
	SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE MEIO AMBIENTE E DESENVOLVIMENTO SUSTENTÁVEL PARECER ÚNICO	Data: 28/11/2007 Folha: 1/15
---	---	---

SUPRAM – LM: PARECER ÚNICO Nº 611.894/ 2007
Indexado ao(s) Processo(s) Nº: 00038/1983/128/2007
Tipo de processo: LICENCIAMENTO AMBIENTAL (<input checked="" type="checkbox"/>) AUTO DE INFRAÇÃO ()

1. Identificação

Empreendimento (Razão Social) /Empreendedor: USINAS SIDERÚRGICAS DE MINAS GERAIS S.A. - USIMINAS	CNPJ / CPF: 60.894.730/0025-82
Empreendimento (Nome Fantasia): USINAS SIDERÚRGICAS DE MINAS GERAIS S.A. - USIMINAS	
Município: IPATINGA	
Atividade predominante: PRODUÇÃO DE LAMINADOS E TREFILADOS DE QUALQUER TIPO DE AÇO, SEM TRATAMENTO QUÍMICO SUPERFICIAL	
Consultoria Ambiental: USINAS SIDERÚRGICAS DE MINAS GERAIS S.A. - USIMINAS	
Código da DN e Parâmetro: B-03-03-4 - 500t/dia ≥ CAPACIDADE INSTALADA ≥ 100t/dia	
Porte do Empreendimento: Pequeno () Médio (X) Grande ()	Potencial Poluidor: Pequeno () Médio (X) Grande ()
Classe do Empreendimento: 1 () 2 () 3 (X) 4 () 5 (X) 6 ()	
Fase Atual do Empreendimento: LP () LI (X) LO () LOC () Revalidação () Ampliação ()	
Localizado em UC (Unidades de Conservação)? (X) Não () Sim	
Bacia Hidrográfica: BACIA FEDERAL DO RIO DOCE Sub Bacia: BACIA ESTADUAL DO RIO PIRACICABA	

	SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE MEIO AMBIENTE E DESENVOLVIMENTO SUSTENTÁVEL PARECER ÚNICO	Data: 28/11/2007 Folha: 2/15
---	---	---

2. Histórico

Inspeção, Vistoria ou Fiscalização: () Não (X) Sim	Relatório de Vistoria: Nº 165/2007	Data: 22/11/2007
Notificações Emitidas Nº: -	Advertências Emitidas Nº: -	Multas Nº: -

2.1 Descrição do Histórico

O processo de regularização ambiental referente à ampliação da produção da Linha de Laminação de Tiras a Quente, do empreendimento USINAS SIDERÚRGICAS DE MINAS GERAIS S.A. – USIMINAS iniciou-se em 10/07/2007 quando foi protocolado o FCEI Nº F 062.167/2007, originando o FOBI Nº 333.691/2007 em 09/10/2007. A documentação exigida neste FOBI foi entregue e o processo formalizado em 15/10/2007, sob o Nº 522.836/2007.

O Relatório de Controle Ambiental (RCA) e o Plano de Controle Ambiental (PCA) foram elaborados pela equipe Técnica da USIMINAS. A responsabilidade técnica destes estudos foi do eng. mecânico João Eustáquio Wanderley Costa – CREA Nº 9.517/D, Superintendente de Meio Ambiente da USIMINAS, e com a participação do eng. químico Leonardo Roger Silva Veloso – CRQ Nº 2.302.060.

3. Controle Processual


O processo encontra-se formalizado e instruído com a documentação exigível. Os documentos acostados comprovam que as exigências legais estão sendo atendidas

4. Introdução

Este processo de licenciamento ambiental é referente à ampliação da linha de produção de laminados de aço na forma de tiras a quente das USINAS SIDERÚRGICAS DE MINAS GERAIS S.A. – USIMINAS, a ser instalada no próprio local da laminação existente, com os novos equipamentos sendo instalados em série com os equipamentos atuais e sendo, portanto complementares e dependentes destes.

