implantar as linha de defumados, presuntaria e mortadela.

Para o exercício dessa atividade, o empreendimento conta com os seguintes equipamentos utilizados no processo produtivo:

| Equipamentos | Quant. | Tempo médio de operação (horas/dia) | Capacidade nominal do equipamento (kg/hora) |
|----------------------------------|--------|-------------------------------------|---|
| Moedor de carne | 1 | 20 | 8.000 |
| Embutideira automática | 4 | 20 | 16.000 |
| Formadora de salsicha | 1 | 20 | 2.300 |
| Cutter | 1 | 20 | 1.200 |
| Amarradeira de lingüiça | 2 | 20 | 900 |
| Depiladeira de salsicha | 1 | 20 | 2.500 |
| Chiller tingimento de salsicha | 1 | 20 | 5.000 |
| Chiller resfriamento de salsicha | 1 | 20 | 5.000 |
| Estufa para cozimento | 1 | 20 | 2.300 |

A seguir são retratados os processos produtivos da salsicha, lingüiça, defumados, presuntaria e mortadelas.

Fabricação de lingüiça fresca:

A primeira etapa do processo industrial é o preparo da massa. A matéria-prima proveniente do empreendimento será processada no moedor de carne, passando posteriormente a misturadeira. Nesse equipamento é adicionado água, temperos e aditivos. Quando a massa ficar homogenia vai para a câmara de massa, aguardando o início do processo de embutimento.

A segunda etapa é a operação de embutimento, no qual é utilizada uma máquina automática, que inocula a massa em tripas naturais (ovino-suínos), com calibre de 22/24' e 32/36'. Após o enchimento das tripas, estas seguirão para as amarradeiras automáticas, onde serão divididas em gomos. Cada gomo possui peso variando entre 70 e 80 gramas, sendo amarrados com barbante de algodão.

Após esta etapa os produtos são embalados em sacos de polietileno, pesados e grampeados, acondicionados em caixas de papelão e encaminhados para o setor de resfriamento ficando armazenado até sua comercialização.

| | | |
|-------------------|--|----------------|
| SUPRAM-ASF | Rua Bananal, 549 – Vila Belo Horizonte – Divinópolis – MG CEP 35500-036 – Tel: (37) 3229-2800 | DATA: 26/07/10 |
|-------------------|--|----------------|



Fabricação de Salsicha:

A primeira etapa do processo industrial é o preparo da massa. A matéria-prima congelada proveniente das câmaras frias de estocagem do empreendimento será retirada de sua embalagem primária para posterior processamento em um equipamento denominado quebrador de blocos. Em seguida é pesada e enviada para o cutter, onde será realizado o refino da massa, com duração de oito minutos, sendo adicionado em seguida, o gelo, temperos e aditivos. Quando a massa ficar homogênea é retirado por uma moega, sendo transportada através de tubulação de aço inox, para a etapa de embutimento.

A segunda etapa é a operação de embutimento, que consiste na inoculação da massa na tripa, observando os padrões de peso e dimensões. Depois do produto embutido é encaminhado para as estufas de cozimento, na qual ficará por um período de uma hora e quinze minutos, atingindo desta forma uma temperatura interna de aproximadamente de 74 °C. Após o cozimento, o produto é encaminhado para o choque térmico, o qual é realizado por chuveiros, até atingir a temperatura de 25°C.

A etapa seguinte conhecida como descascadeira, consiste na retirada da tripa, através da imersão das salsichas em um tanque d'água (temperatura 15°C). Em seguida as peças são encaminhadas ao Chiller de tingimento contendo solução de água e corante natural de urucum. Posteriormente são encaminhadas para o segundo Chiller com temperatura de 1°C utilizado no resfriamento da salsicha. 90% de toda a água utilizada na industrialização são re-circulada, os 10% que sai vai para a ETI.

O produto final é embalado em saco de polietileno de alta densidade, pesados e grampeados, adicionados em caixas de papelão, passando por um túnel de congelamento estático (temperatura entre -30°C e -35°C). Em seguida o produto é encaminhado para estocagem em câmaras frigoríficas (temperatura de -18°C), ficando armazenadas até a sua comercialização.

Linha de Defumados:

A primeira etapa do processo industrial é o preparo da massa. As matérias-primas cárneas provenientes das câmaras de resfriados e/ou da linha de abate são conduzidas, através de transpaleteira, à sala de industrializados em seguida, as matérias-primas são conduzidas para um moedor de carnes com separador de nervos, passando posteriormente à misturadeira a qual é adicionado água, temperos e aditivos. Após homogeneização da massa, esta é conduzida para a câmara de massas para o início do processo de embutimento.

