



SUPRAM-ASF – Alto São Francisco ?y 051/2006
Processo COPAM ? 08880/2005/001/2006

PARECER TÉCNICO

Empreendimento: OFFICINA DE ARTE E SILK LTDA – ME	Classe/Porte: 3/P
CNPJ: 66.462.730/0001-12	
Atividade: Serigrafia e Estamparia	
Endereço: Rua Afrânio Peixoto, 2030	
Localização: Bairro São Judas Tadeu	
Município: Divinópolis – MG	
Referência: LICENÇA DE OPERAÇÃO CORRETIVA	Validade:

A empresa OFFICINA DE ARTE E SILK LTDA – ME apresentou um RCA/PCA com informações de dois empreendimentos distintos. Parte do documento se refere ao empreendimento em questão e parte do documento cita um empreendimento de lavanderia que nada tem a ver com a empresa em questão. Esta situação pôde ser comprovada em vistoria realizada no empreendimento no dia 20/11/2006 (a vistoria comprovou que a atividade do empreendimento é a prestação de serviços em estamparia e serigrafia em tecidos e roupas em geral).

Como não existem informações precisas a respeito do empreendimento em questão não foi possível analisar o impacto ambiental gerado pela Oficina de Arte de Silk LTDA – ME e tão pouco as possíveis medidas mitigadoras a serem implantadas.

Diante do exposto sugerimos pelo indeferimento devido a impossibilidade de análise do processo.

Data: 27 de novembro de 2006.	
Responsáveis: Silvestre de Oliveira Faria Alexandre Ferreira	Assinatura(s) / Carimbo(s)
Superintendente SUPRA-ASF Laís Fonseca dos Santos	Assinatura / Carimbo

____ Rubrica do Autor Parecer Técnico SUPRAM - Alto São Francisco - ?/ 051/2006 Processo COPAM ?/
08880/2005/001/2006



RESUMO

O Empreendimento Oficina de Arte e Silk Ltda – ME solicita Licença de Operação Corretiva para prestação de serviços de estampa (silk-screen) e serigrafia em tecidos em geral.

As coordenadas do empreendimento são: UTM X = 0509611 e Y = 7770239.

A área construída do empreendimento é de 370 m², sendo informado um total de 16 empregados, sendo assim, de acordo com a DN/74 de 2004, o empreendimento é classe 3.

O empreendimento apresentou RCA e PCA. É informado no RCA (pág 17) que a produção atual é de aproximadamente 20.000 peças por mês. A atividade do empreendimento consiste em criar desenhos e estampar roupas do vestiário em geral, as quais chegam das fábricas de confecção 80 % das peças na forma de cortes e 20% já confeccionadas.

O terreno onde se localiza o empreendimento é alugado e tem área útil de 370 m², sendo aproximadamente 500 m² de área construída. Na parte descoberta está instalado o sistema simples de tratamento dos efluentes industriais e o tanque de lavagem de telas. As vias de acesso externo ao empreendimento são todas pavimentadas.

PROCESSO PRODUTIVO

Na área de criação da arte com auxílio de um computador e alguns programas específicos para desenho são desenvolvidas, as estampas e definidas as dimensões das telas. Após a confecção da tela segue-se para o setor de gravação onde o desenho é transferido para a matriz de revelação sendo utilizado uma máquina a vácuo de revelação. Neste setor são utilizados alguns produtos químicos como: emulsão e sensibilizante (produtos auxiliares para gravação das telas). Outros produtos são usados com menos frequência em alguns casos específicos como: deca preparação, desengraxante e acondicionador de tecidos, catalisador para fortalecer e emulsão, solvente de resíduo de tintas para limpeza das telas, etc.

Para iniciar a transferência das estampas das telas para os tecidos, as telas são expostas sobre as mesas de madeiras e fixadas com cola a base de água. Posicionadas sobre os tecidos, a tinta a base de água é aplicada nas telas transferindo o desenho (estampa e/ou silk) para o tecido. A secagem se dá com ar atmosférico quando natural ou com secadores elétricos. Em alguns modelos, antes da secagem da tinta, com auxílio de máquina de flocagem é lançado um pó de veludo em cima da estampa do tecido com tinta ainda fresca, formando o desenho em alto relevo aveludado denominado peça flocada.