De acordo com as informações contidas no seu relatório técnico, a linha de produção da Laminação de Tiras a Quente (LTQ) terá sua produção ampliada em 150.000 toneladas/ano (411ton/dia), passando das atuais 3.600.000 toneladas/ano para 3.750.000 toneladas/ano.

O empreendimento USINAS SIDERÚRGICAS DE MINAS GERAIS S.A. – USIMINAS situa-se na área urbana do município de Ipatinga, sendo as coordenadas geográficas de um ponto

 <p>PROCESSO INTEGRAD de Regularização Ambiental</p>	<p>SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE MEIO AMBIENTE E DESENVOLVIMENTO SUSTENTÁVEL</p> <p>PARECER ÚNICO</p>	<p>Data: 28/11/2007 Folha: 3/15</p>
--	---	--

central: Latitude 19º 28' 48" Sul e Longitude 42º 32' 59" Oeste, Datum SAD 69. A USIMINAS iniciou as suas operações e as atividades de produção em maio de 1965, com uma capacidade instalada de 1.200.000 toneladas por ano. A atual produção de bobinas a quente é destinada aos mercados interno e externo, atendendo às diversas aplicações, tais como:


- laminados a quente: tubos, rodas, estrutura soldável, estampagem, etc;
- laminados a frio: indústria automobilística e linha branca.

O cronograma de implantação prevê para o ano de 2008 as etapas de assinaturas de contratos e fabricação de equipamentos; para o ano de 2009 as obras civis e de montagem e os testes pré-operacionais; e em fevereiro de 2010 o início de operação.

Os consumos diários médios de matérias-primas e outros insumos na área de Laminação de Tiras a Quente (LTQ) são: 8.330 toneladas de placas de aço, 977.000 Nm³ de gases diversos (da coqueria, do alto-forno e da aciaria), 130Kg de graxas, 350L de óleos hidráulicos e lubrificantes. Toda a energia elétrica é de fornecimento da CEMIG, com um consumo médio mensal (somente na LTQ) de 28,8MWh, e 163,3MWh em toda a usina. A produção atual média de bobinas a quente é de 8.110t/dia, e de chapas finas a quente é de 810t/dia, totalizando 8.920t/dia ou 3.209.500 toneladas por ano. A área total deste setor é de 99,35 hectares, com uma área construída de 14,26 hectares.

A atual linha de produção da Laminação de Tiras a Quente (LTQ) da USIMINAS compreende duas linhas: a linha de Tiras a Quente (LTQ) e a linha de Chapas Grossas (LCG). A Linha de Tiras a Quente destina-se à transformação das placas de aço em bobinas e chapas finas laminadas a quente, com dimensões de acabamento variando de 1,80 a 16,0mm de espessura e 0,72 a 1,87m de largura. A capacidade nominal atual da Linha de Tiras a Quente (LTQ) é de 3.600.000 toneladas/ano. Esta linha tem como principais equipamentos: três Fornos Contínuos de Reaquecimento, Caixa de Descarepação (HSB), Laminador Desbastador (R 1), Laminador Esboçador (R 2), Laminador Acabador (Trem Acabador), três Bobinadeiras, e Sistema de Resfriamento (CWC). A LTQ também conta com outras unidades de apoio que fornecem: água industrial e água re-circulada, energia elétrica, vapor de processo, nitrogênio e oxigênio, óleo combustível, gases da coqueria (COG), da aciaria (LDG) e do alto-forno (BFG).

