



PARECER TÉCNICO

Empreendedor: BC REFRAATÓRIOS INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA	
Empreendimento: BC Refratários Indústria e Comércio LTDA	
Atividade: Fabricação de concretos e massas refratárias	
Localização: Distrito Industrial de Divinópolis / MG	Classe DN 74/04 (B-01-04-1): 3
Endereço: Rua Antônio Delarett Filho, Nº 1.606, Centro Industrial Cel. Jovelino Rabelo	
Município: Divinópolis / MG	
Consultoria Ambiental: FLEX – Soluções em Engenharia	
Referência: LICENÇA DE OPERAÇÃO CORRETIVA	Validade: 06 (seis) anos

RESUMO

Este parecer refere-se ao requerimento da Licença de Operação Corretiva da empresa BC Refratários Indústria e Comércio LTDA para sua unidade industrial de fabricação de concretos e massas refratárias localizada em distrito industrial do Município de Divinópolis / MG.

O empreendimento tem como atividade industrial a fabricação de produtos refratários (concretos e massas refratárias), para utilização em setores siderúrgicos, fábricas de cimento, fundições, petroquímicas, etc. O processo industrial do empreendimento consiste basicamente no reaproveitamento (reciclagem) de sucatas de tijolos refratários (chamotes), provenientes da CSN / RJ - Companhia Siderúrgica Nacional, através de sua redução e classificação granulométrica e posterior incorporação de bauxita como de fonte alumínio e de aditivos diversos necessários às características físico-químicas para cada tipo de produto. A capacidade instalada do empreendimento é de 450 T/mês de materiais refratários e o seu processo produtivo ocorre em um galpão industrial. A empresa conta atualmente com um quadro de 07 funcionários e seu horário de funcionamento é de 07:00 às 17:00 h, de segunda à sexta-feira. Sua área útil é de 6.250 m², correspondente à sua área total.

Os materiais particulados provenientes do processo de beneficiamento dos chamotes são captados por um sistema de desempoeiramento constituído por coifas de sucção conectadas a um filtro de mangas. As coifas de captação para os materiais em suspensão na área de beneficiamento dos chamotes contemplam os seguintes equipamentos: de redução granulométrica (britadores primário e secundário e moinho de bolas intermitente); de classificação granulométrica (peneira vibratória); de transporte (pontos de transferência de correias) e de armazenagem (silos metálicos). Conforme necessidade verificada durante a vistoria técnica realizada, a linha de moagem contínua de chamotes deverá ser enclausurada e contemplada pelo sistema de desempoeiramento da unidade de beneficiamento. Objetivando evitar a queda de materiais finos no piso do galpão industrial da empresa e conseqüente emissões de particulados, serão implantados raspadores de pó no final das correias transportadoras que abastecem as peneiras de classificação granulométrica das linhas de chamotes e de bauxita.

No processo de fabricação de materiais refratários da empresa não há geração de efluentes líquidos industriais. Os efluentes sanitários serão tratados através de sistemas constituídos por fossa séptica, filtro anaeróbio e sumidouro, sendo dois conjuntos para atendimento às áreas de produção e administrativa. O sistema de drenagem pluvial da empresa, constituído por canaletas de captação direcionadas para escoamento em via pública, deverá ser complementado com a implantação de caixas de decantação de sólidos na sua jusante. A água utilizada na empresa é proveniente do fornecimento da COPASA.

O pó retido no filtro de mangas do sistema de desempoeiramento da unidade de beneficiamento de chamotes é aproveitado como matéria-prima beneficiada na fabricação dos produtos refratários da empresa. Os rejeitos de sacaria, constituído por: embalagens de papel e de plásticos provenientes das matérias-primas utilizadas no processo de fabricação dos produtos refratários da empresa; embalagens danificadas no processo de ensacamento e big-bags danificados, são destinados para empresa de reciclagem (Pavedil Papéis Velhos Divinópolis Ltda) devidamente regularizada junto ao Órgão Ambiental do Estado. O lixo doméstico gerado na empresa é embalado em sacos plásticos e recolhido pelo serviço de coleta pública do Município.

