



GOVERNO DO ESTADO DE MINAS GERAIS
Secretaria de Estado de Meio Ambiente e Desenvolvimento Sustentável
Superintendência Regional de Regularização Ambiental do Triângulo mineiro e Alto Paranaíba

PARECER ÚNICO		PROTOCOLO Nº 0883940/2012
Indexado ao(s) Processo(s)		
Licenciamento Ambiental Nº 05749/2006/003/2012	LIC - Ampliação	DEFERIMENTO
Outorga Processo nº 01457/2010	Poço Tubular	DEFERIDO

Empreendimento: LATICÍNIOS UNIÃO TOTAL LTDA	
CNPJ: 06.057.911/0001-31	Município: IBIÁ

Unidade de Conservação: -	
Bacia Hidrográfica: Rio Paranaíba	Sub Bacia: Rio Misericórdia

Atividades objeto do licenciamento:		
Código DN 74/04	Descrição	Classe
D - 01-07-4	Resfriamento e Distribuição de Leite – 120.000 lts/dia	4
D - 01-06-6	Preparação do Leite e Fabricação de Produtos de Laticínios – 50.000 lts/dia	3

Medidas mitigadoras: (x) SIM () NÃO	Medidas compensatórias: () SIM (x) NÃO
Condicionantes: (x) SIM () NÃO	Automonitoramento: (x) SIM () NÃO

Responsável Técnico pelo empreendimento: -	Registro de classe -
Responsável Técnico pelos Estudos Técnicos Apresentados Artur Torres Filho	Registro de classe CREA MG 15.965/D

Relatório de vistoria/auto de fiscalização: 84413/2012	DATA: 12/09/2012
--	------------------

Data: 21/11/2012		
Equipe Interdisciplinar:	Registro de classe	Assinatura
Alexssandre Pinto de Carvalho - Gestor		
Anderson Mendonça Sena		
Dayane Ap. Pereira de Paula		
Kamila Borges Alves		
José Roberto Venturi – Diretor Técnico		



1. INTRODUÇÃO

A empresa Laticínios União Total Ltda, inscrita no Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica (CNPJ) sob o número 06.057.911/0001-31, possui no Município de Ibiá, à Av. José de Assis Lemos, 671, no Bairro São Dimas, uma unidade onde opera com a atividade de Resfriamento e Distribuição de leite, com capacidade instalada de 79.900 litros/dia

Cabe salientar que a atividade RESFRIAMENTO E DISTRIBUIÇÃO DE LEITE EM INSTALAÇÕES INDUSTRIAIS, enquadrada na DN74/2004 sob o código D-01-07-4 encontra-se regularizada mediante Autorização Ambiental de Funcionamento – AAF N°03380/2010 de 28/09/2010, válida por 04 anos.

O presente parecer tem por objetivo subsidiar a Unidade Regional Colegiada do Triângulo Mineiro e Alto Paranaíba, URC TMAP, do Conselho Estadual de Política Ambiental, COPAM, quanto à concessão de Licença de Instalação Corretiva – LIC para ampliação, para as atividades de Resfriamento e Distribuição de Leite em Instalações Industriais com capacidade instalada para 120.000 litros/dia e a Preparação do Leite e Fabricação de Produtos de Laticínios (queijo) com capacidade instalada para 50.000 lts/dia, conforme Processo Administrativo (PA) COPAM n°. 05749/2006/003/2012.

No dia 12 de Setembro de 2012 a equipe técnica da Superintendência Regional de Regularização Ambiental do Triângulo Mineiro e Alto Paranaíba – SUPRAM TMAP – realizou vistoria no empreendimento com objetivo de subsidiar a análise deste processo administrativo. As observações *in loco* estão descritas no Auto de Fiscalização n° 084413/2012.

Cabe mencionar que durante a vistoria técnica realizada pela equipe da SUPRAM TMAP, foi constatado que o empreendimento instalou estruturas e equipamentos necessários ao processo produtivo da fábrica de queijos, o que configurou na ampliação da atividade sem a prévia comunicação ou, licenciamento ambiental.

Diante do exposto, o processo foi devidamente reorientado para a fase de Licença de Instalação Corretiva- LIC para ampliação, e o empreendedor devidamente autuado, conforme auto de infração n° 45679/2012.

No dia 01/10/2012 foi enviado ao empreendedor pedido de Informações Complementares, conforme Ofício n° 2.178/2012 anexo ao processo de licenciamento ambiental.

No dia 26/10/2012, as informações foram protocoladas nesta SUPRAM TM AP.



O Relatório de Controle Ambiental- RCA e o Plano de Controle Ambiental - PCA, foram elaborados pela empresa ENGENHO 9 – ENGENHARIA AMBIENTAL, sob responsabilidade do Engenheiro Agrônomo Artur Torres Filho - CREA MG 15.965/D.

2. DIAGNÓSTICO AMBIENTAL

2.1. CARACTERIZAÇÃO DO EMPREENDIMENTO

O empreendimento Laticínios União Total Ltda, instalado na zona urbana do município de Ibiá, desenvolve a atividade de Resfriamento e distribuição de leite em instalações industriais.