As placas de aço provenientes da Aciaria são transportadas por vagões aos pátios de estocagem, de onde seguem por meio de pontes-rolantes até aos Fornos Contínuos de Reaquecimento. Nestes, as placas são aquecidas até temperaturas em torno de 1.260º C, para o processo de conformação, de acordo com cada tipo de aço. Os fornos consomem como

 <p>PROCESSO INTEGRAD de Regularização Ambiental</p>	<p>SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE MEIO AMBIENTE E DESENVOLVIMENTO SUSTENTÁVEL</p> <p>PARECER ÚNICO</p>	<p>Data: 28/11/2007 Folha: 4/15</p>
--	---	--

combustível os gases mencionados anteriormente (COG, LDG e BFG) e óleo combustível. Dos fornos as placas seguem até a Área de Desbaste, que reduzem a espessura das placas, de 252mm até 28 a 34mm, denominadas *esboço*, passando-as por um sistema de rolos laminadores. Nesta área é utilizada água de alta pressão (160Kg/cm²) para a remoção das *carepas* (crostas de óxido de ferro). Nesta Área de Desbaste, as águas utilizadas para a remoção das *carepas* e para a refrigeração dos rolos laminadores ficam contaminadas com *carepas* e óleo. Da Área de Desbaste, o *esboço* segue para o Túnel Térmico, onde o *esboço* é transformado em tiras a quente, com espessuras de 1,80 a 16,0mm. Este setor também utiliza grande volume de água, na remoção de *carepas* e refrigeração dos seus equipamentos, como o Trem Acabador. Da Área de Desbaste, as bobinas a quente são levadas para a Mesa de Resfriamento (do tipo cortina d'água) e a Bobinadeira, onde elas são resfriadas da temperatura de 750°C a 150°C. Em seguida, as tiras são bobinadas e transportadas para as etapas seguintes do processo (Laminação de Tiras a Frio e Linha de Tesouras). Este setor também utiliza grandes volumes de água re-circulada para resfriamento do produto e refrigeração da Bobinadeira. Em seguida, as bobinas permanecem por quatro dias no pátio de estocagem para resfriamento natural, antes de serem transportadas à Linha de Acabamento.

A Linha de Acabamento de Tiras a Quente é composta dos setores Laminação de Encruamento e da Linha de Tesouras, tendo como principal equipamento o Laminador Encruador (HSP – *Hot Skin Pass*). A finalidade do encruamento é aumentar a dureza superficial, evitando as quebras de superfícies, além de outros beneficiamentos. As bobinas passam por uma desempenadeira para correção de empenos e pequenas ondulações, e pela tesoura para corte das pontas. Finalmente, o produto é novamente bobinado e enviado para os pátios de embalagem e expedição. Na Linha de Tesouras, as bobinas são transformadas em chapas finas, e em seguidas são cortadas em chapas. As sobras destes cortes são recicladas na Aciaria. Após o corte, as chapas são desempenadas e classificadas como leves (espessuras abaixo de 4,75mm) e pesadas (espessuras acima de 4,75mm). Finalmente, as chapas são empilhadas em fardos e enviadas aos pátios de embalagem e expedição.

Dos atuais três Fornos de Reaquecimento, o N^o 3 tem capacidade nominal de 100t/hora, e os demais, N^o 4 e 5 tem capacidade nominal de 264t/hora cada um. O Forno N^o 3 será desativado e será substituído pelo N^o 6, com capacidade nominal de 264t/hora. Os principais equipamentos que serão instalados serão o Forno de Reaquecimento N^o 6, a Linha de *Recoil* para bobinas até 30t, Desbobinadeira do HSP, Bobinadeira do HSP, Desbobinadeira da Linha de

<p>PROCESSO INTEGRAD de Regularização Ambiental</p>	<p>SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE MEIO AMBIENTE E DESENVOLVIMENTO SUSTENTÁVEL</p> <p>PARECER ÚNICO</p>	<p>Data: 28/11/2007 Folha: 5/15</p>
--	---	---

Tesouras, troca de tenazes, carro de revogamento de placas, modificações nos transportadores de bobinas, relocação do Descarepador primário, novo sistema de óleo combustível, etc.