Deverão ser apresentadas avaliações de ruídos monitoradas no entorno da empresa de acordo com o Programa de Auto-Monitoramento estabelecido no Anexo II das condicionantes da Licença.

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.

Núcleo de Apoio à Regional Copam Alto São Francisco – NARC - ASF	
Autor: Claudinei Hermes da Fonseca (Engenheiro Metalurgista)	Coordenadora do NARC - ASF: Laís Fonseca dos Santos
Assinatura:	Assinatura:
Data: 25/11/2005	Data: 05.11.05

Claudinei Hermes da Fonseca
CREA: 77.264

Laís Fonseca dos Santos
Coordenadora do Núcleo de Apoio à Regional do COPAM Alto São Francisco

1 - INTRODUÇÃO

Este parecer refere-se ao requerimento da Licença de Operação Corretiva da empresa BC Refratários Indústria e Comércio LTDA para sua unidade industrial de fabricação de concretos e massas refratárias localizada em distrito industrial do Município de Divinópolis / MG.

A produção dos materiais refratários do empreendimento, de aplicação nos setores siderúrgicos, fábricas de cimento, fundições, petroquímicas, etc, é realizada em um galpão industrial. O processo industrial do empreendimento consiste basicamente no reaproveitamento (reciclagem) de sucatas de tijolos refratários (chamotes), provenientes da CSN / RJ - Companhia Siderúrgica Nacional, através de sua redução e classificação granulométrica e posterior incorporação de aditivos diversos necessários às características físico-químicas para tipo de produto. Sua capacidade instalada é de 450 T/mês de materiais refratários. A empresa conta atualmente com um quadro de 07 funcionários e seu horário de funcionamento é de 07:00 às 17:00 h, de segunda à sexta-feira. Sua área útil é de 6.250 m², correspondente à sua área total.

A atividade industrial exercida pela empresa foi enquadrada no código "B-01-04-1 (Fabricação de Material Cerâmico)", conforme Deliberação Normativa COPAM Nº 74/2004. De acordo com a DN 74/04, o potencial poluidor / degradador geral do tipo da atividade e o porte do empreendimento é Médio (capacidade instalada de 5.400 T de argila / ano), sendo, portanto, classificado como classe 3.

2 - DISCUSSÕES

Descrição do Processo Industrial

O processo industrial de fabricação de materiais refratários da empresa consiste basicamente no reaproveitamento (reciclagem) de sucatas de tijolos refratários (chamotes), provenientes da CSN / RJ - Companhia Siderúrgica Nacional, e da incorporação de bauxita como de fonte alumínio e de aditivos diversos necessários às características físico-químicas para cada tipo de produto.

O reaproveitamento dos chamotes é realizado através de sua segregação de acordo com sua prévia análise química e posterior beneficiamento através de sua redução granulométrica especificada para cada tipo de produto.

O processo de beneficiamento dos chamotes é realizado através da britagem, moagem e classificação granulométrica.

A bauxita, minério de alumínio, utilizada na fabricação de concretos e de argamassas refratárias, é recebida pela empresa em big-bags, em duas faixas granulométricas, de 0 - 5 mm e < 180 mesh. A bauxita adquirida na faixa granulométrica de 0 - 5 mm é submetida a uma classificação granulométrica em uma peneira vibratória para posterior abastecimento aos silos metálicos da linha de produção de concretos refratários. A bauxita com faixa granulométrica menor que 180 mesh é utilizada na produção das massas secas e argamassas refratárias.

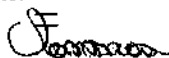
Os chamotes e a bauxita com faixas granulométricas de 0 - 2 mm e de 2 - 10 mm, armazenados nos silos de alimentação, são utilizados na produção dos concretos refratários em proporções previamente definidas, conforme especificação do produto a ser fabricado.

Os silos contendo os chamotes e a bauxita nas faixas de 0 - 2 mm e de 2 - 5 mm alimentam o misturador do tipo "palhetas" da linha de produção de concretos refratários, através de uma correia transportadora. No misturador é acrescentado pó de chamotes (granulometria < 200 mesh), proveniente das linhas de moagem (moinho de bolas contínuo e intermitente), além de aditivos que compõem o produto final, tais como: Óxido de Alumínio Marrom, Cimento Secar 60, alumina e argila.

