

**PARECER ÚNICO**

**Nº 002/2010 – SUPRAM NM**

Indexado ao(s) Processo(s) Nº: **23046/2005/001/2009**

Tipo de processo:

Licenciamento Ambiental (  ) Auto de Infração ( )

**1. Identificação**

Empreendimento (Razão Social) /Empreendedor (nome completo):

**CLAIR MONT INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA**

CNPJ / CPF:

**25.980.095/0001-88**

Empreendimento (Nome Fantasia):

**CLAIR MONT**

Município:

**Montes Claros**

Atividade predominante:

**FABRICAÇÃO DE INSTRUMENTOS E MATERIAL ÓTICO**

Código da DN e Parâmetro:

**C-10-05-7**

Porte do Empreendimento:

Pequeno ( ) Médio (  ) Grande ( )

Potencial Poluidor:

Pequeno ( ) Médio (  ) Grande ( )

Classe do Empreendimento:

1 ( ) 2 ( ) 3 (  ) 4 ( ) 5 ( ) 6 ( )

Fase Atual do Empreendimento:

LP ( ) LI ( ) LP + LI ( ) LO ( ) LOC (  ) Revalidação ( ) Ampliação ( )

Localizado em UC (Unidades de Conservação)?

( ) Não (  ) Sim

Bacia Hidrográfica: **Rio Verde Grande**

Sub Bacia: **Rio Vieira**

**2. Histórico**

Inspeção/Vistoria/fiscalização

( ) Não (  ) Sim

Auto de Fiscalização nº S - 106/2009

Data:

12/11/2009

### 3. Introdução

Parecer que apresenta discussão acerca do pedido de Licença de Operação Corretiva – LOC, requerida pelo empreendedor CLAIR MONT INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA para o empreendimento cuja atividade é fabricação de instrumentos e material ótico.

O Relatório de Controle Ambiental - RCA e o Plano de Controle Ambiental - PCA apresentados foram desenvolvidos pela SEAM Solução Engenharia Ambiental, com ART dos engenheiros Vanderson Aguiar Santos – CREA MG-71188/D e Peterson Machado Melo – CREA MG-107814/D.

### 4. Análise Processual

O empreendedor requereu Licença de Operação Corretiva para a atividade de produção de material ótico, em sua unidade produtiva no município de Montes Claros/MG.

O art. 14 do Decreto n.º 44.844, de 25 de junho de 2008 dispõe:

**“O empreendimento ou atividade instalado, em instalação ou em operação, sem a licença ambiental pertinente deverá regulariza-se obtendo LI ou LO, em caráter corretivo, mediante a comprovação de viabilidade ambiental do empreendimento”.**

Tendo em vista o fato da instalação e operação do empreendimento ser anterior à publicação do Decreto Estadual 44.844/08, fica excluída a aplicação da penalidade administrativa referente à instalação e operação do empreendimento sem a licença ambiental pertinente, nos moldes do artigo 15 do referido Decreto:

**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.**

A documentação exigida para o processo de licenciamento ambiental foi devidamente apresentada, da qual destacamos:

- cópia da publicação do requerimento de licenciamento feita em periódico local de grande circulação, nos moldes do artigo 4º da DN 13/95.

- comprovante do recolhimento das custas referentes á análise do processo, nos termos do artigo 13, da Resolução Semad 412/2005.
- certidão de inexistência de débitos ambientais, nos termos do artigo 13 da Resolução Semad 412/2005.
- anuência do responsável pela administração do Parque Estadual da Lapa Grande (unidade de conservação), para o licenciamento e desenvolvimento das atividades existentes no empreendimento, nos termos da Resolução CONAMA 13/90.
- declaração da Prefeitura Municipal de Montes Claros, atestando que a atividade e o tipo de empreendimento estão em conformidade com a legislação aplicável ao uso e ocupação do solo, nos termos do § 1º, da Resolução Conama 237/97.

Após as análises técnica do Relatório de Controle Ambiental e Plano de Controle Ambiental constantes do processo, restou demonstrada a viabilidade ambiental do empreendimento.

Assim, sugerimos o deferimento do pedido de Licença de Operação Corretiva para o empreendimento Clair Mont Industria e Comércio Ltda., localizado no município de Montes Claros – MG, pelo prazo de 06 (seis) anos com a obediência as condicionantes estabelecidas.

#### **5. Caracterização do empreendimento e processo produtivo**

De acordo com o Relatório de Controle Ambiental – RCA, o empreendimento encontra-se em atividade com 90 funcionários que cumprem jornada de 44 horas semanais, e conta com uma área construída de 1.622 m<sup>2</sup>. Está localizado em bairro residencial, cuja ocupação é mista (industrial, comercial e residencial). Segundo declaração do empreendedor, ao longo de duas décadas de existência do empreendimento, não foram registradas reclamações por parte dos vizinhos.

O empreendimento fabrica óculos de sol de vários modelos, cores e tamanhos. Depois de fabricados, os produtos são acondicionados em embalagens individuais e colocados em caixas maiores para comercialização. Por ser um produto cujo uso está em contato direto com o ser humano, não apresenta substâncias tóxicas em sua composição.

A capacidade produtiva da fábrica é de 10.945 unidades/mês, entretanto, a produção atual é de aproximadamente 7.000 unidades/mês. São dois processos produtivos distintos, sendo 75% da produção de base de **acetato de celulose** e 25% de **injetados**.