Todas as operações necessárias para o processo produtivo são realizadas em uma área total de 27.000 m², sendo a área construída de 1.522,94 m².

A empresa encontra-se instalada à Av. José de Assis Lemos, 671, no Bairro São Dimas.

O empreendimento conta com 27 (vinte e sete) funcionários fixos distribuídos nos diversos setores da empresa.

A empresa opera em dois turnos de trabalho, com 08 horas por dia e sete dias por semana.

Como estruturas de apoio aos processos produtivos o empreendimento conta com as seguintes utilidades: Portaria, pátio de caminhões, escritório, refeitório, sanitários, laboratório, almoxarifado, tanques de armazenamento de leite, caldeira, reservatórios de água, casa de compressor e tanque de amônia.

Atualmente o processo produtivo envolve o recebimento e resfriamento do leite, sendo posteriormente encaminhado para empresas de beneficiamento.

Os caminhões, que transportam o leite cru a granel, são lavados (pneus, latarias externas) antes de adentrarem na plataforma de descarga. O leite cru refrigerado chega ao Laticínio em caminhões, com tanque tipo isotérmico, sendo pesados antes e depois, para verificação do volume de entrada de leite. A empresa possui 02 (dois) caminhões próprios para o transporte do leite resfriado.

São realizadas amostras de leite para execução das análises de controle de qualidade, sendo uma na propriedade rural, antes da retirada do leite, para uma análise individual, e outra antes da descarga do leite na empresa, diretamente dos caminhões. Após a análise e seleção, o leite segue para o resfriamento.



Para o processo de resfriamento do leite e de seus derivados a empresa utiliza como fluido refrigerante a amônia, que é estocada em um balão com capacidade de 1000 lts. Foi apresentado também Plano de Emergência com amônia sob responsabilidade da Técnica do Engenheiro Agrônomo Artur Torres Filho - CREA MG 15.965/D.

Todos os insumos de produção a serem utilizados no empreendimento, encontram-se devidamente armazenados em local fechado e contido.

O esgoto sanitário gerado no empreendimento é direcionado á fossas negras, está proposto no PCA a adoção de fossas sépticas segundo a norma ABNT NBR 7229/1993.

Possui área de lavagem de caminhões dotada de caixa desaneratora, foi apresentado no PCA a adoção de Caixa Separadora de Água e Óleo-CSAO.

O empreendimento realiza a atividade de resfriamento e distribuição de leite em instalações industriais de 80.000 litros de leite/dia. O presente estudo visa o licenciamento ambiental de ampliação da atividade de industrialização de leite do empreendimento para uma capacidade de processamento de 120.000 litros de leite/dia e para a nova atividade a de preparação de leite e fabricação de produtos de laticínios (queijo) para 50.000 litros de leite/dia, conforme tabela 01.

Nome Comercial	Local de armazenamento	Produção mensal <small>Explicitar a unidade mais apropriada ao tipo de material: ton/mês, m3/mês, no de peças/mês, m2/mês, etc.</small>	
		Produção mensal para ampliação <small>(Valores estipulados para depois da ampliação da produção)</small>	Produção mensal atual <small>(Valores supondo operação a plena capacidade instalada atualmente)</small>
Leite	Tanques isotérmicos	3.600.000 litros	2.400.000 litros
Queijos	Câmara Frigorífica	150.000,00 kg	--

Tab. 01- Produção mensal de produtos a serem produzidos no empreendimento

3.0 . MEMORIAL DESCRITIVO DO PROCESSAMENTO INDUSTRIAL

• Recebimento do Leite



Leite “in natura” é transportado por caminhões – tanques, ao chegar à plataforma de recepção da unidade industrial, os caminhões de leite são submetidos a coletas de amostras individuais, onde serão realizadas análises de controle de qualidade da matéria-prima, tais como: prova de alizarol, lacto filtração, acidez, densidade, gordura, crioscopia, redutase e prova para detectar fraude.

Após as análises, o leite selecionado é despejado em tanques com coadores, onde é pesado e posteriormente descarregado no tanque de recepção construído em aço inox.

O leite que está no tanque de recepção é bombeado, por intermédio de uma bomba centrífuga sanitária com motor elétrico, passando primeiramente por um filtro tubular em linha e logo após é pasteurizado em um pasteurizador de placas, para posteriormente ser padronizado.

Após essa operação, será enviado para os tanques de processamento de queijos no setor de fabricação. O Leite ao passar pelo pasteurizador sofre um aquecimento até 70° durante 14 segundos e em seguida é resfriado para 5°C.

• **Pasteurização e padronização**

Inicialmente, o leite é depositado no tanque de recepção e bombeado até o pasteurizador através de uma bomba centrífuga sanitária. A seção de pré-aquecimento do pasteurizador de placas tem por finalidade dar ao leite uma temperatura adequada para sua padronização, que é efetuada por intermédio de uma padronizadora de mesma capacidade. A padronização promove no leite um percentual de gordura fixo, determinado em função do produto a ser fabricado.