5. Caracterização Ambiental

A área onde se situa a USIMINAS corresponde a um terraço aluvionar do rio Piracicaba, apresentando substrato rochoso formado por sedimentos aluvionares composto por areia argilosa, com uma espessura em sondagem de até 80 metros. Próximo às elevações existentes este pacote arenoso tem espessura menor e ocorre sobre uma seqüência argilosa. A empresa está instalada em um terraço do rio Piracicaba, na margem direita do ribeirão Ipanema e no eixo central da planície principal deste rio. Esta planície se situa na cota de 245 metros, não havendo movimentos de massa e erosão aparente, pois as encostas que bordejam a usina encontram-se recobertas por vegetação arbórea (matas preservadas). Não está prevista nenhuma intervenção em áreas consideradas como de preservação permanente.


A USIMINAS situa-se a menos que 10 Km de uma Unidade de Conservação, ou seja, no entorno do Parque Estadual do Rio Doce.

6. Da Utilização dos Recursos Hídricos

A água utilizada pela USIMINAS é captada no rio Piracicaba, com uma vazão diária média de 138.820 m³. A vazão média diária de água tratada enviada à usina é de 130.460 m³, sendo que a vazão de uso industrial direto é 80.640m³, e a de água potável e de outros usos domésticos é 20.600 m³. Nos diversos Centros de Recirculação de Águas re-circulam diariamente 2.180.880 m³, sendo que 444.380m³ re-circulam na Linha de Laminação de Tiras a Quente. Para repor as perdas por evaporação nos diversos sistemas de resfriamento, são repostas por dia 26.780 m³.

A LTQ efetua um re-aproveitamento total da água utilizada no processo, visando a minimizar o volume de água captada no rio Piracicaba. Este setor utiliza um grande volume de água, porém não tem consumo e nem gera efluente, pois toda a água é tratada e reciclada dentro do próprio setor. Os centros de recirculação de água da Laminação de Tiras a Quente tem a finalidade de resfriar, tratar e recircular as águas utilizadas, sendo constituído por três centros:

- Centro de Recirculação de Água da Laminação a Quente: CRALAM Direto (águas contaminadas com *carepas* e óleos, vazão re-circulada de 73% do total da LTQ).

 <p>PROCESSO INTEGRAD de Regularização Ambiental</p>	<p>SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE MEIO AMBIENTE E DESENVOLVIMENTO SUSTENTÁVEL</p> <p>PARECER ÚNICO</p>	<p>Data: 28/11/2007 Folha: 6/15</p>
---	---	--

- Centro de Recirculação de Água dos Fornos Contínuos de Chapas Grossas: CRALAM Indireto (águas não-contaminadas e somente aquecidas, vazão re-circulada de 15% do total da LTQ).


- Centro de Recirculação de Água do *Laminar Flow*: CRARP 1 (águas contaminadas com *carepas* e óleos, vazão re-circulada de 12% do total da LTQ).

No CRALAM são utilizados dois tipos de sistemas de resfriamento, o sistema direto no qual a água tem contato direto com o aço e o sistema indireto, onde a água é utilizada somente para o resfriamento dos equipamentos. No sistema direto as águas ficam aquecidas e contaminadas com *carepas* e óleos, sendo tratadas em processos de separação de óleos, sedimentação e filtração. As águas saem da LTQ e seguem inicialmente para o Tanque de *Carepas*, onde as *carepas* mais pesadas sedimentam e são levadas até ao respectivo depósito de estocagem. Em seguida as águas seguem até a Bacia de Sedimentação (três decantadores retangulares) onde ocorre a separação dos óleos e demais sólidos suspensos; estes últimos sedimentam constituindo uma massa sólida conhecida como *lama mineral*, que são levadas até a um depósito (o Tanque de Lama Mineral). Após a Bacia de Sedimentação, as águas são recalçadas por bombas centrífugas até um conjunto de 22 filtros (fechados e pressurizados, do tipo cilíndrico, dotados de camadas filtrantes de cascalho, areia e antracito), e em seguida passam pelas torres de resfriamento. Os sólidos retidos nos filtros são removidos por contra-lavagem dos mesmos, sendo estas águas da contra-lavagem enviadas ao Tanque de Lama Mineral. A lama mineral retida nestes tanques, após decantação natural é removida e encaminhada para co-processamento externo, e as águas decantadas do Tanque de Lama retornam para a entrada da Bacia de Sedimentação. Livres de óleos, *carepas* e demais sólidos suspensos, e após a filtração e resfriamento nas respectivas torres, as águas retornam à LTQ. No sistema de resfriamento indireto, as águas não entram em contato com o aço, portanto não são contaminadas, e assim apenas re-circulam por torres de resfriamento.

