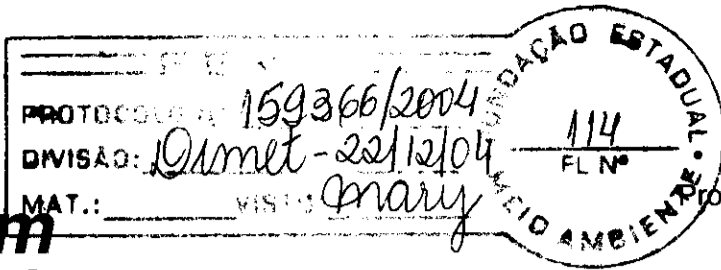


feam

FUNDAÇÃO ESTADUAL
DO MEIO AMBIENTE



Parecer Técnico DIMET Nº 0837/2004
Processo COPAM: 01696/2002/001/2002

PARECER TÉCNICO

Empreendedor: FUNDAÇÃO BATISTA INDÚSTRIA COMÉRCIO E TRANSPORTE LTDA	
Empreendimento: Fundação Batista Indústria Comércio e Transporte Ltda	
Atividade: Fundação de peças de ferro para o setor automobilístico pesado	
Localização: Zona Urbana do Município de Pará de Minas / MG	Classe DN 01/90: Classe IIA
Endereço: Rua Padre Libério, Nº 387, Bairro Ozanan	Classe DN 74/04: Classe 3
Município: Pará de Minas / MG	
Consultoria Ambiental: Pró Ambiente – Engenharia Projeto e Consultoria Ltda	
Referência: LICENÇA DE OPERAÇÃO CORRETIVA	Validade: 06 (seis) anos

RESUMO

Este parecer refere-se ao pedido da Licença de Operação Corretiva da empresa Fundação Batista Indústria Comércio e Transporte Ltda para sua unidade industrial de fundição localizada em zona urbana do município de Pará de Minas / MG. O empreendimento ocupa uma área útil de aproximadamente 2,75 ha, que corresponde à sua área total, e tem como atividade industrial a fabricação de peças de ferro voltadas para o setor automobilístico pesado, atendendo a demanda de cubos de roda e tambores de freio para caminhões, carretas e ônibus. A produção média diária da empresa é de 53 T de peças de ferro fundido fornecidas com acabamento final de usinagem. A empresa funciona, ininterruptamente, 24 horas/dia, todos os dias da semana, e conta, atualmente, com um quadro de 200 funcionários.

Para o processo de fusão da carga metálica, a empresa conta com um forno de cadinho à indução elétrica, que do ponto de vista ambiental não necessita da adoção de medidas de controle, uma vez que os efluentes atmosféricos emitidos por esse tipo de forno são de quantidade insignificante. O resfriamento da areia de moldação ocorre em câmara fechada contemplada por sistema de desempoeiramento constituído por um coletor de pó a seco do tipo ciclone interligado com um filtro de mangas. As vias e pátios internos da empresa são providos de calçamento, minimizando a geração de poeiras oriundas do tráfego local e da ação de ventos.

A água de refrigeração dos fornos recircula em circuito fechado, não havendo descarte, sendo que as águas de reposição das perdas por evaporação e de consumo humano são provenientes da COPASA. Para uso sanitário as águas são provenientes de um poço manual (cisterna). A empresa apresentou o protocolo de pedido, emitido pelo IGAM, para autorização da captação d'água do poço. As águas pluviais incidentes na área da empresa são coletadas através de canaletas de drenagem interligadas às caixas retentoras de sólidos, antes do desaguamento na rede pluvial do município. Os esgotos sanitários gerados no empreendimento serão tratados por sistemas de fossa séptica e filtro anaeróbio antes do lançamento na rede de esgoto municipal, conforme projeto apresentado no PCA. O tanque de imersão contendo verniz utilizado como agente protetor das peças fundidas é contemplado por calha de contenção contra escorrimento e respingos. As áreas de manutenção dos equipamentos industriais e de veículos são dotadas de cobertura metálica e possuem os pisos revestidos com concreto impermeável, circundados por canaletas de drenagem direcionadas para caixas separadoras de água e óleo interligadas com a rede de esgotos municipal. O processo de usinagem das peças metálicas é realizado em máquinas programáveis (tornos CNC), sendo que o óleo solúvel utilizado na refrigeração das ferramentas de corte das máquinas recircula em circuito fechado.