Outro sistema utilizado para estampar e/ou silkstar peças é com o uso de tinta. O processo é o mesmo anterior, porém muda o tipo de tinta utilizada. As telas são limpas com estopas, embebidas de óleo diesel ou querosene. Os resíduos gerados nesta etapa são devidamente armazenados em sacos plásticos, cujo volume gerado é de aproximadamente 60 kg/mês e encaminhados semanalmente para o aterro municipal.

Quando as peças são estampadas às telas são lavadas com um jato de água e o efluente gerado na lavagem passa por um sistema simples de tratamento preliminar antes de ser lançado à rede pública.

Após secagem as peças são destinadas para o setor de acabamento final, onde individualmente as peças passam por uma máquina tipo prensa térmica de aclimação com temperatura atingindo aproximadamente 170 °C.

É informado no RCA (pág 20), que existe uma área específica para manuseio da tinta, onde a maior parte da tinta usada pelo empreendimento é misturada, sendo usado pasta branca super EG, pasta CHT, pasta lycra e pigmentos de cores variadas. São usados espessantes para cloro, óleo diesel, querosene. Os volumes e especificações dos principais produtos estão apresentados na folha 20 do RCA.

VISTORIA

Foi realizada uma vistoria no empreendimento no dia 20/11/2006, às 10:50 horas, constada no relatório de vistoria ASF 064/2006 onde se verificou e constatou-se que:

- O processo começa no balcão com o recebimento das peças, passando depois para a parte de criação feita por computadores,
- Na sala de revelação, as peças são colocadas na mesa de luz, onde são usados os desengraxantes para tela, emulsão fotográfica e um líquido para desgravar. Neste local, após saírem da mesa de luz, as telas são reveladas usando-se água.
- No almoxarifado, onde é feita a montagem das telas, há duas prensas, sendo uma pequena e outra para sublimação, que no momento não estava sendo usada. Neste local há também uma estufa para polimerização de camisas (cura de tinta). Neste local encontrou-se pó para flocagem e resíduos do mesmo no chão.
- As tintas são armazenadas no local denominado “casa das tintas”, fica em prateleiras. As tintas usadas são à base de água e eventualmente podem-se usar tintas a base de Plastisol, que no momento, por exigência do mercado, não está sendo usada. Neste local, fica também armazenada a



pasta diluidora de cloro usada nas peças, e segundo o empreendedor, não há sobra desta pasta.

- A lavagem das tintas é feita em um tanque, onde o efluente líquido é direcionado para uma caixa separadora, formada por três tanques. Esta caixa não está sendo eficiente. Foi verificado que o efluente líquido está saindo do último tanque do mesmo modo que entra no primeiro tanque.
- No galpão ficam as mesas onde são feitas as silkagem das peças dos clientes. Nas peças pré-curadas usa-se um soprador térmico, depois são penduradas em varais para secagem natural e depois encaminhadas para a estufa. A flocagem é feita na mesa de produção usando peneiras e uma máquina eletrostática.
- Há no galpão um banheiro, que no momento da vistoria estava sendo usado para depósito de tintas. Foi apresentado no processo um projeto de uma ETE (pág 238). O empreendedor foi orientado a direcionar o efluente líquido da sala de revelação para a ETE.
- São 20 funcionários trabalhando com regime de funcionamento 7:00 às 17:00 horas de segunda a sexta-feira.

CONCLUSÃO

O RCA/PCA apresentado relata equivocadamente processos produtivos e medidas mitigadoras de duas empresas distintas, citando inclusive o nome do outro empreendimento, uma lavanderia (GAMBINO), e da estamparia (Officina de Arte e Silk Ltda – ME). Conforme constatado em vistoria a empresa somente presta serviços de estamparia.

Como não existem informações precisas a respeito do empreendimento em questão não foi possível analisar o impacto ambiental gerado pela Officina de Arte de Silk LTDA – ME e tão pouco as possíveis medidas mitigadoras a serem implantadas.

Diante do exposto sugerimos pelo indeferimento devido a impossibilidade de análise do processo.