O CRARP 1 recupera as águas de contato direto no resfriamento das tiras de aço, que é feito aplicando-se uma cortina de água sobre as mesmas (*laminar flow*). Estas águas são tratadas passando por uma bacia de sedimentação para a remoção de *carepas*, e em seguida são também resfriadas em torres de resfriamento, retornando após ao processo.

7. Da Exploração Florestal

Não haverá exploração florestal, pois a ampliação se dará junto às instalações industriais existentes.

 <p>PROCESSO INTEGRAD de Regularização Ambiental</p>	<p>SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE MEIO AMBIENTE E DESENVOLVIMENTO SUSTENTÁVEL</p> <p>PARECER ÚNICO</p>	<p>Data: 28/11/2007 Folha: 7/15</p>
--	---	---

8. Descrição dos Impactos Identificados

Hídricos: durante a fase de implantação e montagem, pode haver efluentes contendo óleos gerados em lavagens de peças que podem contaminar o solo ou atingir as redes de drenagem de águas pluviais, e daí serem conduzidas até aos cursos d'água, causando a contaminação destes cursos por óleo e demais compostos orgânicos, além dos esgotos sanitários produzidos nos canteiros de obras.

Quanto aos efluentes industriais gerados na Linha de Laminação de Tiras a Quente, não há geração dos mesmos, pois as águas utilizadas neste processo são re-circuladas.

Atmosféricos: as atividades de escavações, bem como a movimentação de materiais, equipamentos, e peças causam o lançamento de material particulado para a atmosfera, alterando a qualidade do ar.

No processo industrial, as emissões atmosféricas são pontuais, através das chaminés N^o 7 e 8 dos fornos de reaquecimento das placas, que utilizam como combustível os gases da coqueria (COG), da aciaria (LDG) e do alto-forno (BFG) e também óleo combustível, com a emissão de material particulado (MP) e dióxido de enxofre (SO₂). Existe monitoramento das emissões de dióxido de enxofre (SO₂), mas as chaminés não estão adequadas para a amostragem de material particulado (MP).

Resíduos sólidos: durante a fase de implantação, serão gerados resíduos sólidos diversos tais como resíduos de construção civil, entulhos, resíduos de montagem eletromecânica, etc e também o lixo doméstico proveniente dos canteiros de obras e montagem.

No processo produtivo são gerados os seguintes resíduos sólidos:


- *carepas* (Classe 2 A): são óxidos de ferro gerados a partir da limpeza das superfícies das placas e chapas, sendo transportados até tanques coletores por via úmida, sendo em seguida separadas e recicladas.

- sucatas (Classe 2 A): são geradas principalmente nas linhas de cortes e aparas das placas e chapas, na conformação final do produto. As sucatas geradas retornam para a linha produtiva como matéria-prima onde são recicladas no processo de refino do aço nas aciarias.

- lama mineral – (Classe 1): são gerados nos centros de recirculação de águas utilizadas no resfriamento e lavagem superficial das placas e chapas, a partir das retro-lavagens dos filtros destas unidades. Apresentam contaminação por óleos e são enviadas para co-processamento.