Os cavacos metálicos provenientes do processo de usinagem das peças metálicas são reutilizados como matéria-prima no processo de fusão da carga metálica. A areia utilizada no processo de moldagem é recuperada e reutilizada, não ocorrendo descarte. Os machos de areia descartados no processo de desmoldagem e a escória gerada no processo de fusão são armazenados em caçambas metálicas. O pó gerado no processo de jateamento das peças metálicas e o pó retido no sistema de desempoeiramento do resfriador de areia são estocados em depósito coberto, contemplado por piso concretado. A empresa deverá apresentar destinação adequada para os resíduos industriais gerados no processo de fundição (pó da máquina de jateamento, pó retido no sistema de desempoeiramento do resfriador de areia e escória). O lixo doméstico é embalado em sacos plásticos e coletado pelo serviço de coleta pública do município.

Após vistoria, análise e avaliação técnica dos projetos apresentados, as medidas de controle ambiental apresentadas estão em acordo com as recomendações e normas afins.

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

Divisão de Indústria Metalúrgica e de Minerais Não Metálicos – DIMET		Diretoria de Atividades Industriais e Minerárias –DIRIM
Autor: Claudinei H. da Fonseca (Prest. de Serviços)	Gerente: José Octávio Benjamin	Diretora: Zuleika Stela Chiacchio Torquetti
Assinatura: <i>[assinatura]</i>	Assinatura: <i>[assinatura]</i>	Assinatura: <i>[assinatura]</i>
Data: 07/12/04	Data: 21/12/04	Data: 23/12/04

1 - INTRODUÇÃO

Este parecer refere-se ao pedido da Licença de Operação Corretiva da empresa Fundação Batista Indústria Comércio e Transporte Ltda para sua unidade industrial de fundição localizada em zona urbana do município de Pará de Minas/MG.

O empreendimento ocupa uma área útil de aproximadamente 2,75 ha, que corresponde a sua área total. A atividade industrial exercida pela empresa é a fundição de peças de ferro voltadas para o setor automobilístico pesado, atendendo a linha de cubos de roda e tambores de freio para caminhões, carretas e ônibus.

A empresa funciona, ininterruptamente, 24 horas por dia, todos os dias da semana, e conta, atualmente, com um quadro de 200 funcionários.

- DISCUSSÕES

Descrição do Processo Industrial

A produção de fundidos da empresa é voltada para o setor automobilístico pesado, atendendo a linha de cubos de roda e tambores de freio para caminhões, carretas e ônibus.

A carga metálica utilizada na fusão das peças de ferro fundido da empresa é composta de ferro gusa, elementos de liga e sucatas de ferro e aço. Para o processo de fusão da carga metálica, a empresa conta com um forno à indução elétrica (resistência elétrica) com dois cadinhos. No processo de fusão no forno elétrico de indução, não há utilização de fundentes e a quantidade de escória gerada é de baixo volume, atingindo um máximo de 3% da carga total.

As peças fundidas pela empresa são constituídas de ferro fundido cinzento e nodular. Em todas as corridas do forno são realizadas análises químicas via instrumental (espectrômetro), antes do basculamento nas painéis de recebimento da carga metálica líquida, permitindo assim, a correção da composição química, caso necessário.

As peças metálicas produzidas pela empresa são fundidas em moldes de areia produzidos em máquinas mecânicas e automatizadas de moldagem. As peças são enviadas para os clientes com acabamento final de usinagem realizado em máquinas programáveis (tornos CNC) e com camada protetora de verniz apropriado.

Os moldes de areia utilizados no processo de moldação são produzidos com areia verde de fundição (areia de fundição, bentonita + pó cardif). A areia utilizada na produção dos moldes é armazenada em um silo que alimenta diretamente o misturador contínuo, onde ocorre a preparação da areia com adição de bentonita, pó cardif e água através de sistema de dosagem automatizado.

Para obtenção do formato interno das peças fundidas, a empresa utiliza machos de areia com silicato de sódio, produzidos em moldes próprios via gasagem com CO₂.

A carga metálica líquida produzida no cadinho do forno elétrico é transportada através de ponte rolante até a área de moldação, onde os moldes são preenchidos com o metal líquido.

A retirada das peças fundidas dos moldes é realizada através de sistema automatizado (shake-out).