O processo de pasteurização do leite é realizado por um pasteurizador de placas. Ao passar pelo pasteurizador, o leite é aquecido até a temperatura de 72°C durante 14 segundos, e em seguida é resfriado para 5°C através de um trocador de placas com circuito de água gelada.

Durante esta etapa, o leite é padronizado por intermédio de uma padronizadora. Essa operação tem a finalidade de destruir as bactérias patogênicas e dar uma segurança quanto à qualidade do leite.

• **Queijos**

Após a filtração, pasteurização e padronização do leite, são adicionados os ingredientes, fermento láctico, cloreto de cálcio, coalho e corante. Em seguida, o leite é submetido a completo repouso para coagulação, a qual ocorre em cerca de 40 minutos. Após a coagulação, na seqüência, é feito o corte da coalhada lentamente. A seguir, a massa deve ficar em repouso por 5 minutos. A massa

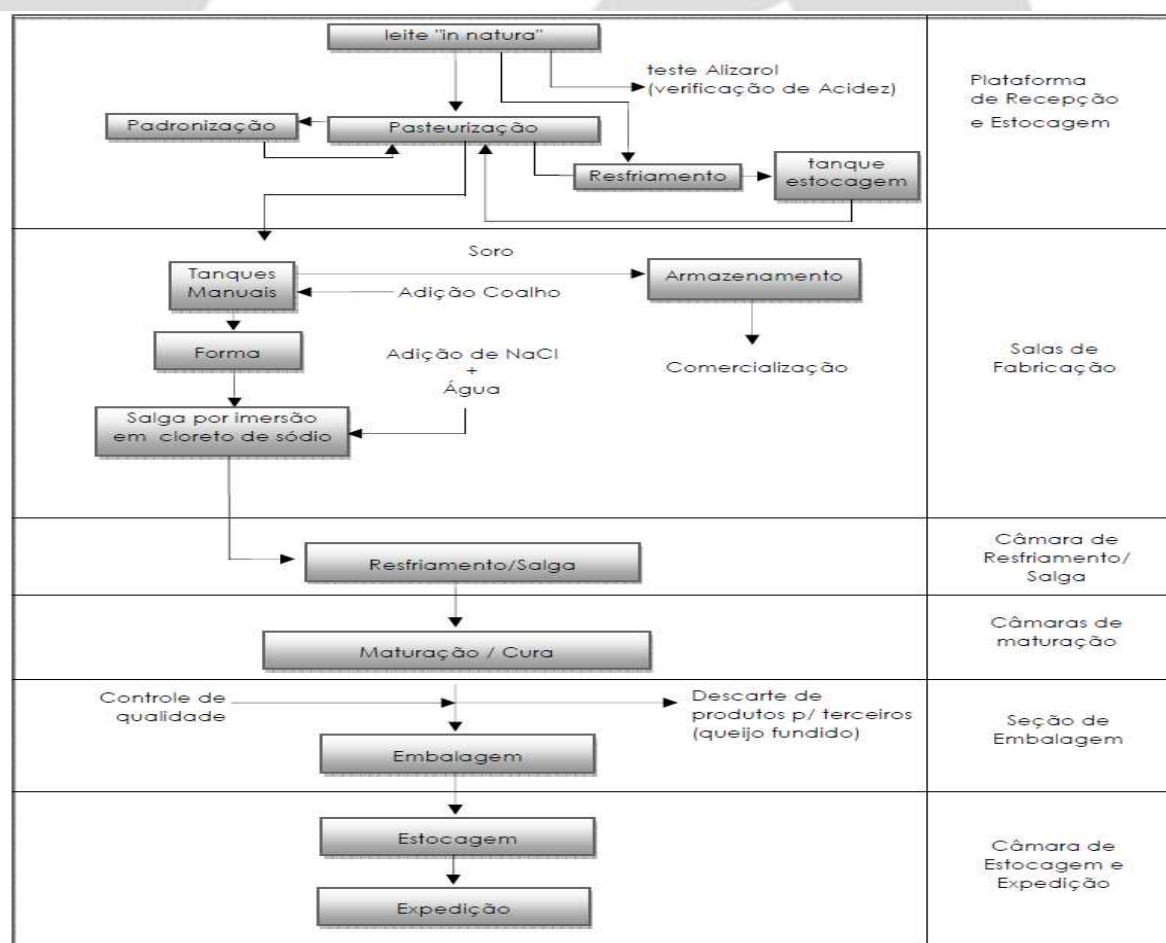


é misturada uma primeira vez durante 15 minutos, retirando em torno de 30% do soro. Após esta dessoragem parcial, inicia-se nova mistura da massa, adicionando em torno de 20% de água quente até a temperatura de 42°C por 15 a 20 minutos.

É feita uma pré-prensagem durante 30 minutos e logo após a massa é cortada e enformada em formas próprias. Realizam-se duas prensagens: a primeira de 0,5 Kg/cm² durante 30 minutos e a segunda com pressão de 1,0 Kg/cm² durante 60 minutos. Os queijos então são salgados em salmoura a 12°C durante 24 horas.