O acetato de celulose é um polímero termoplástico essencialmente rígido, com alguma flexibilidade. É matéria prima que permite o desenvolvimento de materiais recicláveis.

É mostrada a seguir a descrição e seqüência do processo de produção de óculos a base de **acetato de celulose**:

- Preparação das chapas de acetato: chapas inteiras que são recortadas em tiras menores com o uso de navalhas. O produto final dessa fase são tabletes para produção das peças dos óculos;
- Colagem das chapas: visa fazer a colagem das chapas com material decorativo através de solda dielétrica. Os tabletes sem colagem são colados devido a uma reação da acetona com o acetato de celulose.
- Usinagem dos tabletes: as chapas coladas com material decorativo são fresadas para produzir formatos das peças. São formadas frentes e hastes brutas.
- Detalhamento das frentes e hastes do óculos: o resultado desta fase é que as peças brutas passarão a ser peças mais refinadas com detalhes. No caso das frentes é procedida a usinagem de chafros e no caso das hastes é procedida a fresagem para a adequação de espessura.
- Meniscagem e usinagem do apoio nasal: as frentes dos óculos têm seu apoio nasal arredondado para melhor ergonomia.
- Shootagem das hastes dos óculos: consiste no processo de introdução das agulhas com dobradiças dentro das hastes, através de aquecimento e pressão.
- Tamboreamento: as frentes e hastes dos óculos são colocadas em tambores em posição horizontal, misturados com materiais abrasivos especiais. Estes tambores ficam girando por vários dias para promover o arredondamento de cantos vivos das peças.
- Serragem das peças: etapa que trabalha em determinadas partes da peça para possibilitar a formação de ângulos.
- Furação e cravação das frentes dos óculos: fase necessária para possibilitar a junção com as hastes.
- Montagem das peças: são unidas as hastes com as frentes por parafusamento.
- Fresagem no torno a Canelet: nesta fase ocorre o ajustamento e concordância entre as hastes e a frente.
- Polimento dos óculos: realizado por fricção de escovas de feltro e tecido. Material abrasivo é utilizado nesta etapa.
- Brilho final: visa melhorar o brilho das armações através de vapor de acetona.
- Recorte das lentes: atividade paralela que consiste no recorte de lentes brutas em lentes de tamanho e formato das armações.
- Marcação tampográfica: objetiva marcar o modelo, tamanho e a cor nas armações.
- Montagem e ajuste: nesta fase as lentes são encaixadas nas frentes e ajustadas.
- Verificação e embalagem: é realizada a verificação final dos óculos e colocação em embalagem.

**Descrição e seqüência do processo de produção dos óculos injetados:**

- Preparação dos grânulos: para iniciar o processo de injeção é necessária a retirada da umidade dos grânulos, que são colocados em estufas.
- Injeção: depois de secos os grânulos são injetados em moldes para produção de peças. Podem ser utilizados três tipos de grânulos: de nylon, de acetato e de grilamid. Na injeção são produzidas frentes e hastes.
- Coloração dos injetados: processo implantado pelo empreendimento visando eliminar a etapa de pintura tradicional. Material que provoca a coloração é

introduzido no momento da injeção, com as frentes e hastes saindo dos moldes já com a coloração desejada.

- Rebarbação: lixamento das peças para eliminar arestas e excessos, principalmente as marcas da modelagem.
- Tamboreamento: no caso dos injetados, é um processo de abrasão úmido através de chips abrasivos para regularizar as superfícies.
- Montagem das peças: as hastes e frentes são unidas formando a armação completa. Nesta fase há perfuração de material para colocação da peça de união e articulação.
- Queimação: lixamento de hastes e frentes para concordância na junção.
- Vibrador: etapa em que a armação tem sua superfície preparada para receber a pintura e/ou o verniz.
- Pintura: quando os injetados não têm o processo de coloração na própria injeção, as peças montadas recebem pintura.
- Lavagem: procedimento necessário para a retirada da gordura produzida na manipulação das peças e de excessos de pintura, quando há esta etapa no processo produtivo.
- Envernização: as peças completas e pintadas recebem uma camada de verniz.
- Estufa: ocorre o processo de cura e secagem do verniz.
- Polimento: visa corrigir eventuais imperfeições no verniz.
- Recorte das lentes: como no processo anterior, a atividade é paralela e consiste no recorte de lentes brutas em lentes de tamanho e formato das armações.
- Montagem e ajuste: as lentes são encaixadas nas frentes e ajustadas.
- Verificação e embalagem: é realizada a verificação final dos óculos e colocação em embalagem.

Existe no empreendimento o Sistema Máster, que consiste na pigmentação da matéria prima antes do momento da injeção, tendo como consequência redução do uso de tintas e solventes, reduzindo concomitantemente os efluentes líquidos e atmosféricos.

O sistema Master faz a coloração das peças através de colorantes (Master). Entretanto, tal equipamento encontra-se atualmente desativado devido à descontinuidade de fornecimento do "Master" pelo fornecedor, que ainda não tem a agilidade necessária exigida pelo mercado, de desenvolver tonalidades com uma frequência correspondente aos lançamentos que acontecem no mercado de óculos de sol.

A tendência é que tais dificuldades sejam sanadas e que o Sistema Master funcione de forma contínua e definitiva, eliminando o sistema de pintura ou fazendo com que os sistemas se complementem, reduzindo os impactos oriundos se comparados com o processo convencional.