A segunda etapa é denominada embutimento. Nessa etapa as massas homogeneizadas, serão conduzidas da câmara de massas para o setor de embutimento. Sendo esse local climatizado, possuindo temperatura média de 15°C. para a operação de embutimento será utilizada uma máquina automática, a qual inocula a massa em tripas naturais bovinas, possuindo calibre de 36/38'. Após o enchimento das tripas, as mesmas serão torcidas em gomos. Cada gomo possuirá peso de 160 gramas.

Logo após, o produto embutido é encaminhado para as estufas de cozimento e defumação. Permanecendo nessas unidades por um período de três horas e quinze minutos, atingindo uma temperatura interna de 74°C. Para conferir o sabor ao produto é utilizado essência de fumaça. Após o cozimento, o produto será encaminhado à etapa denominada choque

| | | |
|------------|--|----------------|
| SUPRAM-ASF | Rua Bananal, 549 – Vila Belo Horizonte – Divinópolis – MG CEP 35500-036 – Tel: (37) 3229-2800 | DATA: 26/07/10 |
|------------|--|----------------|



térmico, a qual será realizada por chuveiros, ficando em banho por um período de 5 minutos, atingindo a temperatura de 25°C.

Em seguida, os produtos serão enviados ao setor de embalagem e posteriormente encaminhamento para o resfriamento, ficando armazenados até a sua comercialização

Presuntaria:

A primeira etapa do processo industrial é o preparo da massa. . As matérias-primas cárneas provenientes das câmaras de resfriados e/ou da linha de abate são conduzidas, através de transpaleteira, à sala de industrializados em seguida, as matérias-primas são conduzidas para um moedor de carnes com separador de nervos, passando posteriormente à misturadeira a qual é adicionado água, temperos e aditivos. Após homogeneização da massa, esta é conduzida para a câmara de maturação, sendo em seguida iniciado o processo de embutimento.

Em seguida a massa é conduzida para uma injetora onde será incorporada a salmoura na carne (caso do presunto). Logo após o produto é armazenado em câmara fria por aproximadamente 24 horas para a realização do processo de cura.

A etapa seguinte consiste no embutimento das massas, através de um equipamento denominado embutideira contínua, a qual será acoplada a uma grampeadeira automática. Para a operação de embutimento será utilizada tripa artificial de poliamida, formando peças com peso aproximado de 2.800 gramas, sendo, encaminhados à etapa de cozimento. O produto embutida é encaminhado para as estufas de cozimento, permanecendo por um período de cozimento de trinta minutos, atingindo, uma temperatura interna de aproximadamente 74°C.

Os produtos são encaminhados a etapa denominada de choque térmico, realizada por chuveiros, sendo, em seguida, submetidas a câmara de resfriamento, atingindo a temperatura de 8°C.

Em seguida, os produtos serão enviados ao setor de embalagem e posteriormente encaminhamento para o resfriamento, ficando armazenados até a sua comercialização.

Linha de Mortadela:

A primeira etapa do processo industrial é o preparo da massa. . As matérias-primas provenientes das câmaras de estocagem são conduzidas, à sala de industrializados em seguida, as matérias-primas A matéria-prima congelada proveniente das câmaras frias de estocagem do empreendimento será retirada de sua embalagem primária para posterior processamento em um equipamento denominado quebrador de blocos. Em seguida é pesada e enviada para o cutter, onde será realizado o refino da massa, com duração de oito minutos, sendo adicionado em seguida, o gelo, temperos e aditivos. Quando a massa ficar homogênea é retirado por uma moega, sendo transportada através de tubulação de aço inox, para a etapa de embutimento.

O embutimento das peças será realizado em tripas artificiais de poliamida. A mortadela será embutida e grampeada em peças. Logo após, o produto será encaminhado a estufa de cozimento, permanecendo até a que o produto atinja a temperatura interna de 74°C.

| | | |
|------------|--|----------------|
| SUPRAM-ASF | Rua Bananal, 549 – Vila Belo Horizonte – Divinópolis – MG CEP 35500-036 – Tel: (37) 3229-2800 | DATA: 26/07/10 |
|------------|--|----------------|



Os produtos são encaminhados a etapa denominada de choque térmico, realizada por chuveiros, sendo, em seguida, submetidas a câmara de resfriamento, atingindo a temperatura de 8°C.

Em seguida, os produtos serão enviados ao setor de embalagem e posteriormente encaminhamento para o resfriamento, ficando armazenados até a sua comercialização.