Rubrica do Autor

Novembro / 2005

Parecer Técnico NARC ASF Nº: 062/2005
Processo COPAM Nº: 00094/2005/001/2005



Para fabricação de massas secas e argamassas refratárias, a empresa conta uma linha específica de produção, sendo composta por um misturador do tipo "palhetas" interligado através de uma correia transportadora com uma máquina ensacadeira.

As massas secas e argamassas produzidas pela empresa são compostas de pó de chamotes, faixa granulométrica < 200 mesh, proveniente da linha de moagem de chamotes, além de bauxita, já adquirida na faixa granulométrica < 180 mesh, e aditivos semelhantes àqueles utilizados na produção de concretos refratários (Óxido de Alumínio Marron, Cimento Secar 60, alumina e argila).

Os materiais utilizados na fabricação das massas secas e das argamassas refratárias são pesados de acordo à composição pré-estabelecida do produto final e transportados manualmente até o misturador da linha de produção.

Os concretos, massas secas e argamassas refratárias são embalados em sacos de papel multifolhados nas máquinas ensacadeiras das linhas de produção.

Para produção das massas refratárias úmidas, a empresa conta com um misturador interligado a uma máquina extrusora (maromba). As matérias-primas: pó de chamotes (granulometria < 200 mesh), bauxita (granulometria < 180 mesh), argila úmida, alumina, óxido de alumínio, cimentos, VIXIL (composto controlador da umidade da massa), são alimentadas em quantidades pré-definidas, de acordo com a especificação do produto final, no misturador específico para produção de massas refratárias úmidas. Após homogeneização no misturador, a mistura é introduzida na máquina de extrusão (maromba), onde é realizada a extrusão a vácuo para produção das massas refratárias. Após extrusão, as massas refratárias úmidas são embaladas em sacos plásticos acondicionados em baldes plásticos ou em caixas de papelão.

A empresa ainda conta com duas betoneiras para produção de massas refratárias em geral.

Os principais equipamentos industriais envolvidos nos processos de calderaria e usinagem da empresa são:

- 01 - Britador Primário - Tipo: Mandíbula
- 01 - Britador Secundário - Tipo: Martelo
- 01 - Peneira p/ Chamote - Tipo: Vibratória
- 01 - Moinho de bolas intermitente
- 02 - Silos de estocagem c/ capacidade p/ 4 T - Chamotes
- 02 - Silos de estocagem c/ capacidade p/ 4 T - bauxita
- 01 - Peneira p/ Bauxita - Tipo: Vibratória
- 01 - Misturador p/ Concreto - Tipo: Palheta
- 01 - Ensacadeira p/ Concreto - Capacidade: 1000 Kg
- 01 - Misturador p/ Argamassa - Tipo: Palheta
- 01 - Ensacadeira p/ Argamassa - Capacidade: 500 Kg
- 02 Betoneiras para fabricação de argamassa em geral
- 01 - Máquina Empilhadeira - Capacidade: 1500 Kg

A principal matéria-prima utilizada no processo de fabricação de materiais refratários da empresa é a sucata de tijolos refratários (chamotes) provenientes da CSN / RJ - Companhia Siderúrgica Nacional.

Além da bauxita, os principais aditivos utilizados no processo de fabricação de produtos refratários da empresa são: Óxido de Alumínio Marron, Cimento Socar 60, Alumina e Argila.

As matérias-primas utilizadas pela empresa são provenientes de empresas devidamente licenciadas por Órgãos Ambientais Competentes, conforme Certificados de Licença Ambiental apresentados para as empresas fornecedoras das matérias-primas.

A energia elétrica utilizada no empreendimento é fornecida pela concessionária CEMIG.

A água utilizada na empresa é proveniente do fornecimento da concessionária local, administrada pela COPASA.

3 – IMPACTOS AMBIENTAIS

Diagnóstico Ambiental do Empreendimento

O empreendimento "BC Refratários Indústria e Comércio LTDA BC Refratários Indústria e Comércio LTDA" encontra-se situado em distrito industrial do Município de Divinópolis / MG.