A concessionária local (COPASA) é que fornece a água utilizada no empreendimento para o processo produtivo e para consumo humano.

## 6. Potenciais impactos identificados e medidas mitigadoras

### 6.1 - Resíduos sólidos

Os resíduos sólidos industriais são constituídos basicamente de sobras de matérias primas que podem ser de chapas de acetato de celulose ou grânulos de nylon, de acetato ou de grilamid. Há outros resíduos sólidos gerados nas fases de fabricação que são também mencionados a seguir:

Aparas de matéria prima (resíduos classe II B): gerados nas fases de preparação das chapas e na usinagem de tabletes.

Farelo de matéria prima (resíduos classe II B): gerados nas fases de preparação das chapas, usinagem de tabletes, detalhamento das peças, furação e cravação das frentes, colagem das chapas, fresagem das hastes, serragem e meniscagem.

Pó de matéria prima (resíduos classe II B): gerados na fase de rebarbação, montagem das peças, queimação e vibrador.

Pó do acetato de celulose misturado com pó de abrasivo (resíduos classe II B): tamboreamento da produção de frentes e hastes de acetato de celulose.

Lama - pó de matéria prima misturada com pó de abrasivo (resíduos classe II B): tamboreamento dos injetados.

Pó de matéria prima misturado com pó de abrasivo (pasta) e com lã de tecido (resíduos classe II B): polimento

Farelo e aparas de lente (resíduos classe II B): recorte das lentes

Sobras de bico e canaletas de injeção (resíduos classe II B): injeção

Papel de jornal (resíduos classe II B): polimento com abrasivo (pasta).

Estopa com restos de tinta (resíduos classe II A): marcação tampográfica.

Crosta da cortina d'água (resíduos classe II A): pintura, envernizamento.

Recipientes de tinta (resíduos classe II A) pintura e tampografia.

Recipientes de verniz (resíduos classe I): envernizamento

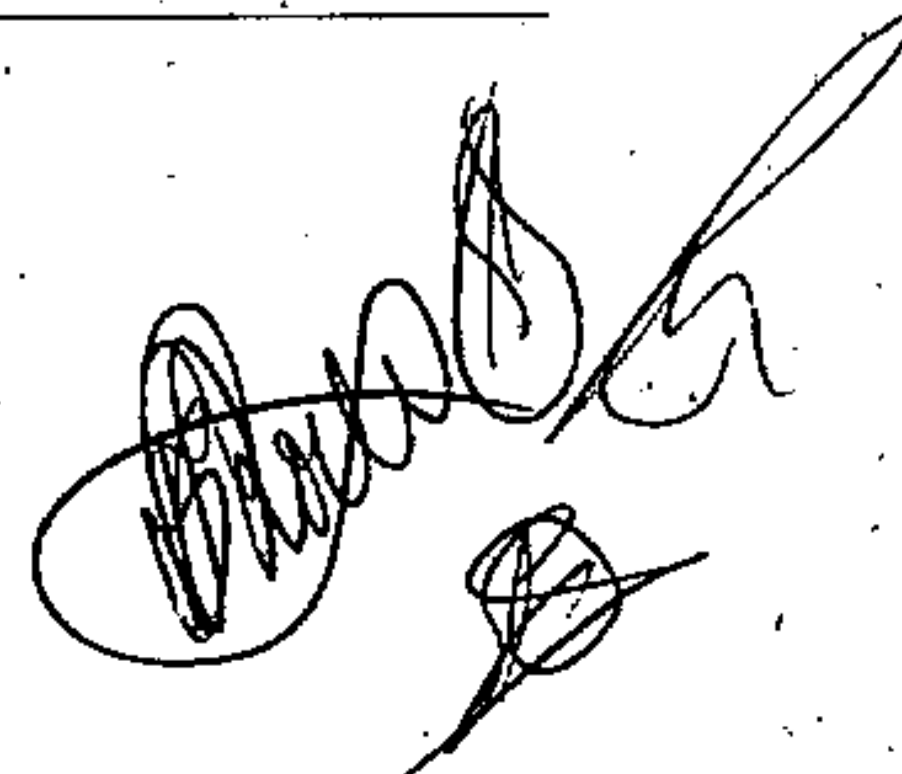
Recipientes de solvente (resíduos classe I): pintura e envernizamento

Recipientes de óleo e graxa (resíduos classe I): manutenção de equipamentos

São considerados como resíduos classe I os três últimos resíduos listados acima (0,52%). Os resíduos considerados classe II A (0,84%) são os recipientes de tinta, crosta da cortina d'água e estopa com restos de tinta. Os demais resíduos (98,64%) são considerados classe II B.

Resíduos classe II são aqueles que não se enquadram na classe I (perigosos) e não são inertes. São não-inertes porque podem ter propriedades como combustibilidade, biodegradabilidade ou solubilidade em água.

Os resíduos acumulados em um período de trabalho são recolhidos (sobre a mesa de trabalho) ou através de varrição (no piso). Os resíduos aproveitáveis são separados das impurezas e retornam à produção. A maioria destes resíduos aproveitáveis é constituído por aparas de acetato de celulose geradas nas atividades de cortes em tabletes, que são reutilizados para confecção de peças auxiliares.



Os resíduos sólidos grosseiros, inclusive jornal (utilizado para forrar as mesas de trabalho) são separados e acondicionados em recipientes adequados para serem encaminhados para reciclagem ou para o depósito de lixo municipal.