As quantidades de resíduos sólidos gerados atualmente na LTQ são:

Rua 28, N^o 100 – Ilha dos Araújos – Governador Valadares – MG
CEP: 35020.800 - Telefax: (33) 3271.4988
e-mail: urclm@copam.mg.gov.br

 <p>PROCESSO INTEGRAD de Regularização Ambiental</p>	<p>SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE MEIO AMBIENTE E DESENVOLVIMENTO SUSTENTÁVEL</p> <p>PARECER ÚNICO</p>	<p>Data: 28/11/2007 Folha: 8/15</p>
--	---	--

- *carepas*: provenientes dos Poços de *Carepas*, com uma geração média mensal de 3.880t/mês;

- *carepas* mais lama mineral: proveniente da Bacia de Sedimentação e do Tanque de Lama Mineral dos Centros de Recirculação de Águas (880t/mês);

- sucatas: provenientes da Linha de Tesouras (5.690t/mês);

- sucatas mais *carepas*: provenientes do Laminador Encruador (400t/mês).

- total de resíduos sólidos gerados: 10.850t/mês

Solo: a contaminação do solo ocorrerá pelo derrame de efluentes oleosos, vazamento ou transbordamento destes no solo, com a possibilidade de ocorrência de lixiviação para as camadas mais profundas deste, com a conseqüente contaminação das águas subterrâneas, caso não haja um eficiente sistema de drenagem para contenção destes derrames ou efluentes.

9. Medidas Mitigadoras

Como as obras civis e de montagem dos diversos equipamentos da ampliação da Linha de Laminação de Tiras a Quente (LTQ) serão realizadas junto às instalações existentes, os impactos ambientais resultantes ficarão restritos à área interna da própria USIMINAS.


As medidas mitigadoras referentes à etapa de implantação da ampliação serão:

- alteração na qualidade das águas superficiais e subterrâneas: os impactos serão de incidência primária, abrangência regional, duração temporária, percepção imediata e efeito reversível. Serão adotados mecanismos de contenção e interligação com as redes de drenagem existentes.

- contaminação do solo: os impactos serão de incidência primária, abrangência local, duração temporária, percepção de médio prazo e efeito reversível. Serão adotados mecanismos de contenção para os efluentes e resíduos contaminados com óleo, de modo que os mesmos não possam atingir o solo.

- alteração na qualidade do ar: os impactos serão de incidência primária, abrangência regional, duração temporária, percepção imediata e efeito reversível. Serão adotados mecanismos de contenção e interligação com as redes de drenagem existentes. Sua adequação será pela manutenção do programa de monitoramento da qualidade do ar mantido pela USIMINAS.

As medidas mitigadoras decorrentes da operação da ampliação da LTQ serão os mesmos já adotados para as instalações atuais. Também estão previstos novos equipamentos

 <p>PROCESSO INTEGRAD de Regularização Ambiental</p>	<p>SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE MEIO AMBIENTE E DESENVOLVIMENTO SUSTENTÁVEL</p> <p>PARECER ÚNICO</p>	<p>Data: 28/11/2007 Folha: 9/15</p>
--	---	--

destinados ao controle dos efluentes hídricos e dos resíduos sólidos gerados a partir da ampliação da LTQ. No CRALAM serão instalados um Hidrociclone, um Tanque de Acumulação de Sólidos e um Clarificador, de modo a obter melhor eficiência na remoção dos sólidos e na recirculação das águas.

As *carepas* (Resíduo Classe 2A) são transportadas por via úmida até à sua área de estocagem, onde são separadas por peneiramento de acordo com a sua granulometria, sendo em seguidas recicladas; parte é reaproveitada pela própria USIMINAS, e o restante é comercializado com terceiros (a ACESITA S. A. e a SAPPORO INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA). As sucatas (Resíduo Classe 2A) retornam como matéria-prima para o processo produtivo de refino nas aciarias. A lama mineral contaminada com óleo (Resíduo Classe 1) é destinada a co-processamento em empresas licenciadas (a HOLCIM BRASIL S. A. e a SOEICOM S. A.).

10. Discussão


A LTQ é um setor cujos impactos ambientais são poucos significativos e de fácil controle. Apesar de uma grande utilização de água, não há consumo destas, há apenas uma pequena reposição devido às perdas por evaporação nas torres de resfriamento (de 2 a 4% do volume circulante e resfriado) e no pequeno volume que sai junto com as *carepas* e na lama mineral. Portanto, não há geração de efluente industrial, toda a água utilizada é reciclada (este é o modelo ideal, também conhecido como *efluente zero*).