A atividade industrial do empreendimento incide no reaproveitamento ambientalmente correto de resíduos industriais, evitando o seu descarte inadequado em áreas inapropriadas, além de acarretar na redução na exploração de recursos naturais não renováveis, como os minerais que constituem os materiais refratários produzidos, gerando um impacto positivo para o meio-ambiente.

No processo produtivo do empreendimento até mesmo os materiais particulados retidos no filtro de mangas do sistema de desempoeiramento das unidades de britagem e moagem dos chamotes são reaproveitados como matéria-prima na fabricação de produtos refratários.

Os principais impactos ambientais negativos relacionados à atividade industrial do empreendimento estão restritos à sua área industrial. Com a identificação dos principais impactos ambientais gerados pela empresa e a adoção de medidas de controle que possibilitam a conciliação de sua atividade industrial à manutenção da qualidade do meio em que está inserida, não foi identificada nenhuma limitação técnica que impeça o licenciamento ambiental requerido.

Emissões de Efluentes Atmosféricos e Sistemas de Controle

Os materiais particulados provenientes do processo de beneficiamento dos chamotes são captados por um sistema de desempoeiramento constituído por coifas de sucção conectadas a um filtro de mangas. As coifas de captação para os materiais em suspensão na área de beneficiamento dos chamotes contemplam os seguintes equipamentos: de redução granulométrica (britadores primário e secundário e moinho de bolas intermitente); de classificação granulométrica (peneira vibratória); de transporte (pontos de transferência de correias) e de armazenagem (silos metálicos).

Conforme necessidade verificada durante a vistoria técnica realizada, a linha de moagem contínua de chamotes deverá ser enclausurada e contemplada pelo sistema de desempoeiramento da unidade de beneficiamento.

Objetivando evitar a queda de materiais finos no piso do galpão industrial da empresa e conseqüente emissões de particulados, serão implantados raspadores de pó no final das correias transportadoras que abastecem as peneiras de classificação granulométrica das linhas de chamotes e de bauxita, conforme proposta apresentada pela empresa.

Para avaliação e acompanhamento da eficiência do sistema de desempoeiramento da unidade de beneficiamento de chamotes da empresa, deverão ser apresentados monitoramentos da emissão de material particulado na chaminé do filtro de mangas na freqüência estabelecida no Programa de Auto-Monitoramento do Anexo II das Condicionantes da Licença.

Rubrica do Autor



Novembro / 2005

Parecer Técnico NARC ASF Nº: 062/2005
Processo COPAM Nº: 00094/2005/001/2005

Emissões de Efluentes Líquidos e Sistemas de Controle

Não há geração de efluentes líquidos industriais no processo industrial de fabricação de produtos refratários da empresa.

As emissões hídricas geradas no empreendimento são os esgotos sanitários provenientes dos banheiros que atendem as áreas administrativa e industrial, e as águas pluviais incidentes sobre seu terreno.

Os esgotos sanitários gerados nas dependências do empreendimento serão tratados por sistemas constituídos por fossa séptica / filtro anaeróbio / sumidouro, sendo dois conjuntos para atendimento às áreas de produção e administrativa, conforme projeto apresentado.

As águas de chuvas incidentes na área da empresa são captadas pelo sistema de drenagem pluvial do empreendimento, constituído por canaletas de drenagem direcionadas para escoamento em via pública. Conforme necessidade verificada durante a vistoria técnica realizada, o sistema de drenagem pluvial da empresa deverá ser complementado com a implantação de caixas de decantação de sólidos na sua jusante.

Os efluentes sanitários provenientes das dependências do empreendimento deverão ser monitorados de acordo com o Programa de Auto-Monitoramento estabelecido no Anexo II das Condicionantes da Licença.

Resíduos sólidos

Os resíduos sólidos industriais gerados no empreendimento são os materiais particulados retidos no filtro de mangas do sistema de desempoeiramento das unidades de britagem e moagem dos chamotes, e os rejeitos de sacaria, constituído por embalagens de papel e de plásticos provenientes das matérias-primas utilizadas no processo de fabricação dos produtos refratários da empresa, embalagens danificadas durante o processo de ensacamento e big-bags danificados.

Além dos resíduos industriais, é gerado nas dependências do empreendimento lixo doméstico.