Existe no empreendimento um sistema de exaustão, com bocais em determinadas mesas de trabalho, onde o resíduo liberado nas operações de fresagem e polimento são imediatamente recolhidos, fazendo com que o funcionário não respire ar com resíduo. Os resíduos aspirados são encaminhados, através de tubulações, até a uma área coberta e fechada, que é aberta somente quando do recolhimento para encaminhamento à destinação final, feita por empresa contratada.

Outro resíduo gerado é o lixo doméstico, constituído de pequena quantidade de papéis de escritório e dos sanitários, papelões e restos de embalagens, que são coletados, estocados em recipientes apropriados e recolhidos pelo serviço de limpeza urbana do município.

Os bicos utilizados para injeção são também reaproveitados na produção. Por possuírem as mesmas características dos injetados, não há restrições quanto ao uso deste material na produção.

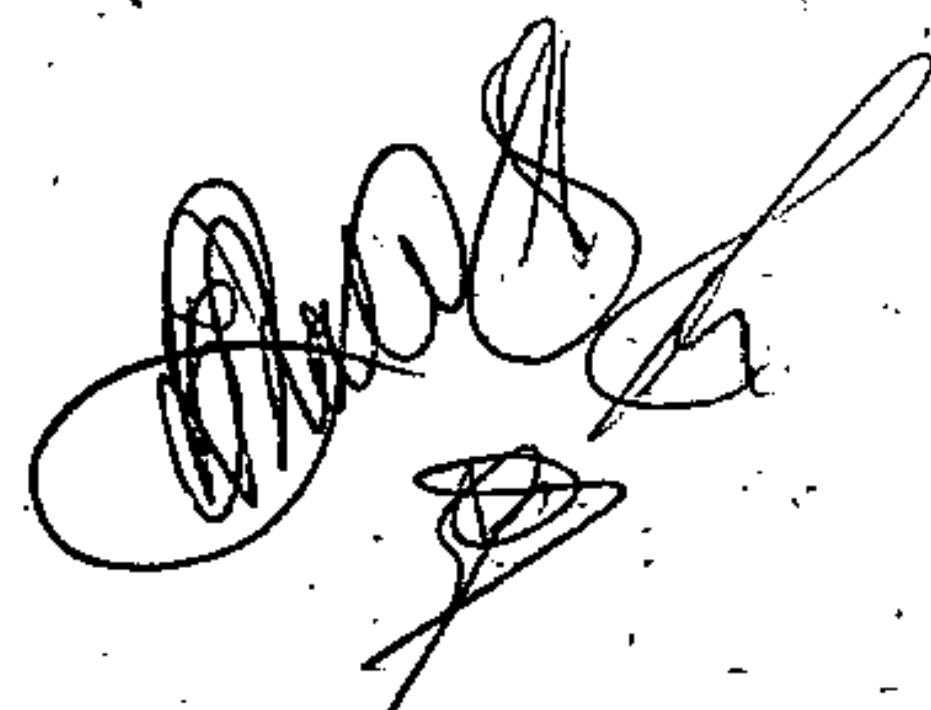
O abrasivo pode ser reaproveitado. Depois de sua utilização, o produto é recolhido, passa por um processo de separação de impurezas e volta ao processo produtivo.

Os resíduos não reaproveitados no empreendimento serão recolhidos por empresa licenciada, a ser contratada pelo empreendedor, para ser dada a disposição final adequada.

## 6.2 - Materiais utilizados

A grande maioria dos materiais utilizados na confecção dos óculos são não tóxicos, entretanto, são utilizados alguns materiais perigosos no processo produtivo. Há materiais utilizados de maneira indireta, isto é, que não são incorporados no produto final. Há ainda materiais utilizados diretamente nas peças, como tintas e vernizes, entretanto, tais materiais não transmitem toxicidade aos usuários dos produtos.

- Para a limpeza da pistola de pintura é utilizado um solvente denominado "Bansis 4028", sendo comercializado na forma líquida. É inflamável e nocivo.
- Para diluição de tintas e vernizes são utilizados alguns tipos de solventes, todos inflamáveis e nocivos.
- A acetona é utilizada em duas etapas do processo produtivo. A Resolução CONAMA 03/90 não elenca a acetona como poluente atmosférico.
- O catalizador Poliuretano Alifático é uma resina tóxica quando inalado, ingerido ou em contato com a pele e olhos.



São necessárias pequenas quantidades destes produtos no processo produtivo, ficando acondicionados em armários e bancados das áreas de produção. O acondicionamento é em pequenos frascos, para minimizar os impactos em caso de acidente.

Deverão ser instalados exaustores ou aparelhos depuradores de ar nos cômodos onde tais produtos forem utilizados.

O abrasivo utilizado no polimento das armações é composto de sebo bovino, estearina bovina e breu. É considerado um produto não tóxico.

Todos os produtos descritos têm fichas de informações de segurança fornecidas pelo fabricante e deverá se assunto do Programa de Educação Ambiental a ser implantado pelo empreendedor.

### 6.3 - Efluentes atmosféricos

As emissões atmosféricas presentes no processo produtivo descritas abaixo podem causar impactos à saúde dos trabalhadores. No entorno do empreendimento, tais impactos são insignificantes.