As emissões atmosféricas geram pequeno impacto, pois os fornos queimam gases e óleo combustível. Foram apresentados os resultados de uma análise das emissões atmosféricas efetuado nas chaminés N^o 7 e 8, que apresentam um fluxo médio dos gases emitidos no valor de 52.690Nm³/hora, com uma concentração de dióxido de enxofre (SO₂) de 947mg/Nm³ (abaixo do padrão de 2.500 mg/Nm³). Não existem as medições das concentrações de material particulado nestas chaminés, pelo fato de que estas instalações não estarem adaptadas para este tipo de medição.

Foram apresentados os seguintes documentos:

- o certificado de outorga concedido através da Portaria N^o 00277/2006 do IGAM, com data de 15/03/2006 e validade para cinco anos, para uma captação de 3,0m³/seg (equivalente a 259.2000m³/dia) no rio Piracicaba.

- declaração do *Instituto Estadual de Florestas – IEF* com data de 10/10/2007, de que o empreendimento não está inserido na zona de Amortecimento do Parque Estadual do Rio Doce,

	SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE MEIO AMBIENTE E DESENVOLVIMENTO SUSTENTÁVEL PARECER ÚNICO	Data: 28/11/2007 Folha: 10/15
---	--	--

de acordo com o Plano de Manejo da Unidade, aprovado pela Deliberação IEF/DG Nº 1.217 de 07/07/20052.

- cópia do Certificado Nº 445/2004 de revalidação da Licença de Operação da ACESITA, com validade até 22/06/2008;

- cópia do Certificado Nº 196/2003 da Licença de Operação da SAPORO INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA, para beneficiamento de sucatas e insumos siderúrgicos em sua unidade industrial no município de Itaúna / MG, com validade até 30/06/2009;

- cópia do Certificado Nº 468/2006 de revalidação da Licença de Operação da HOLCIM (BRASIL) S. A., para processamento e pré-tratamento de resíduos industriais na *Unidade de Mistura e Pré-condicionamento de Resíduos – UMPCR*, em sua unidade industrial no município de Pedro Leopoldo / MG, com validade até 28/11/2012;


- cópia do Certificado Nº 265/2003 de revalidação da Licença de Operação da SOCIEDADE EMPREENDEIMENTOS INDÚSTRIA E COMÉRCIO S. A. - SOEICOM, para co-processamento de resíduos gerados pela USIMINAS, em sua unidade industrial no município de Vespasiano / MG, com validade até 08/07/2009;

- o Estudo de Análise de Riscos, conforme a Norma CETESB P 4.261, que contempla a etapa de identificação dos riscos das diversas áreas onde são operados ou manipulados produtos perigosos.

11. Conclusão

Após a análise deste processo, esta equipe interdisciplinar recomenda pelo DEFERIMENTO do requerimento de Licença Instalação USINAS SIDERÚRGICAS DE MINAS GERAIS S. A. - USIMINAS, para fins da ampliação da Linha de Laminação de Tiras a Quente, no município de Ipatinga/MG, conforme as orientações descritas no Plano de Controle Ambiental (PCA) e no Relatório de Controle Ambiental (RCA) deste processo 00038/1983/128/2007, e desde que atendidas as recomendações técnicas descritas no texto deste parecer, no cumprimento das recomendações constantes no Plano de Controle Ambiental através das condicionantes listadas no Anexo I, e ouvida a ***Unidade Regional Colegiada do COPAM Leste Mineiro.***

Cabe esclarecer que a Superintendência Regional de Meio Ambiente e Desenvolvimento Sustentável do Leste Mineiro não possui responsabilidade técnica sobre os projetos de controle ambiental liberados para implantação, sendo a execução, a operação e a comprovação da

 <p>PROCESSO INTEGRAD de Regularização Ambiental</p>	<p>SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE MEIO AMBIENTE E DESENVOLVIMENTO SUSTENTÁVEL</p> <p>PARECER ÚNICO</p>	<p>Data: 28/11/2007 Folha: 11/15</p>
--	---	--

eficiência destes de inteira responsabilidade da própria empresa e / ou do seu 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.