É feita a secagem na própria câmara de salga durante 24 horas e então os queijos são embalados em película Cry-O-Vac e maturados em câmara própria durante 20 a 30 dias (se for o caso), quando estarão prontos para serem distribuídos para o mercado.

3.1. FLUXOGRAMA DO PROCESSO PRODUTIVO





3.0 IMPACTOS IDENTIFICADOS (Fase Atual e Ampliação)

3.1- Efluentes Líquidos

Os **despejos líquidos industriais** são originados nos diversos setores do processo produtivo, recebendo as seguintes contribuições:

- Lavagem e limpeza dos recipientes que transportam o leite, tubulações, tanques de processo, pasteurizador, pisos e demais equipamentos envolvidos direta ou indiretamente no processo produtivo;
- Derrames devidos a falhas de operação ou equipamentos em manutenção;
- Perdas no processo, durante a operação de equipamentos;
- Descartes de subprodutos ou produtos rejeitados;
- Descartes eventuais de soro proveniente da fabricação de queijos (ampliação), que será transferido para alimentação animal após a desidratação e concentração do soro (a ser realizada na própria planta industrial na etapa de ampliação) encaminhando o produto para a suinocultura pertencente ao mesmo grupo proprietário do empreendimento.

Em relação ao **esgoto sanitário** gerado na empresa, foi proposto pelo empreendedor a adoção de fossa séptica (NBR 7229), que após tratamento no sistema, será direcionado à Estação de Tratamento de Efluentes - ETE de origem industrial a ser construída conforme projeto apresentado.

Levou-se em consideração uma estimativa do número de funcionários que irão trabalhar no empreendimento e o volume de despejos sanitários gerados diariamente, de acordo com as orientações contidas na NBR 7229 da Associação Brasileira de Normas Técnicas – ABNT.

Nº de funcionários: 35 funcionários

Despejos sanitários: 70 L/funcionários.dia x 35 = 2.450 L/d

Despejos do refeitório: 25L/refeição. dia x 35 = 875 L/d

Total: 3,32 m³/dia

Há ainda a geração de efluentes provenientes da área de lavagem externa de caminhões, os quais são conduzidos para uma caixa desarenadora.

3.2 - Resíduos Sólidos



Conforme PCA foram identificados focos de geração de resíduos sólidos no processamento industrial (fase atual – Ampliação), listados a seguir, com a quantificação estimada dos resíduos gerados.

Item	Identificação do resíduo	Quantificação
1	Papel /Papelo	300 kg/mês
2	Plástico	54 kg/mês
3	Vidro	25 kg/mês
4	Resíduos Metálicos	100 kg/mês
5	Óleos lubrificantes	3,5 L/mês
6	Embalagens de Lubrificantes	7 un./mês
7	Lodo da fossa séptica	1,5 m³/ano
8	Lodo do tratamento biológico	1,0 m³/dia
9	Resíduos da peneira	150 m³/ano
10	Sobrenadante do sistema de flotação	1,9 m³/dia
11	Lixo Doméstico	340 kg/mês
12	Soro	44.000 L/dia

3.3 - Emissão atmosférica –A geração de efluentes atmosféricos no processamento industrial se dá através do combustível Gás natural, consumido por 02 (duas) unidades de geração de vapor (caldeira).

3.4 - Ruídos

Os níveis de pressão sonora captados dentro da área do empreendimento são gerados por equipamentos utilizados durante o processamento industrial, assim como também devido ao tráfego de veículos utilizados para transporte das matérias primas e dos produtos.

Para a avaliação dos níveis de ruído foram realizadas amostragens em 8 (oito) diferentes pontos na área do empreendimento no período compreendido entre 14:00 e 16:40 horas e 22:00 e 22:40 horas.



4.0 – MEDIDAS MITIGADORAS

4.1-EFLUENTES LÍQUIDOS

Atualmente no empreendimento são gerados os seguintes efluentes líquidos:

1- **Esgoto doméstico** que é direcionado á fossas negras. Foi proposto pelo empreendedor a adoção de fossa séptica (NBR 7229), que após tratamento no sistema, será direcionado á Estação de Tratamento de Efluentes - ETE de origem industrial, a ser construída conforme projeto apresentado;

2- **Efluentes líquidos originários da lavagem externa dos caminhões**, que atualmente são destinados á 01 (uma) caixa desarenadora. Foi proposto a instalação de 01 (uma) Caixa Separadora de Água e Óleo (CSAO) para o tratamento de tais efluentes, conforme projeto apresentado no PCA,

3- **Efluentes de origem Industrial (lavagem de pisos, equipamentos e tanques de caminhões que transportam o leite)**. Atualmente a empresa trata o efluente através de 03 (três) tanques decantadores, devidamente impermeabilizados através de concreto. O efluente após tratamento é lançado na rede coletora do município de Ibiá, conforme anuência do Serviço Autônomo de Água e Esgoto- SAAE, anexada aos autos.