- Vapor de solvente e partículas suspensas derivadas de tinta e verniz. O vapor de solvente é o produto da evaporação do solvente presente nas tintas e vernizes. Na pintura / envernização das armações as formas de minimização deste impacto são os sistemas de vedação e vácuo, exaustor, filtro e lavador de gases. A maior parte do solvente é muito volátil, ocorrendo a volatilização quase imediatamente, entretanto, tal volatilização ocorre no interior da câmara de pintura / envernização, e posteriormente esses gases são passados pelo lavador de gases.

O empreendedor deverá proceder à análise das emissões atmosféricas no interior da câmara e na saída da chaminé do lavador de gases, para confirmação da eficiência do tratamento existente. Caso seja constatada a ineficiência do lavador de gases atual, deverá ser substituído por um novo equipamento. A razão de uma substituição, se for o caso, é que a equipe técnica da SUPRAM considera não serem recomendadas adequações no equipamento atual, podendo apenas sofrer reparos de manutenção como pintura ou vedação de pontos de vazamento.

Na marcação tampográfica, que visa gravar nas peças dizeres com dimensões em milímetros, são utilizadas pequenas quantidades de tinta dissolvida em tinner na máquina de marcação. Nessa operação há pequenas emissões de tinner e tinta, que ficam no ambiente da sala de marcação tampográfica. A medida de minimização do impacto causado é implantar exaustor nos cômodos com esta atividade. É importante a utilização de EPIs pelos funcionários que exercem tais atividades.

- Vapor de acetona. Há duas etapas distintas no processo produtivo que utilizam a acetona, são elas, brilho final e colagem de chapas com material decorativo. A volatilização



da acetona é menos intensa que a do solvente. Segundo os estudos apresentados, são aplicadas nas peças porções minúsculas de acetona, sendo baixo o impacto sobre o funcionário que manuseia o produto. Não obstante, é necessária a instalação de sistema de exaustão e utilização de EPIs.

- Vapor de Bansis 4028. Produto utilizado na limpeza da pistola de pintura. É utilizado eventualmente, quando da mudança da cor da tinta a ser aplicada. O processo produtivo é feito de tal maneira que se utilize o mínimo possível tal produto, fazendo um planejamento de sua utilização e a adoção de medidas em sua rotina para reduzir as emissões. É um solvente muito volátil, no entanto, a utilização se resume a uma ou duas vezes por dia, durante aproximadamente 01 minuto.

A limpeza da pistola deverá ser feita em local onde esteja instalado sistema de exaustão. É necessária a utilização de EPIs pelo funcionário que manuseia tal produto.

- Material particulado da pasta abrasiva, e da lã de tecido. Este material particulado é gerado na etapa de polimento das armações. No momento da geração dos particulados, eles são imediatamente sugados por um sistema de exaustão, através de bocais localizados nas bancadas de trabalho. O material particulado passa por tubulações e é lançado em um cômodo de recolhimento, mantido fechado, onde ficam acondicionados para posterior recolhimento e destinação adequada (disposição ou reaproveitamento). O material particulado gerado é não tóxico. Quando da vistoria no empreendimento foi sugerido ao empreendedor a ligação da tubulação a big-bags, a serem colocados no cômodo de recolhimento.

É necessária a utilização de EPIs pelos funcionários que trabalham nas bancadas.

- Pó de resina. Gerado através do processo de recorte de lentes. Nas bancadas de trabalho existem exaustores que sugam os particulados, não permitindo que o funcionário aspire tal material. Estes particulados são transportados, através de tubos, até um filtro de mangas. Após a filtragem, o pó recolhido é armazenado a espera de destinação adequada. Periodicamente é feita verificação do funcionamento do filtro, para o equipamento não perder eficiência.

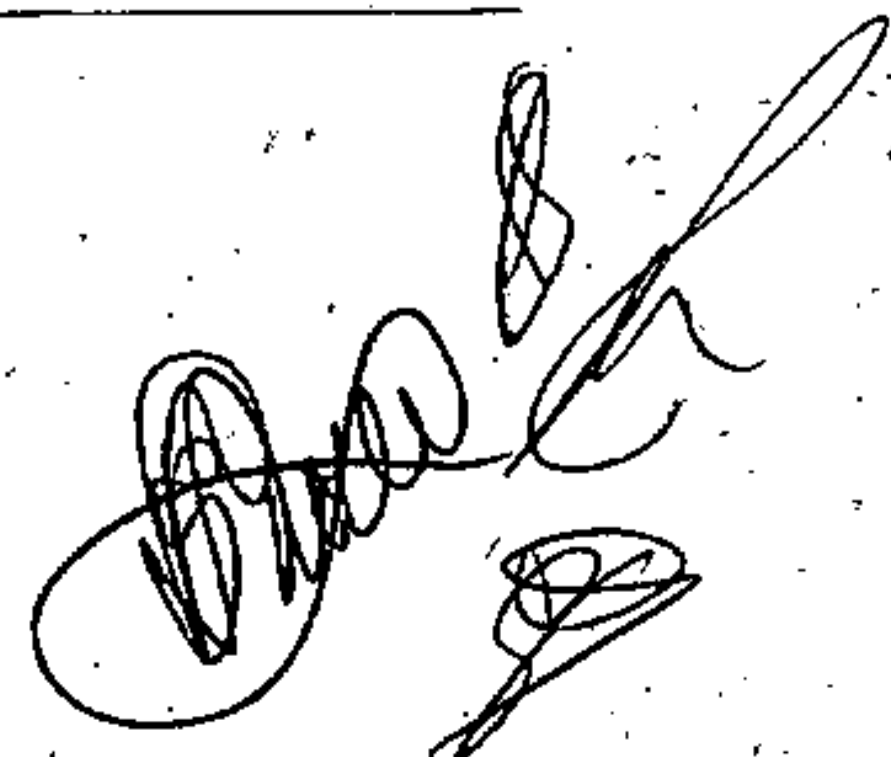
É necessária a utilização de EPIs pelos funcionários que trabalham nas bancadas.