Rubrica do Autor



Parecer Técnico DIMET 0837/2004
Processo COPAM 01696/2002/001/2002



A areia utilizada no processo de moldagem é recuperada em sistema totalmente fechado, passando por sistemas de destorroamento, peneiramento, resfriamento e de correção de aditivos. No processo de desmoldagem da empresa, não ocorre descarte da areia usada, há apenas uma reposição das perdas de areia que ficam aderidas nas peças fundidas.

Posteriormente à etapa de desmoldagem, as peças são encaminhadas através de gancheiras para a limpeza em cabine fechada na máquina jateamento com granalha de aço. Após a limpeza na máquina de jateamento, as peças são submetidas ao processo de usinagem em tornos mecânicos programáveis (CNC).

Após a aprovação do controle de qualidade, as peças recebem uma camada protetora de verniz em um tanque de imersão, antes de serem enviadas para área de expedição.

As peças reprovadas são reutilizadas no forno de fusão como matéria-prima para a carga metálica.

Matérias-primas e Insumos

MATERIA PRIMA E INSUMOS		
Descrição da matéria-prima / Insumos	Unidade	Consumo mensal
Sucata de ferro fundido	Tonelada	800
Sucata de aço	Tonelada	313
Ferro gusa	Tonelada	539
Ferro ligas	Tonelada	9
Areia de fundição	Tonelada	85
Grafite	Tonelada	1,8
Pó cardif	Tonelada	12
Bentonita	Tonelada	68
Verniz protetor	Litros	2500
Energia elétrica	kWh	1.270.000
Água	m ³	307

energia elétrica consumida pelo empreendimento é fornecida pela concessionária CEMIG. A água utilizada nos consumos industrial e humano é proveniente do fornecimento da COPASA e a água utilizada nas instalações sanitárias é proveniente da captação de um poço manual (cisterna). A empresa apresentou o protocolo de pedido, emitido pelo IGAM, para autorização da captação d'água do poço.

Produtos Finais

A empresa tem como atividade industrial à fabricação de peças fundidas sob encomenda, em atendimento aos segmentos automobilístico pesado, atendendo a linha de cubos de roda e tambores de freio para caminhões, carretas e ônibus. A produção média diária da empresa é de 53 T de peças de ferro fundido fornecidas com acabamento final de usinagem.

Rubrica do Autor

Parecer Técnico DIMET 0837/2004
Processo COPAM 01696/2002/001/2002



Principais Equipamentos Utilizados

- 01 Compressor ITERSOL RANGER XLE;
- 01 Compressor NERSOL RANGER XLE;
- 01 Compressor ATLAS GA 75;
- 02 Conjuntos de Moldadoras pneumáticas GAZZOLA 5588 com 02 silos pra armazenagem de areia;
- 02 Silos para armazenagem de areia – capacidade 04 T cada;
- 02 Moldadoras pneumáticas GAZZOLA SPL-500 com 02 silos para armazenagem de areia;
- 01 Conjunto de PUSH-OUT capacidade de 60 caixas p / H para 600X600X150X300/350;
- 01 Conjunto de PUSH-OUT capacidade de 60 caixas p / H para 480X480X240X240;
- 03 Desmoldadores vibratórios;
- 01 Forno à indução elétrica PILLAR com 02 cadinhos – capacidade para 4 T, potência 2400 kW;
- 01 Eletroímã ITAL INDÚSTRIA EIRSA 83110;
- 01 Peneira rotativa hexagonal – capacidade para 12 T/H;
- 01 Máquina de jateamento com granalha de aço com gancheiras;
- 01 Eletroímã ITAL INDÚSTRIA EIRSA 90110;
- 01 Sistema de resfriamento SAVELLI – capacidade para 60 T/H;
- 01 Misturador EIRICH – capacidade para 30 T/H, potência de 75 kW;
- 08 Tornos CNC ECO-5VL;
- 01 Centro de usinagem SIRUS-2;
- 01 Fresadora FELLOWS;
- 01 Torre de resfriamento ALPINA – capacidade de 14 m³/H tipo condensador evaporativo;
- 01 Silo de areia recuperada – capacidade para 200 T.