Possui ainda 01 (uma) caixa de gordura, sendo o resíduo recolhido pela empresa Victory Fertilizantes Orgânicos e Logística Ltda.

Foi proposto no PCA, a implantação de uma Estação de Tratamento de Efluentes – ETE composta por:

- **Tratamento Preliminar**: Nesta primeira etapa do tratamento, a partir de operações estritamente físicas, removem-se os sólidos maiores, carregados nas águas residuárias afluentes a estação de tratamento. Os despejos industriais passarão inicialmente por um sistema de peneiramento para separação de sólidos grosseiros.

- **Tratamento Primário**: No tratamento primário onde os efluentes encontram-se com grandes quantidades de sólidos/gorduras, os despejos industriais passam por uma caixa de gordura para separação parte do material gorduroso presente no fluxo.



- **Tanques de Equalização**: tem por finalidade proporcionar a regularização da vazão para as unidades Subseqüentes;

- **Tratamento Secundário**: O tratamento biológico será responsável pela estabilização da matéria orgânica composto por:

► **Lagoa Anaeróbia**: Na lagoa anaeróbia não é necessário nenhum tipo de equipamento, deve haver somente a existência de condição estritamente anaeróbia. A lagoa anaeróbia opera com o fluxo ascendente a altas taxas de aplicação. Para uma boa eficiência da lagoa, a profundidade é essencial, para evitar a penetração de oxigênio produzido na primeira camada, sendo a taxa de consumo de oxigênio muito superior a taxa de produção.

► **Lagoa Aerada**: Na lagoa aerada o processo aeróbio de estabilização da matéria orgânica será realizado através de um sistema de aeração mecânica, assim removendo a maior parte da DBO e DQO presente no efluente.

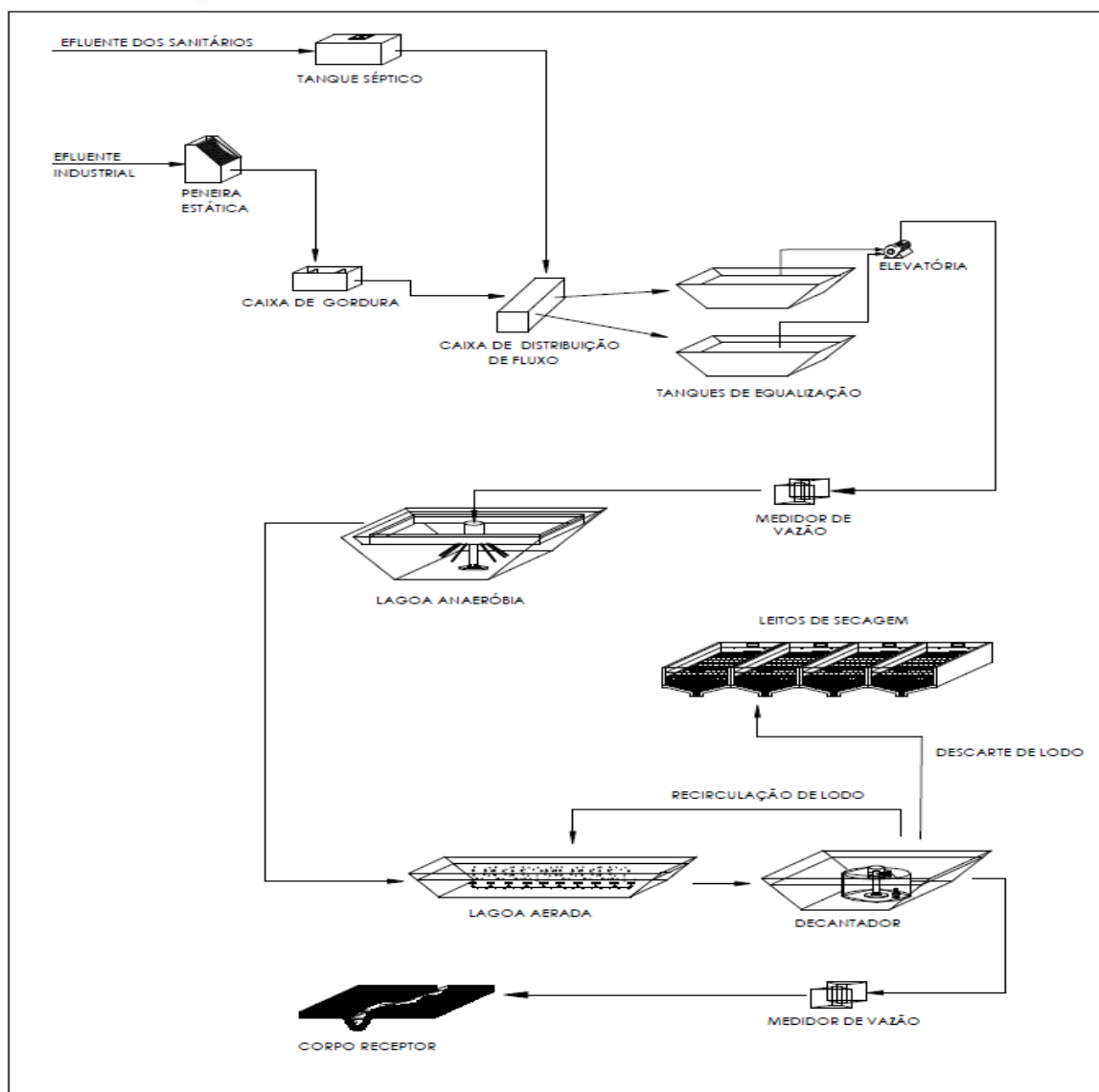
Para aumentar a concentração de bactérias no sistema será feita a recirculação do lodo do decantador que será instalado a montante do tanque de aeração. A recirculação permite o aumento da eficiência do processo.