O pó de acetato de celulose não foi considerado como efluente atmosférico devido à sua granulometria e à sua densidade.

#### 6.4 - Efluentes líquidos

Os efluentes líquidos de origem industrial existentes no empreendimento são gerados no lavador de gases, na lavagem da pintura, no tamboreamento e na manutenção.

Pelo fato de ter máquinas e bancadas fixadas no piso, não é executada lavagem na área de produção, não sendo gerado este tipo de efluente. Toda a limpeza de pisos é feita através de varrição, sendo este processo suficiente para deixar a área em condições normais de trabalho.



Os efluentes gerados no lavador de gases não são descartados, pois estão em circuito fechado, necessitando de adição de água apenas quando há perda por evaporação.

O óleo lubrificante advindo da manutenção dos equipamentos é coletado e armazenado em recipientes que são dispostos em local coberto e cimentado, a espera de recolhimento por empresa que faz a sua reutilização. Como a geração é pequena (10 litros/mês), o recolhimento do efluente é anual.

Os efluentes líquidos oriundos do tamboreamento a úmido possuem tratamento específico, que consiste em caixa de sedimentação de sólidos. É importante frisar que o material sedimentado é não tóxico, sendo composto de partículas coloidais de acetato de celulose. São realizadas verificações periódicas na caixa de sedimentação para aferir o seu funcionamento. A quantidade média de efluente gerado é de 0,25 m<sup>3</sup>/dia.

A etapa de lavagem das peças gera uma vazão média de 0,15 m<sup>3</sup>/dia. O processo de lavagem pode ser das peças provenientes da fase de pintura ou peças que não sofrem este processo, mas que necessitam de lavagem para remoção de gordura provenientes da manipulação do material.

O esgoto sanitário e o efluente industrial são lançados na rede pública. A COPASA foi consultada e concordou com o lançamento dos efluentes industriais, cuja quantidade é de 400 l/dia, bem menor que o efluente doméstico (6.800 l/dia).

Em análises feitas pelo empreendedor e também pela COPASA, constatou-se que os efluentes industriais estão com os parâmetros dentro das faixas aceitas pela COPASA, com exceção ao parâmetro LAS (detergentes), que apresentou resultado muito acima do permitido pelo COPAM. A COPASA autorizou por ofício (C.E. nº 34/2010 DTVG) o lançamento dos efluentes na rede pública, condicionando esta autorização a análises mensais a serem realizadas pela própria COPASA, as expensas do empreendedor.

A forma de minimização do impacto deste efluente é o uso racional de detergentes, para que este parâmetro fique enquadrado dentro dos padrões de lançamento estabelecidos na legislação.

Portanto, os efluentes industriais que são lançados na rede pública da COPASA são os efluentes oriundos da caixa de sedimentação do tamboreamento e da lavagem das armações.

O empreendimento emprega 90 funcionários, sendo gerado aproximadamente 6.800 litros/dia de esgoto sanitário, que segue os mesmos padrões de um esgoto sanitário comum, sendo lançado na rede pública da COPASA.

O empreendimento não proporciona riscos de contaminação às águas pluviais devido à cobertura existente sobre todas as instalações da empresa.



### 6.5 - Ruídos

No empreendimento são gerados ruídos em setores onde há trabalho mecânico como em maquinário de corte e tamboreamento. Foram realizadas medições de ruídos diurnas e noturnas, tendo como referência a norma NBR 10.151, em 08 (oito) pontos externos próximos ao empreendimento, com todos os resultados abaixo dos limites estabelecidos.

### 7. Conclusão

As medidas mitigadoras propostas e constantes dos estudos ambientais foram consideradas satisfatórias pela equipe técnica, sendo suficientes para mitigar os impactos ambientais.

Diante do exposto, esse parecer sugere o **DEFERIMENTO** do processo de Licença de Operação Corretiva para o empreendimento **CLAIR MONT INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA**, para a atividade de fabricação de instrumentos e material ótico, no município de Montes Claros, com validade de 6 (seis) anos, vinculada às condicionantes constantes dos Anexos I e II, nos termos deste Parecer Único, e ao atendimento aos padrões da legislação ambiental, ouvida a Unidade Regional Colegiada do Conselho Estadual de Política Ambiental do Norte de Minas.

Cabe esclarecer que a Superintendência Regional de Meio Ambiente e Desenvolvimento sustentável do Norte de Minas não possui responsabilidade técnica sobre projetos de controle ambiental liberados para implantação, sendo a execução, a operação e a comprovação da eficiência destes de inteira responsabilidade da própria empresa e/ou responsável técnico.