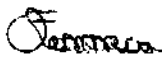
Os materiais finos (partículas em suspensão) retidos no filtro de mangas do sistema de desempoeiramento da unidade industrial do empreendimento são de constituição idêntica à dos chamotes, sendo, portanto, aproveitados como matéria-prima no processo de fabricação dos produtos refratários.

Os rejeitos de sacaria, constituído por são comercializados para empresa de reciclagem (Pavedil Papéis Velhos Divinópolis Ltda) devidamente regularizada junto ao Órgão Ambiental do Estado.

O lixo doméstico gerado na empresa é embalado em sacos plásticos e recolhido pelo serviço de coleta pública do Município.

A empresa deverá apresentar periodicamente a planilha de gerenciamento dos resíduos sólidos de acordo com o Programa de Auto-Monitoramento estabelecido no Anexo II das Condicionantes da Licença.

Rubrica do Autor



Novembro / 2005

Parecer Técnico NARC ASF Nº: 062/2005
Processo COPAM Nº: 00094/2005/001/2005

Ruídos

O relatório de monitoramento dos níveis de ruídos realizado no entorno do empreendimento apresentou resultados dentro dos limites estabelecidos na Legislação Ambiental.


Porém, objetivando o acompanhamento das emissões sonoras provenientes da atividade industrial do empreendimento, deverão ser apresentadas periodicamente avaliações de ruídos monitoradas no seu entorno, de acordo com o Programa de Auto-Monitoramento estabelecido no Anexo II das Condicionantes da Licença.

4 - CONCLUSÕES

Considerando a viabilidade das medidas de controle ambiental propostas e/ou adotadas, somos favoráveis à concessão da Licença de Operação Corretiva requerida pela empresa BC Refratários Indústria e Comércio LTDA para sua unidade industrial de fabricação de concretos e massas refratárias localizada em distrito industrial do Município de Divinópolis / MG, condicionada às determinações constantes nos anexos I e II e ao atendimento aos padrões da Legislação Ambiental do Estado.

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

Rubrica do Autor



Novembro / 2005

Parecer Técnico NARC ASF Nº: 062/2005
Processo COPAM Nº: 00094/2005/001/2005

ANEXO I

Empreendedor: BC REFRAATÓRIOS INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA	
Empreendimento: BC Refratários Indústria e Comércio LTDA	
Atividade: Fabricação de concretos e massas refratárias	
Localização: Distrito Industrial de Divinópolis / MG	Classe DN 74/04 (B-01-04-1): 3
Endereço: Rua Antônio Delarett Filho, Nº 1.606, Centro Industrial Cel. Jovelino Rabelo	
Município: Divinópolis / MG	
Consultoria Ambiental: FLEX – Soluções em Engenharia	
Referência: LICENÇA DE OPERAÇÃO CORRETIVA	Validade: 06 (seis) anos

CONDICIONANTES DA LICENÇA

N.º	DESCRIÇÃO	PRAZO
1	Enclausurar a linha de moagem contínua de chamotes e interligá-la através de coifas de captação com o filtro de mangas do sistema de desempoeiramento da unidade de beneficiamento de chamotes.	90 (noventa) dias *
2	Implantar raspadores de pó nas saídas das correias transportadoras que alimentam as peneiras de classificação granulométrica dos chamotes e bauxita.	90 (noventa) dias *
3	Implantar os sistemas de tratamento de esgotos sanitários, constituídos por fossa séptica / filtro anaeróbio / sumidouro, sendo dois conjuntos para as áreas de produção e administrativa, conforme projeto apresentado.	120 (cento e vinte) dias *
4	Complementar o sistema de drenagem pluvial do empreendimento, com a implantação de caixas de decantação de sólidos na saída do sistema.	60 (sessenta) dias *
5	Efetuar o monitoramento dos efluentes atmosféricos, líquidos, ruídos e resíduos sólidos conforme programa definido no Anexo II.	Durante o prazo de validade da licença

(*) A contar a partir da data de concessão da Licença de Operação

Rubrica do Autor



Novembro / 2005

Parecer Técnico NARC ASF Nº: 062/2005
Processo COPAM Nº: 00094/2005/001/2005

ANEXO II

PROGRAMA DE AUTOMONITORAMENTO
BC REFRAATÓRIOS INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA - PROCESSO COPAM N.º 00094/2005/001/2005