3 – IMPACTOS AMBIENTAIS

Emissões de Efluentes Atmosféricos e Sistemas de Controle

No processo de fusão da carga metálica é utilizado um forno de cadinho à indução elétrica, não sendo necessária a adoção de medidas de controle ambiental, uma vez os efluentes atmosféricos provenientes do banho metálico no cadinho do forno elétrico são de baixíssima proporção, não sendo utilizado nenhum sistema de injeção de gases no processo de fusão.

O resfriamento da areia de moldação ocorre em câmara fechada contemplada por sistema de desempoeiramento constituído por um coletor de pó a seco do tipo ciclone interligado com um filtro de mangas.

A limpeza das peças fundidas é realizada através do jateamento com granalha de aço em cabine fechada, contemplada com sistema de exaustão e filtro de mangas.

As vias e pátios internos da empresa são providos de calçamento, minimizando a geração de poeiras oriundas do tráfego local e da ação de ventos.

Nos misturadores de areia, a adição da água utilizada na correção do teor da umidade da areia faz com que não haja emissões de particulados durante o processo de preparação da areia.

Emissões de Efluentes Líquidos e Sistemas de Controle

A água de refrigeração dos fornos recircula em circuito fechado, não havendo descarte, sendo que as águas de reposição das perdas por evaporação e de consumo humano são provenientes da COPASA.

Para uso sanitário as águas são provenientes de um poço manual (cisterna). A empresa apresentou o protocolo de pedido, emitido pelo IGAM, para autorização da captação d'água do poço.

As águas pluviais incidentes na área da empresa são coletadas através de canaletas de drenagem interligadas a caixas retentoras de sólidos, antes do desaguamento na rede pluvial do município.

Conforme projeto apresentado no PCA, os esgotos sanitários gerados no empreendimento serão tratados por sistemas de fossa séptica e filtro anaeróbio antes do lançamento na rede de esgoto municipal.

O tanque de imersão contendo verniz utilizado como agente protetor das peças fundidas é contemplado por calha de contenção contra escorrimento e respingos. Os tambores de verniz são dispostos em depósito construído conforme normas técnicas pertinentes: sendo dotado de cobertura, fechado com grades de proteção de modo a não permitir a entrada de pessoas não autorizadas no local e o piso foi construído com concreto armado com caimento para canaletas de drenagem interligadas com uma caixa de contenção.

As áreas de manutenção dos equipamentos industriais e de veículos são dotadas de cobertura metálica e possuem os pisos revestidos com concreto impermeável, circundados por canaletas de drenagem direcionadas para caixas separadoras de água e óleo interligadas com a rede de esgotos municipal.

O processo de usinagem das peças metálicas é realizado em máquinas programáveis (tornos CNC), sendo que o óleo solúvel utilizado na refrigeração das ferramentas de corte das máquinas recircula em circuito fechado.

Resíduos sólidos

Os cavacos metálicos provenientes do processo de usinagem das peças metálicas são reutilizados como matéria-prima no processo de fusão da carga metálica.

No processo de moldagem, a empresa utiliza sistema automático e semi-automático para fabricação dos moldes de areia. Os moldes são confeccionados com areia verde de fundição, pó cardif e bentonita em misturadores contínuos. Após desmoldagem em sistema automatizado, a areia usada é recuperada e reutilizada no processo de moldagem, não ocorrendo descarte.

Os machos de areia, que são moldes responsáveis pelo formato interno das peças fundidas, são fabricados com silicato de sódio em moldes próprios via gasagem com CO₂.

No processo de fusão no forno elétrico de indução, não há utilização de fundentes e a quantidade de escória gerada é de baixo volume, atingindo um máximo de 3% da carga total.

Os machos de areia descartados no processo de desmoldagem e a escória gerada no processo de fusão são armazenados em caçambas metálicas. O pó gerado no processo de jateamento das peças metálicas e o pó retido no sistema de desempoeiramento do resfriador de areia são estocados em depósito coberto, construído com piso em concreto armado.



feam

Os resíduos industriais gerados na empresa: machos de areia descartados, escória de fundição, pó do jateamento das peças metálicas e o pó retido no sistema de desempoeiramento do resfriador da areia são descartados inadequadamente em aterro do Município não licenciado.

As peças metálicas reprovadas no controle de qualidade são reutilizadas como matéria-prima no forno de fusão.

A empresa deverá apresentar destinação adequada para todos os resíduos industriais descartados.

O lixo doméstico é embalado em sacos plásticos e coletado pelo serviço de coleta pública do Município.