*Ressalte-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 no certificado de licenciamento a ser emitido.*

### 8. Parecer Conclusivo

Favorável: ( ) Não ( X ) Sim

### 9. Validade da Licença

6 (seis) anos

**ANEXO I**

<b>PARECER ÚNICO</b>	
<b>Nº 002/2010 SUPRAM NM</b>	
Indexado ao Processo Nº: <b>23046/2005/001/2009</b>	Validade da Licença:
Tipo de processo: Licenciamento Ambiental ( <input checked="" type="checkbox"/> ) Auto de Infração ( )	<b>6 (seis) anos</b>
Empreendimento (Razão Social) <b>CLAIR MONT INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA</b>	CNPJ / CPF: <b>25.980.095/0001-88</b>
Empreendimento (Nome Fantasia): <b>CLAIR MONT</b>	
Município: <b>Montes Claros</b>	
Atividade predominante: <b>Fabricação de instrumentos e material ótico</b>	
Código da DN e Parâmetro: <b>G-10-05-7</b>	
Porte do Empreendimento Pequeno ( ) Médio ( <input checked="" type="checkbox"/> ) Grande ( )	Potencial Poluidor Pequeno ( ) Médio ( <input checked="" type="checkbox"/> ) Grande ( )
Classe do Empreendimento: <b>3</b>	
Fase Atual do Empreendimento: <b>Licença de Operação Corretiva</b>	

**CONDICIONANTES**

Itens	Descrição da Condicionante	Prazo
01	Implementar no empreendimento, conforme iniciativa do próprio empreendedor, Programa de Educação Ambiental em parceria com a CIPA.	90 dias após a concessão da LOC
02	Implantar Plano de gerenciamento de todos os resíduos sólidos classe I e II (segundo a ABNT 10.004/2004).	90 dias após a concessão da LOC
03	Instalar exaustores ou depuradores de ar nos cômodos onde são utilizados solventes e/ou resinas, e que não possuam ainda tais dispositivos.	60 dias após a concessão da LOC
04	Proceder a análises dos efluentes atmosféricos no interior da câmara de pintura / envernizamento e na saída da chaminé do lavador de gases para verificação da eficiência do atual equipamento. Caso seja constatado que o lavador de gases é ineficiente, substituí-lo por um novo equipamento.	30 dias após a concessão da LOC para as análises
05	Apresentar à SUPRAM NM contrato com empresa ou empresas licenciadas em prestação de serviço de recolhimento de resíduos sólidos, óleo usado e graxa, para disposição final / reciclagem.	90 dias após a concessão da LOC
06	Executar o Programa de Automonitoramento Ambiental conforme Anexo II.	Durante vigência da licença

**ANEXO II**

**PROGRAMA DE AUTO MONITORAMENTO  
CLAIR MONT INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA  
Processo LOC nº 23046/2005/001/2009**

**1. Resíduos Sólidos**

Enviar **semestralmente** à SUPRAM NM planilhas mensais de controle da geração 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		Taxa de geração no período	Transportador (nome, endereço, telefone)	Empresa receptora (nome, endereço e telefone)	Forma de disposição final (*)
Denominação	Origem				

(\*) os prazos são contados a partir da data da Revalidação da Licença de Operação.

- (\*)
- |                          |   |                      |
|--------------------------|---|----------------------|
| 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 a SUPRAMNM, para verificação da necessidade de licenciamento específico;
- As notas fiscais de vendas e/ou movimentação de resíduos deverão ser mantidas disponíveis pelo empreendedor, para fins de fiscalização;
- As doações de resíduos deverão ser devidamente identificadas e documentadas;
- As doações de resíduos deverão possuir anuência prévia do órgão ambiental;
- Fica proibida a destinação dos resíduos sólidos e oleosos, considerados como Resíduos Classe 1, segundo a NBR 10.004/2004, em lixões, bota-fora e/ou aterros sanitários, devendo o empreendedor cumprir as diretrizes fixadas pela DN COPAM 07/81, e a Resolução CONAMA 362/05 em relação ao óleo lubrificante usado;
- O empreendedor deverá cumprir o disposto nas normas ambientais e técnicas aplicáveis para resíduos sólidos enquadrados na Classe 2, segundo a NBR 10.004/2004, em especial a Deliberação Normativa COPAM nº 07/81, Resolução CONAMA nº 307/2002 e NBR 13896/97.

**IMPORTANTE:** OS PARÂMETROS E FREQUÊNCIAS ESPECIFICADAS PARA O PROGRAMA DE AUTOMONITORIZAÇÃO PODERÃO SOFRER ALTERAÇÕES A CRITÉRIO DA ÁREA TÉCNICA DA SUPRAMNM, FACE AO DESEMPENHO APRESENTADO PELOS SISTEMAS DE TRATAMENTO.

## 2. Efluentes Atmosféricos

Local de amostragem	Parâmetro	Frequência
Interior da câmara de pintura / envernizamento e na saída da chaminé do lavador de gases	Solventes	Anual.*

(\*) a primeira análise deverá ser feita 30 dias após a concessão da licença e, a partir daí, anual.

- Relatórios de amostragem: Enviar anualmente a SUPRAMNM até 45 dias, após a data de realização da amostragem, os resultados das análises efetuadas e acompanhados pelas respectivas planilhas de campo e de laboratório, bem como dos certificados de calibração do equipamento de amostragem. O relatório deverá conter a identificação, registro profissional e a assinatura do responsável técnico pelas amostragens.
- Para os parâmetros previstos na DN COPAM nº 011/86, os resultados apresentados nos laudos analíticos deverão ser expressos nas mesmas unidades dos padrões de emissão.