1 - Efluentes atmosféricos**Unidade de beneficiamento de chamotes**

Local de amostragem	Parâmetros	Frequência
• Chaminé do filtro de mangas.	Material particulado	Anual

(*) 1ª análise – 60 (sessenta) dias após a concessão da Licença de Operação

Relatórios: Enviar conforme periodicidade estabelecida no quadro de monitoramento dos efluentes atmosféricos, até o dia 10 do mês subsequente ao mês de vencimento, 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, serem informados os dados operacionais. Os resultados apresentados nos laudos analíticos para o parâmetros deverá ser expresso na mesma unidade do padrão de emissão previsto na DN COPAM N° 11/86.

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

2 - Efluente líquido sanitário**Efluente sanitário**

Local de amostragem	Parâmetros	Frequência *
• Entrada e saída do sistema de tratamento dos efluentes sanitários.	pH, DBO ₅ (20°C), DQO, sólidos sedimentáveis e sólidos em suspensão.	Semestral

(*) 1ª análise – 06 (seis) meses após a data de implantação do sistema de tratamento de esgotos

Relatórios: Os resultados das análises efetuadas para os efluentes sanitários, deverão ser enviados semestralmente até o dia 10 do mês subsequente ao mês de vencimento. 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.

Rubrica do Autor

Novembro / 2005

Parecer Técnico NARC ASF N°: 062/2005
 Processo COPAM N°: 00094/2005/001/2005



3 – Ruídos

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

(*) 1ª análise – 03 (três) meses após a data da concessão da Licença de Operação

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 ao NARC - ASF, até o dia 10 do mês subsequente ao mês de vencimento. 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 imediatamente após a data da concessão da Licença de Operação e os relatórios de gerenciamento dos resíduos deverão ser elaborados mensalmente.

Os relatórios **mensais** de controle e disposição dos resíduos sólidos gerados deverão ser enviados **semestralmente** ao NARC - ASF, até o dia 10 do mês subsequente ao mês de vencimento, e deverão conter, 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 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
 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 ao NARC-ASF, 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 do NARC - ASF, face ao desempenho apresentado pelos sistemas de controle ambiental adotados.

Rubrica do Autor



Novembro / 2005

Parecer Técnico NARC ASF Nº: 062/2005
 Processo COPAM Nº: 00094/2005/001/2005



Parecer Jurídico NARC Alto São Francisco 133/2005

Processo NARC Alto São Francisco Nº:00094/2005/001/2005

PARECER JURÍDICO

Empreendedor: BC Refratários Indústria e Comércio Ltda	
Empreendimento: BC Refratários Indústria e Comércio Ltda	
Atividade: Fabricação de concretos e massas refratárias	Classe DN74/04: 3
Endereço: Rua Antônio Dellaret Filho, nº 1606, Centro Industrial Jovelino Rabelo	
Localização: Distrito Industrial	
Município: Divinópolis/MG	
Consultoria Ambiental: FLEX – Soluções em Engenharia	
Referência: Licença de Operação Corretiva	Validade: 06 (seis) anos

RESUMO

O empreendimento BC Refratários Indústria e Comércio Ltda cuja atividade é fabricação de concreto e massas refratárias, situado em zona urbana, no Distrito Industrial do município de Divinópolis-MG, requereu a Licença de Operação Corretiva em 14 de setembro de 2005.

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

A água utilizada no empreendimento é proveniente de concessionária local, administrada pela COPASA, não havendo, portanto, necessidade de outorga, haja vista, não existir uso em corpo natural d'água.

Conforme declara a empresa não haverá qualquer tipo de supressão de vegetação.

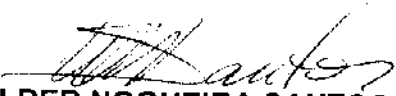
Isto posto, sugere-se a concessão da Licença de Operação Corretiva, com prazo de validade de seis anos, com condicionantes, nos termos do parecer técnico.

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 novembro de 2005.


WILBER NOGUEIRA SANTOS
ASSESSOR JURÍDICO
OAB/MG 97.925