Ruídos

A empresa deverá apresentar as avaliações de ruídos monitoradas no seu entorno de acordo com o Programa de Auto-monitoramento estabelecido no Anexo II das Condicionantes da Licença de Operação.

4 – CONCLUSÕES

Considerando as medidas de controle ambiental implantadas e aquelas a serem adotadas, somos favoráveis à concessão da Licença de Operação Corretiva requerida pela empresa FUNDIÇÃO BATISTA INDÚSTRIA COMÉRCIO E TRANSPORTE LTDA para sua unidade de fundição de peças metálicas, localizada em zona urbana do município de Pará de Minas / MG.

A validade desta Licença é de 06 (seis) anos.

Rubrica do Autor

Parecer Técnico DIMET 0837/2004
Processo COPAM 01696/2002/001/2002



ANEXO I

Empreendedor: FUNDAÇÃO BATISTA INDÚSTRIA COMÉRCIO E TRANSPORTE LTDA
Empreendimento: Fundação Batista Indústria Comércio e Transporte Ltda
Atividade: Fundição de peças de ferro para o setor automobilístico pesado
Localização: Zona Urbana do Município de Pará de Minas / MG **Classe DN 01/90: Classe IIA**
Endereço: Rua Padre Libério, Nº 387, Bairro Ozanan **Classe DN 74/04: Classe 3**
Município: Pará de Minas / MG
Consultoria Ambiental: Pró Ambiente – Engenharia Projeto e Consultoria Ltda
Referência: LICENÇA DE OPERAÇÃO CORRETIVA **Validade: 06 (seis) anos**

CONDICIONANTES

N.º	DESCRIÇÃO	PRAZO (*)
1	Implantar os sistemas de tratamento para os esgotos sanitários conforme projeto apresentado no PCA.	04 (quatro) meses
2	Apresentar a classificação conforme normas ABNT, dos resíduos industriais descartados pela empresa: machos de areia usados, escória de fundição, pó do jateamento das peças metálicas e o pó retido no sistema de desempoeiramento do resfriador da areia. A comprovação da classificação dos resíduos sólidos deverá ser enviada através de análises físico-químicas realizadas por laboratórios especializados e com ART do responsável técnico.	02 (dois) meses
3	Apresentar destinação adequada para os resíduos industriais descartados do processo de fundição: machos de areia usados, escória de fundição, pó do jateamento das peças metálicas e o pó retido no sistema de desempoeiramento do resfriador da areia. Os resíduos industriais, classes I e II, deverão ^{ser} destinados para empresas ou aterros industriais devidamente licenciados por órgãos ambientais competentes, sendo que o transporte dos resíduos classe I também deverá ser licenciado.	04 (quatro) meses
4	Apresentar Certificado de Outorga emitido pelo IGAM para captação d'água do poço manual (cisterna) localizado dentro da área do empreendimento.	03 (três) meses
5	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

(*) Contado a partir da data de concessão da licença

Rubrica do Autor

Parecer Técnico DIMET 0837/2004
 Processo COPAM 01696/2002/001/2002

ANEXO II

**PROGRAMA DE AUTOMONITORAMENTO
FUNDAÇÃO BATISTA IND. COM. E TRANSP. LTDA - PROCESSO COPAM N.º 01696/2002/001/2002**

1 - Efluentes líquido sanitário e industrial

Local de amostragem	Parâmetros	Freqüência
Saída dos sistemas de tratamento dos efluentes sanitários.	pH, DBO ₅ (20°C), DQO Sólidos sedimentáveis e em suspensão.	Trimestral
Saídas das caixas separadoras de água e óleo das oficinas mecânicas das áreas de manutenção dos equipamentos industriais e dos veículos.	pH, DBO ₅ (20°C), DQO Sólidos sedimentáveis e em suspensão, óleos e graxas.	Trimestral

Relatórios: O início do Programa de Monitoramento para os efluentes sanitários deverá ocorrer após 06 (seis) meses da data de implantação dos sistemas de tratamento e para os efluentes industriais após 03 (três) meses da data da concessão da Licença de Operação. Os resultados das análises efetuadas deverão ser enviados trimestralmente à FEAM, até o dia 10 do mês subsequente. 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.