► **Lagoa de Decantação**: O efluente da lagoa aerada se encontra com alta concentração de sólidos suspensos, então é necessária a instalação, a jusante, de uma lagoa de decantação. Na lagoa o efluente sofre o processo de sedimentação, e lodo se acumula no fundo, onde parte dele é recirculado ao tanque de aeração e outra parte segue para desidratação nos leitos de secagem de lodo.

► **Leitos de secagem**: Para tratamento do lodo proveniente do sistema de tratamento dos efluentes líquidos industriais serão adotados leitos de secagem em formas retangulares, onde se processará a redução de umidade com drenagem e evaporação da água liberada durante o período de secagem.



4.1.1 FLUXOGRAMA DO SISTEMA DE TRATAMENTO



Cabe mencionar que após tratamento o efluente será lançado na rede coletora municipal, obedecendo aos padrões de lançamento estabelecidos na DN CONJUNTA COPAM/CERH N° 001/2008.



4.2 RESÍDUOS SÓLIDOS

Foi apresentado no PCA, um Programa de Gerenciamento de Resíduos Sólidos (PGRS), onde a identificação e disposição dos resíduos estão listados a seguir:

Item	Resíduo	Disposição final
1	Papelão	Este resíduo deverá ser comercializado com indústrias de reciclagem após a formação de um lote economicamente viável.
2	Papel	Este resíduo deverá ser comercializado com indústrias de reciclagem após a formação de um lote economicamente viável.
3	Plástico	Este resíduo deverá ser comercializado com indústrias de reciclagem após a formação de um lote economicamente viável.
4	Vidros	Este resíduo deverá ser comercializado com indústrias de reciclagem após a formação de um lote economicamente viável.
5	Resíduos metálicos	Comercialização com empresa de fundição de aço
6	Resíduos de óleos lubrificantes	Este resíduo deverá ser comercializado junto às indústrias de rerrefino de óleos para remoção de todos os contaminantes e aditivos, reconduzindo-o à condição de óleo lubrificante básico.
7	Embalagens de lubrificantes	Estes resíduos deverão ser encaminhados aos fornecedores de lubrificantes para que se providencie a devolução aos fabricantes dos produtos.
8	Lodo da fossa séptica	Desidratação em leitos de secagem, desinfecção com adição de cal e encaminhamento como fertilizante às áreas adjacentes ao empreendimento (propriedades rurais).
9	Lodo do tratamento biológico	Desidratação em leitos de secagem, desinfecção com adição de cal e encaminhamento como fertilizante às áreas adjacentes ao empreendimento (propriedades rurais).
10	Resíduos da peneira	Tratamento térmico em reator para desinfecção. Neste processo obtém-se uma gordura isenta de impurezas e uma borra. Esta gordura será utilizada como matéria-prima para fabricação de sabão e a borra será encaminhada aos leitos de secagem.
11	Sobrenadante do sistema de flotação	Tratamento térmico em reator para desinfecção. Neste processo obtém-se uma gordura isenta de impurezas e uma borra. Esta gordura será utilizada como matéria-prima para fabricação de sabão e a borra será encaminhada aos leitos de secagem.

Item	Resíduo	Disposição final
12	Lixo doméstico	Coleta pelo serviço municipal de limpeza pública.



O armazenamento dos resíduos gerados dentro da área do empreendimento deverá seguir as disposições da Deliberação Normativa 07/81 do COPAM, bem como as normas técnicas NBR 11.174 – Armazenamento de Resíduos Classe II – não inertes e Classe III – inertes e NBR 12.235 – Armazenamento de Resíduos Classe I.

Em caráter específico, para o armazenamento dentro da área do empreendimento dos resíduos Classe I, deverão ser observados:

- Devem ser utilizados tambores metálicos cilíndricos com capacidade para 200 L, devendo os recipientes estarem em boas condições de uso, sem ferrugem acentuada nem defeitos estruturais aparentes.
- Os recipientes devem ser dispostos na área de armazenamento, de forma a facilitar a inspeção visual periódica.
- As operações de transferência, armazenamento, adição, retirada, abertura e fechamento dos recipientes deve ser realizada com pessoal dotado de Equipamento de Proteção Individual (EPI) adequado.