2.2 RESERVA LEGAL

O empreendimento possui duas áreas de Reserva Legal averbadas, sendo uma de 1,20 ha sob a matrícula de nº AV-3-17.106 e outra de 6,0000 ha sob a matrícula de nº AV-2-19.611, sendo esta área composta de terras de cultura e meia cultura com cobertura de capim braquiárias, plantas herbáceas perenes e anuais, arbustos e árvores semi-adensadas conforme Certidão de Registro de Imóveis.

2.3 AUTORIZAÇÃO PARA EXPLORAÇÃO FLORESTAL

O empreendimento não fará supressão de vegetação para o exercício da atividade. No entanto utiliza lenha para o aquecimento da caldeira e desta forma possui certificado de registro de consumidor de produtos de origem florestal nº 010354-9, sendo o seu consumo anual de 12.000 m³/ano, sendo que foi declarado como sendo 100% de consumo plantado.

2.4 INTERVENÇÃO EM ÁREA DE PRESERVAÇÃO PERMANENTE

Não houve Intervenção em Área de Preservação Permanente no empreendimento para a atividade de industrialização da carne e o empreendimento não está localizado em Área de Preservação Permanente.

2.5 UTILIZAÇÃO DE RECURSOS HÍDRICOS:

O empreendimento renovou as portarias de outorga de dois poços tubulares utilizados em seu processo produtivo. As portarias renovadas receberam as seguintes numerações 1052/2010 e 1053/2010. Abaixo é apresentado um quadro indicando a vazão outorgada, o tempo de bombeamento e o volume total explorado. Saliendo que o empreendimento possui hidrômetro e horímetro instalados.

| PROCESSO EM ANÁLISE | PORTARIA RENOVADA | VAZAO DO POÇO (m ³ /s) | TEMPO DE FUNCIONAMENTO DO EQUIPAMENTO INSTALADO | VOLUME TOTAL EXPLOTADO DO POÇO |
|-------------------------|-------------------|-----------------------------------|---|--------------------------------|
| 5430/2008 | 941/2003 | 60,9 | 12 | 730,8 |
| 5431/2008 | 940/2003 | 51,4 | 12 | 618,8 |
| Total de água explotada | | | | 1349,6 |

| | | |
|------------|--|----------------|
| SUPRAM-ASF | Rua Bananal, 549 – Vila Belo Horizonte – Divinópolis – MG CEP 35500-036 – Tel: (37) 3229-2800 | DATA: 26/07/10 |
|------------|--|----------------|



3.0 IMPACTOS IDENTIFICADOS

A atividade de industrialização da carne gera resíduos sólidos como carcaças condenadas e aparas de embalagens, além da geração de efluentes oriundos da lavagem de equipamentos, carcaças, temperos e efluentes sanitários.

O empreendimento emite efluentes atmosféricos produzidos pelas caldeiras a lenha.

4.0 MEDIDAS MITIGADORAS

Conforme citado anteriormente neste parecer, a atividade de processamento da carne é uma atividade secundária realizada no empreendimento, sendo a atividade principal o abate de aves. Desta forma o empreendimento utiliza todas as instalações tanto para o processo produtivo como para a mitigação dos impactos gerados.

O empreendimento possui licenciada uma graxaria para a qual são destinadas as carcaças condenadas e demais resíduos orgânicos originados no processo industrial.

Os resíduos como papelão, plásticos, são destinados à reciclagem.

Os efluentes industriais e sanitários são destinadas à ETE já implantada no empreendimento a qual foi devidamente detalhada no processo de Revalidação de Licença de Operação do empreendimento.

Para o tratamento dos efluentes atmosféricos o empreendimento conta dois ciclones já instalados na saída da chaminé da caldeira.

Todas as medidas de controle previstas para os resíduos sólidos, efluentes líquidos, efluentes atmosféricos encontram-se implantadas e foram condicionados o automonitoramento quando da Revalidação da Licença de Operação.

Desta forma, a Licença de Operação Corretiva para a atividade de Industrialização da Carne não terá condicionantes, uma vez que trata-se de uma atividade secundária e todas as medidas de controle e automonitoramento são vinculadas ao processo de Revalidação de Licença de Operação da atividade de abate de animais de pequeno porte, as quais estão sendo executadas.

5.0 MEDIDAS COMPENSATÓRIAS

Os impactos decorrentes da atividade em análise são considerados mitigáveis de acordo com a legislação ambiental vigente, de forma que não será exigida medida compensatória, com base na lei do SNUC.

6.0 CONTROLE PROCESSUAL

O processo encontra-se devidamente formalizado.