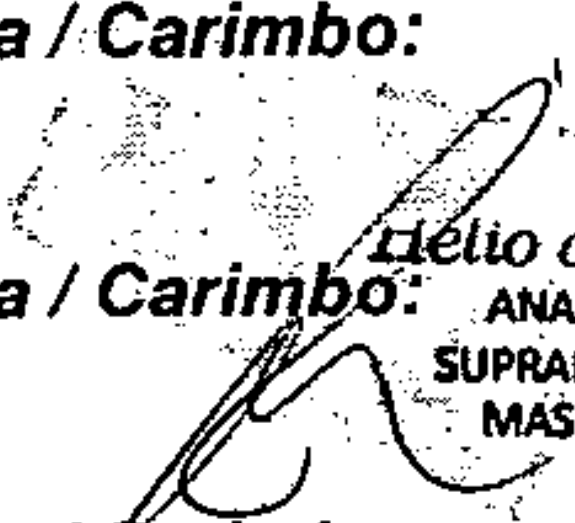
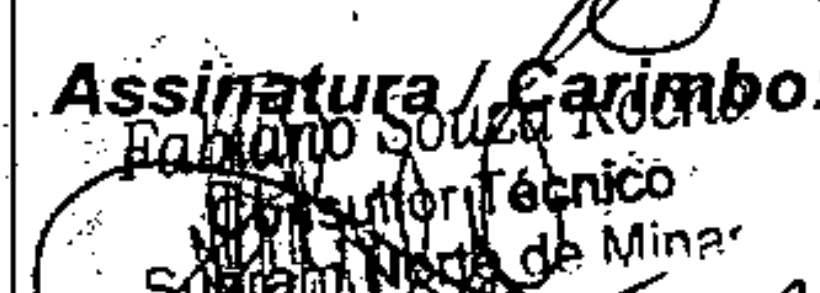
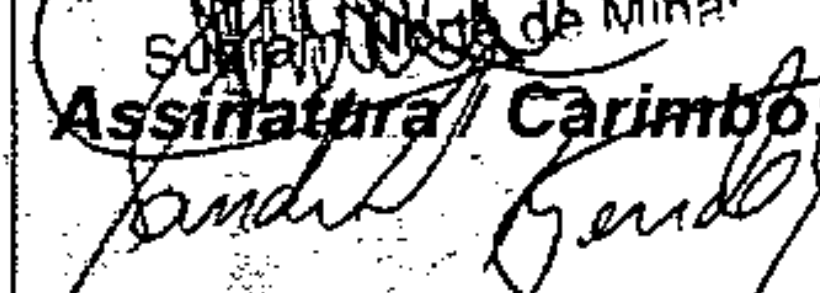
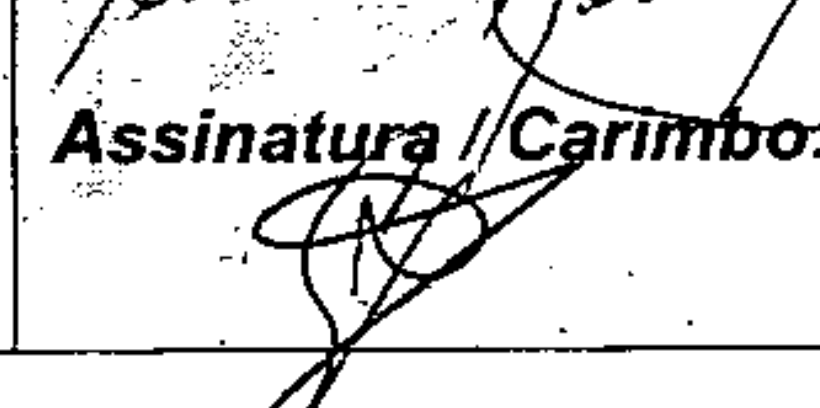

## 3. Ruídos

Local de amostragem	Parâmetro	Frequência (*)
Conforme estabelecido na Lei Estadual nº 10.100 de 17 de janeiro de 1990.	Medição do nível de pressão sonora	Anual.*

(\*) os prazos são contados a partir da data da Revalidação da Licença de Operação.

- Relatórios de amostragem: Enviar anualmente à SUPRAMNM, até 10 dias após a data de realização da amostragem, os resultados das análises efetuadas. O relatório deverá conter a identificação, registro profissional e a assinatura do responsável técnico pelas amostragens;
- Os parâmetros: são os previstos na Lei Estadual Nº 10.100, de 17 de janeiro de 1990, sendo os resultados apresentados nos Laudos Analíticos deverão ser expressos nas mesmas unidades dos padrões de emissão.

## Responsabilidade técnica / Data

<b>Superintendente:</b> Lais Fonseca dos Santos	<b>Assinatura / Carimbo:</b>  Hélio de Moraes Filho ANALISTA AMBIENTAL SUPRAM NORTE DE MINAS MASP: 1137778-5
<b>Gestor do processo:</b> Hélio de Moraes Filho	<b>Assinatura / Carimbo:</b>  Fabiano Souza Rocha Responsável Técnico Supram Norte de Minas
<b>Técnico 1</b> Fabiano Souza Rocha	<b>Assinatura / Carimbo:</b>  Sandoval Rezende Santos Analista Ambiental - Jurídico UPRAM NM - MASP 1189562-0
<b>Analista Ambiental/Jurídico:</b> Sandoval Rezende Santos	<b>Assinatura / Carimbo:</b>  Gislando Vinicius Rocha de Souza
<b>Responsável pelo Setor Técnico:</b> Gislando Vinicius Rocha de Souza	<b>Assinatura / Carimbo:</b> 

Montes Claros, 09 de abril de 2010