4.3 EMISSÕES ATMOSFÉRICAS

Os efluentes atmosféricos são resultantes das caldeiras utilizadas para a geração de vapor empregado em diversas etapas do processo produtivo, tornando-se fundamental para o desenvolvimento das atividades de fabricação de laticínios e higienização dos equipamentos e utensílios da planta industrial. Porém, os efluentes atmosféricos do empreendimento não são significativos, pois o mesmo utiliza caldeiras a gás.

4.4 RUÍDOS

Os valores obtidos a partir da realização da avaliação de níveis de pressão sonora, medidos nos 8 (oito) pontos distribuídos na área do empreendimento **LATICÍNIOS UNIÃO TOTAL**, encontram-se em conformidade com exigências da legislação ambiental, que estabelece o limite máximo permissível de 70 decibéis durante o período diurno e de 60 decibéis durante o período noturno. O relatório técnico, elaborado pela Engenharia e Consultoria Diniz Almeida, com as avaliações dos níveis de pressão sonora realizadas nos limites da unidade industrial, encontram-se em conformidade com as exigências estabelecidas na Lei Estadual 10.100/90,



5.0 UTILIZAÇÃO DE RECURSOS HÍDRICOS

A água utilizada na indústria é captada através de poço tubular processo de outorga nº14157/2010, o qual teve sua outorga automaticamente renovada conforme estabelecido no art. 14, da Portaria IGAM 49/2010.

Cabe mencionar ainda, que o empreendimento capta água fornecida pela concessionária local (SAAE)

6.0 ÁREAS DE PRESERVAÇÃO PERMANENTE

O local onde se situa a área industrial não possui áreas consideradas como de Preservação Permanente.

7.0 RESERVA LEGAL

O empreendimento encontra-se localizado em área urbana do município de Ibiá.

8.0 CONTROLE PROCESSUAL

O processo encontra-se formalizado e instruído corretamente no tocante à legalidade processual, haja vista a apresentação dos documentos necessários e exigidos pela legislação ambiental em vigor, conforme enquadramento no disposto da Deliberação Normativa nº 74/2004.

Da mesma forma, o local e o tipo de empreendimento encontram-se de acordo com as normas, leis e regulamentos municipais, conforme Declaração da Prefeitura Municipal de Ibiá-MG, anexada aos autos.

9.0 CONCLUSÃO

A equipe interdisciplinar de análise deste processo, do ponto de vista técnico e jurídico, opina pelo **Deferimento da concessão da Licença de Instalação Corretiva** para o empreendimento LATICÍNIOS UNIÃO TOTAL LTDA, localizado no município de Ibiá - MG, aliadas às condicionantes listadas no Anexo I, ouvida a Unidade Regional Colegiada do Conselho Estadual de Política Ambiental do Triângulo Mineiro e Alto Paranaíba.



Cabe esclarecer que a SUPRAM TMAP não possui responsabilidade técnica sobre os projetos de sistemas de controle ambiental e programas de treinamento aprovados para implantação, sendo a execução, operação, comprovação de eficiência e/ou gerenciamento dos mesmos de inteira responsabilidade da própria empresa, seu projetista e/ou prepostos.

Ressalta-se que a Licença Ambiental em apreço não dispensa nem substitui a obtenção pelo requerente de outras licenças legalmente exigíveis.

Ressalta-se ainda que as revalidações das licenças ambientais deverão ser efetuadas 90 (noventa) dias antes de seu vencimento.

Eventuais pedidos de alteração nos prazos de cumprimento das condicionantes estabelecidas nos Anexos deste parecer único poderão ser resolvidos junto à própria SUPRAM, mediante análise técnica e jurídica, desde que não alterem o mérito/conteúdo das condicionantes.

10.0 Validade

04 (quatro) anos

Data: 21/11/2012		
Equipe Interdisciplinar:	Registro de classe	Assinatura
Alexssandre Pinto de Carvalho - Gestor		
Anderson Mendonça Sena		
Dayane Ap. Pereira de Paula		
Kamila Borges Alves		
José Roberto Venturi – Diretor Técnico		