O processo foi iniciado como Licença de Operação, no entanto estando em operação foi reorientado para Licença Corretiva, o que é perfeitamente correto do ponto de vista legal, conforme artigo 14 do decreto 44.844/2009.

Importa ratificar que o empreendimento buscou sua regularização antes de qualquer ato administrativo, portanto, está amparado pela auto denúncia, uma vez que iniciou suas

| | | |
|------------|--|----------------|
| SUPRAM-ASF | Rua Bananal, 549 – Vila Belo Horizonte – Divinópolis – MG CEP 35500-036 – Tel: (37) 3229-2800 | DATA: 26/07/10 |
|------------|--|----------------|



GOVERNO DO ESTADO DE MINAS GERAIS
Secretaria de Estado de Meio Ambiente e Desenvolvimento Sustentável
Superintendência Regional de Meio Ambiente e Desenvolvimento Sustentável Alto São Francisco

atividades de operação, anterior a 26 de junho de 2008, publicação do Decreto 44.844/2008, o que o isenta de qualquer penalidade.

Dessa forma fez-se necessária adequação de estudos e nova publicação, o que foi a contento atendido.

Os custos de análise encontram-se quitados, conforme planilha de custos confeccionada em conformidade à Resolução SEMAD 870/08.

Os recursos hídricos do empreendimento encontram-se devidamente regularizados, vez que as portarias de Outorgas foram renovadas receberam as seguintes numerações 1052/2010 e 1053/2010.

O empreendimento situa-se na zona rural do município de São Sebastião do Oeste, o que enseja a comprovação da averbação da reserva legal no importe mínimo exigido pelo Código Florestal vigente. Para tanto o empreendimento possui duas áreas de Reserva Legal averbadas, sendo uma de 1,20 ha sob a matrícula de nº AV-3-17.106 e outra de 6,0000 ha sob a matrícula de nº AV-2-19.611, conforme documento nos autos .

De acordo com informado no FCE e verificado no local, não haverá supressão de vegetação e/ou intervenção em área de preservação permanente, vez que as instalações encontram-se instaladas dentro da unidade de produção do empreendimento já licenciado, o que dispensa qualquer autorização neste sentido. No entanto, conforme acima dito, pela utilização de lenha para aquecimento da caldeira, a empresa possui regularização ambiental através do Certificado de Registro de Consumidor de produtos de origem florestal nº 010354-9, constante dos autos.

Por todo o exposto, ante a legalidade do Processo Administrativo, em análise, nada obsta o julgamento do pedido para a concessão da Licença de Operação Corretiva desde que atendidas as condicionantes constantes deste parecer.

7.0 CONCLUSÃO

Considerando viável o processo de industrialização para produtos frescos e produtos cozidos embutidos a equipe da SUPRAM-ASF sugere o deferimento da concessão da **Licença de Operação Corretiva – LOC**, para a atividade **“Industrialização de carne, inclusive desossa, charqueada e preparação de conservas”** desenvolvida no empreendimento Avivar Alimentos Ltda. PA Nº 003197/1997/006/2009, localizado na comunidade de Teixeira, município de São Sebastião do Oeste, desde que atendida as condicionantes proposta no Anexo I e o Programa de Automonitoramento do Anexo II.

FAVORÁVEL: (X) sim () não

VALIDADE: 6 anos

Data: 26/07/2010

| Equipe Interdisciplinar: | Registro de Classe | Assinatura |
|---------------------------------|----------------------------------|-------------------|
| José Antonio Lima Graça | CREA 32.228/D | |
| Daniela de Lima Ferreira | MASP:1.152.883-3 | |
| Silvestre de Oliveira Faria | MASP 872.020-3 | |
| Sônia Maria Tavares de Melo | MASP 486.607-5 OAB/ MG 82.047 | |

| | | |
|-------------------|--|-----------------------|
| SUPRAM-ASF | Rua Bananal, 549 – Vila Belo Horizonte – Divinópolis – MG CEP 35500-036 – Tel: (37) 3229-2800 | DATA: 26/07/10 |
|-------------------|--|-----------------------|



GOVERNO DO ESTADO DE MINAS GERAIS
Secretaria de Estado de Meio Ambiente e Desenvolvimento Sustentável
Superintendência Regional de Meio Ambiente e Desenvolvimento Sustentável Alto São Francisco



| | | |
|------------|--|----------------|
| SUPRAM-ASF | Rua Bananal, 549 – Vila Belo Horizonte – Divinópolis – MG CEP 35500-036 – Tel: (37) 3229-2800 | DATA: 26/07/10 |
|------------|--|----------------|