12. Parecer Conclusivo

Favorável: () Não (X) Sim

13. Validade da licença

4 (quatro) anos

Responsabilidade Técnica	
Diretora Técnica: Cássia Carvalho Andrade MASP: 113.5589-8	
Analista Ambiental: Nivio Dutra MASP: 114.7350-1	
Analista Ambiental: Fabrício Teixeira de Melo MASP: 114.7243-5	
Analista Ambiental: Maria Aparecida Marcelino MASP: 118.3370-4	
Assessora Jurídica: Luciana Sant'Anna Haueisen MASP: 1.135.574-0	
Governador Valadares, 28 de novembro de 2007	

 <p>PROCESSO INTEGRAD de Regularização Ambiental</p>	<p>SUPERINTENDÊNCIA REGIONAL DE MEIO AMBIENTE E DESENVOLVIMENTO SUSTENTÁVEL</p> <p>PARECER ÚNICO</p>	<p>Data: 28/11/2007 Folha: 12/15</p>
--	---	--

<p>SUPRAM – LM: PARECER ÚNICO Nº 611.894 / 2007</p>
<p>Indexado ao(s) Processo(s) Nº: 00038/1983/128/2007</p>
<p>Tipo de processo: LICENCIAMENTO AMBIENTAL (X) AUTO DE INFRAÇÃO ()</p>

2. Identificação

<p>Empreendimento (Razão Social) /Empreendedor: USINAS SIDERÚRGICAS DE MINAS GERAIS S.A. - USIMINAS</p>	<p>CNPJ / CPF: 60.894.730/0025-82</p>
<p>Empreendimento (Nome Fantasia): USINAS SIDERÚRGICAS DE MINAS GERAIS S.A. - USIMINAS</p>	
<p>Município: IPATINGA</p>	
<p>Atividade predominante: PRODUÇÃO DE LAMINADOS E TREFILADOS DE QUALQUER TIPO DE AÇO, SEM TRATAMENTO QUÍMICO SUPERFICIAL</p>	
<p>Consultoria Ambiental: USINAS SIDERÚRGICAS DE MINAS GERAIS S.A. - USIMINAS</p>	
<p>Código da DN e Parâmetro: B-03-03-4 - CLASSE 3</p>	
<p>Porte do Empreendimento: Pequeno () Médio (X) Grande ()</p>	<p>Potencial Poluidor: Pequeno () Médio (X) Grande ()</p>
<p>Classe do Empreendimento: 1 () 2 () 3 (X) 4 () 5 (X) 6 ()</p>	
<p>Fase Atual do Empreendimento: LP () LI (X) LO () LOC () Revalidação () Ampliação ()</p>	
<p>Localizado em UC (Unidades de Conservação)? (X) Não () Sim</p>	
<p>Bacia Hidrográfica: BACIA FEDERAL DO RIO DOCE Sub Bacia: BACIA ESTADUAL DO RIO PIRACICABA</p>	

ANEXO FOTOGRÁFICO



Foto 01: Canal lateral da Bacia de Sedimentação, onde são recolhidas as *carepas* sedimentadas.



Foto 2: Vista frontal de um dos três decantadores da Bacia de Sedimentação



Foto 03: Conjunto dos 22 filtros pressurizados após a Bacia de Sedimentação. O material retido no leito filtrante forma a lama mineral.



Foto 04: As câmaras (15) que formam o Tanque de Lama Mineral. Após decantação, as águas retornam à entrada da Bacia de Sedimentação, e a lama mineral é co-processada. Ao fundo, a torre de resfriamento.



Foto 05: Torres de resfriamento do CRALAM.



Foto 06: Pátio de estocagem de *carepas*.