ANEXO I

Processo COPAM Nº: 05749/2006/003/2012		Classe/Porte: 4/G
Empreendedor: LATICÍNIOS UNIÃO TOTAL LTDA		
CNPJ: 06.657.911/0001-31		
Atividades: Resfriamento e distribuição de leite – Preparação do leite e fabricação de produtos laticínios		
Endereço: Av. José de Assis Lemos, 671-A – Bairro São Dimas		
Município: Ibiá		
Referência: CONDICIONANTES DA LICENÇA		VALIDADE: 04 anos
ITEM	DESCRIÇÃO	PRAZO*
1	Apresentar relatório técnico/fotográfico comprovando a implantação do projeto da Caixa Separadora de Água e Óleo – CSAO, conforme projeto apresentado no Plano de Controle Ambiental – PCA;	180 dias
2	Apresentar relatório técnico/fotográfico comprovando a implantação da Bacia de contenção para o cilindro de amônia, conforme projeto apresentado no Plano de Controle Ambiental – PCA;	180 dias
3	Apresentar relatório técnico/fotográfico comprovando a implantação do Projeto Paisagístico para a área no entorno do empreendimento, conforme projeto apresentado no Plano de Controle Ambiental – PCA;	180 dias
4	Apresentar relatório técnico/fotográfico comprovando a implantação da fossa séptica (ABNT-NBR 7229/93), conforme projeto apresentado no Plano de Controle Ambiental – PCA;	180 dias
5	Apresentar relatório técnico/fotográfico comprovando a implantação da Estação de Tratamento de Efluentes Industriais, conforme projeto apresentado no Plano de Controle Ambiental – PCA;	Na formalização da LO
6	Apresentar trimestralmente a autorização da concessionária local para descarte de efluente líquido industrial na rede coletora municipal.	Durante a vigência da LIC
7	Apresentar relatório técnico/fotográfico comprovando a implantação do Depósito de Resíduos Sólidos, conforme projeto apresentado no Plano de Controle Ambiental – PCA;	180 dias
8	Relatar à SUPRAM TM AP todos os fatos ocorridos na unidade industrial que causem impacto ambiental negativo, imediatamente após sua constatação, informando quais as medidas tomadas.	Durante a vigência da LIC
9	Executar o Programa de Automonitoramento conforme definido pela SUPRAM TM AP no Anexo II.	Durante a Vigência da LIC

(*) Prazo contado a partir do recebimento do certificado de licença ambiental



ANEXO II

Processo COPAM Nº: 05749/2006/003/2012	Classe/Porte: 4/G
Empreendedor: LATICÍNIOS UNIÃO TOTAL LTDA	
CNPJ: 06.657.911/0001-31	
Atividades: Resfriamento e distribuição de leite – Preparação do leite e fabricação de produtos laticínios	
Endereço: Av. José de Assis Lemos, 671-A – Bairro São Dimas	
Município: Ibiá	
Referência: PROGRAMA DE AUTOMONITORAMENTO	VALIDADE: 04 anos

1. RESÍDUOS SÓLIDOS

Enviar semestralmente à SUPRAM TM/AP, até o dia 20 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.

RESÍDUO				TRANSPORTADOR		DISPOSIÇÃO FINAL			OBS
Denominação	Origem	Classe	Taxa de Geração (Kg/mês)	Razão social	Endereço Completo	Forma (*)	Empresa Responsável		
							Razão	Endereço	
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									

Os resíduos devem ser destinados somente para empreendimentos ambientalmente regularizados junto ao órgão ambiental competente. Em caso de alterações na forma de disposição final de resíduos, a empresa deverá comunicar previamente à SUPRAM TMAP, 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.



2.0 GERENCIAMENTO DE RISCOS

Enviar anualmente à SUPRAM TM AP, o relatório das atividades previstas no Plano de Emergência para amônia e no Programa de Prevenção de Riscos Ambientais - PPRA e seus registros. O relatório deverá conter a identificação, registro profissional e a assinatura do responsável técnico pelas informações e pelo acompanhamento do programa.

3.0 . EMISSÃO VEICULAR

Realizar durante a vigência da Licença de Instalação Corretiva a Autofiscalização da Correta Manutenção de Frota de veículos movidos a Diesel quanto à emissão de Fumaça Preta, nos Termos da Portaria IBAMA nº. 85/1996 (conforme diretrizes constantes no Anexo I da portaria).

Relatórios: Enviar anualmente à SUPRAM TMAP, até o dia 20 do mês subsequente ao mês de vencimento, Relatório Técnico de Controle da Emissão de Fumaça dos veículos em circulação para atendimento à Legislação Ambiental em vigor.

4.0 EFLUENTES LÍQUIDOS

Local de amostragem	Parâmetros	Frequência
Entrada e Saída da Estação de Tratamento de Efluentes - ETE	DBO ₅ , DQO, OG, Sólidos Suspensos, Sólidos Sedimentáveis, ABS, pH, vazão de entrada e vazão de saída média	MENSALMENTE

Relatórios: Enviar mensalmente a SUPRAM TM/AP, até o dia 20 do mês subsequente, os resultados das análises efetuadas. O relatório deverá 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.



Importante:

- _ Os parâmetros e frequências especificadas para o programa de automonitoramento poderão sofrer alterações a critério da área técnica do SUPRAM-TMAP, face ao desempenho apresentado pelos sistemas de tratamento de efluentes.
- _ A comprovação do atendimento aos itens deste programa deverá estar acompanhada da anotação de responsabilidade técnica - ART, emitida pelo(s) responsável (eis) técnico(s), devidamente habilitado(s).
- _ Qualquer mudança promovida no empreendimento, que venha a alterar a condição original do projeto das instalações e causar interferência neste programa deverá ser previamente informada e aprovada pelo órgão ambiental.

Obs: Eventuais pedidos de alteração nos prazos de cumprimento das condicionantes estabelecidas nos Anexos deste parecer único poderão ser resolvidos junto à própria SUPRAM, mediante análise técnica e jurídica, desde que não alterem o mérito/conteúdo das condicionantes.