2 - Efluentes atmosféricos

Local de amostragem	Parâmetros	Freqüência
Chaminés dos filtros de mangas: <ul style="list-style-type: none"> • cabine de jateamento de granalha; • sistema de resfriamento de areia. 	Material particulado	Semestral

Relatórios: Enviar semestralmente a FEAM, até o dia 10 do mês subsequente, 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 ser informados os dados operacionais. Os resultados apresentados nos laudos analíticos para o parâmetro material particulado deverão ser expressos nas mesmas unidades dos padrões de emissão previstos na DN COPAM N° 11/86.

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

Rubrica do Autor

Parecer Técnico DIMET 0837/2004
Processo COPAM 01696/2002/001/2002

**3 – Ruídos**

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

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 a FEAM, até o dia 10 do mês subsequente. 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 após **06 (seis) meses** da data da concessão da Licença de Operação, devendo nesse período a empresa caracterizar seus resíduos industriais descartados e apresentar destinação adequada dos mesmos, conforme estabelecido nos itens 2 e 3 do ANEXO I das condicionantes.

A partir da data de início do Programa, a empresa deverá enviar **trimestralmente** a FEAM, até o dia 10 do mês subsequente, 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.

As atividades receptoras dos resíduos classe I e II 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 6 - Co-processamento
 2 - Reciclagem 7 - Aplicação no solo
 3 - Aterro sanitário 8 - Estocagem temporária (informar quantidade estocada)
 4 - Aterro industrial 9 - Outras (especificar)
 5 - Incineração

Em caso de alterações na forma de disposição final de resíduos, a empresa deverá comunicar previamente a FEAM, 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 da FEAM, face ao desempenho apresentado pelos sistemas de tratamento.

Rubrica do Autor

Parecer Técnico DIMET 0837/2004
Processo COPAM 01696/2002/001/2002



Parecer Jurídico NARC Alto São Francisco Nº: 18/2005
Processo NARC Alto São Francisco Nº: 01696/2002/001/2002

PARECER JURÍDICO

Empreendedor: Fundação Batista Indústria Comércio e Transporte LTDA	
Empreendimento: Fundação Batista Indústria Comércio e Transporte LTDA	
Atividade: Fundação de peças de ferro para o setor automobilístico pesado	
Endereço: rua Padre Libério, n. 387, bairro Ozanan	classe DN 01/90: IIA
Localização: zona urbana do Município de Pará de Minas/MG	DN 74/04: 3
Município: Pará de Minas/MG	
Referência: LOC	validade: seis anos

RESUMO

A empresa Fundação Batista Indústria Comércio e Transporte Ltda, do ramo de fundição de peças de ferro, situada em zona urbana, no município de Pará de Minas, requereu a Licença de Operação Corretiva em 14/10/2002.

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

A água utilizada, no empreendimento, para o processo produtivo e consumo humano é fornecida pela COPASA. A água utilizada nas instalações sanitárias é proveniente da captação de um poço manual certificado pelo IGAM através da certidão de registro de uso de água n. 153/2005. (fls. 132)

Urge salientar, que a matéria prima utilizada no empreendimento deverá ser proveniente de fornecedores que estejam em conformidade com as normas ambientais vigentes, em consequência opinou pela inclusão da condicionante:

- Apresentar a Licença Ambiental dos empreendimentos fornecedores de matéria prima. Prazo 30 dias. Caso não sejam licenciados pelo órgão competente, deverá o empreendedor adequar seu quadro de fornecedores, visando comprar matéria-prima de origem legalmente licenciada. Prazo: ____ (será definido pelo Conselho de Política Ambiental do Alto São Francisco)

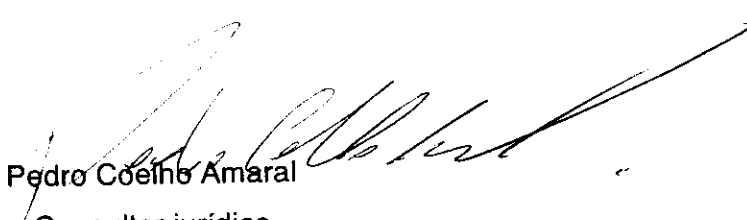
Isto posto, sugere-se a concessão da Licença de Operação, com prazo de validade de seis anos, com condicionantes, nos termos do parecer técnico.



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, 29 de março de 2005.


Pedro Coelho Amaral
Consultor jurídico
OAB/MG 93438