



A vistoria técnica para acompanhamento do processo foi realizada em 24-3-2006, com solicitação das informações complementares em 27-12-2006, e prorrogação do prazo de entrega das informações em 3-5-2007. Porém, até a presente data tais informações não foram protocoladas na SUPRAMNM.

3 - CONTROLE PROCESSUAL:

O processo não está formalizado e instruído corretamente, no tocante à legalidade processual, uma vez que se encontram ausentes documentos necessários e exigidos pela legislação ambiental.

Ademais, o Relatório de Controle Ambiental e Plano de Controle Ambiental foram considerados insatisfatórios ante a ausência de informações essenciais para análise técnica do processo.

Diante disso, esta Regional solicitou ao empreendedor informações complementares, dilação de prazos, entretanto, sem envio de tais informações.

Neste sentido, caracterizado está os requisitos para o encaminhamento de INDEFERIMENTO da licença requerida, uma vez evidenciada a insuficiência dos estudos ao que se propõe para o licenciamento ambiental.

Reputa-se transcrever o Art. 10 da Resolução CONAMA 237/97, *in verbis* :

Art. 10 – O procedimento de licenciamento ambiental obedecerá às seguintes etapas:

I – Definição pelo órgão ambiental competente, com a participação do empreendedor, dos documentos, projetos e estudos ambientais, necessários ao início do processo de licenciamento correspondente à licença a ser requerida;

(...)

IV – Solicitação de esclarecimento e complementações pelo órgão ambiental competente, integrante do SISNAMA, uma única vez, em decorrência da análise dos documentos, projetos e estudos ambientais apresentados, quando couber, poder haver a reiteração da mesma solicitação caso os esclarecimentos e complementações não tenham sido satisfatórios.*

4 - INTRODUÇÃO:

O presente Parecer trata-se da análise do requerimento de Licença de Operação em Caráter Corretivo da empresa **MAZÍLIO INÁCIO DE SENA - ME**, cuja atividade principal é a fabricação de couro por processo completo, a partir de peles até o couro acabado, com curtimento exclusivamente ao tanino vegetal. A unidade industrial se encontra instalada na Fazenda Jenipapo, zona rural no Município de Taiobeiras, numa área total de aproximadamente 36,00 ha, tendo como área construída aproximadamente 423 m².

Responde pelas informações do RCA/PCA, o Engenheiro Civil Fernando Ferreira da Silva - CREA - MG – 10239/D.

5 – DISCUSSÃO:

Para a discussão do referido processo foram utilizadas as informações apresentadas no Relatório de Controle Ambiental (RCA) e no Plano de Controle Ambiental (PCA), bem como na vistoria realizada.



5.1 – Avaliação de diagnóstico:

O empreendimento em questão está instalado na zona rural do Município Taiobeiras, onde a maioria dos impactos ambientais identificados não se restringem aos limites da área industrial.

O diagnóstico ambiental apresentado não aborda a delimitação da área de influência do empreendimento, bem como não descreve os aspectos físicos, bióticos e antrópicos necessários à caracterização da mesma.

Há um diagnóstico ambiental bastante sucinto, não da área de influência do empreendimento, mas da infra-estrutura existente do município de Taiobeiras, com dados referentes aos aspectos geográficos, demográficos e sócio-econômicos.

A região rural onde se encontra implantada a unidade industrial é de uso estritamente agropecuário. O acesso principal ao empreendimento é feito pelas Rodovias MG 404 (Salinas –Taiobeiras), BR 251. O curso d'água mais próximo do empreendimento é o Rio Taboqueiro.

A Prefeitura Municipal de Taiobeiras forneceu certidão declarando que o local e o tipo de atividade desenvolvida pela empresa em questão estão de acordo com as leis e regulamentos administrativos do município de Taiobeiras.

5.2 – Caracterização do Empreendimento:

O empreendimento em questão ocupa uma área de 423 m², utilizando uma mão-de-obra de 5 funcionários, trabalhando em turno de 8 horas por dia, de segunda a sexta de 7:00 às 17:00h, e aos sábados das 07:00 às 11:00 h.

Em relação a sua produção (curtimento de peles), a empresa não tem posição clara, pois no FCEI informa uma produção nominal de 6 peles/dia, no RCA informa uma produção de 90 peles/mês, em seguida relata uma produção de 900 kg de peles/mês, e que elevará essa produção para 1200 kg de peles/mês. É importante mencionar que, o parâmetro da DN COPAM 74/04 dispõe sobre números ou m² de peles. Portanto, essa contradição foi motivo inclusive de pedido de informação complementar, então não atendida.

As principais matérias-primas e insumos utilizados no processo industrial e os seus respectivos consumos mensais médios são os seguintes: 90 peles bovinas/mês, 10 kg/mês de sulfureto de sódio, 240 kg/mês de cal, 100 kg/mês de sulfato de amônia, 1 m³/mês de lenha sem informar os seus fornecedores, 80.000 litros/mês de água sem informar a fonte de captação, e 100 Kwh/mês energia elétrica fornecida pela CEMIG, 250 kg/mês de tanino, entre outros. Ressalta-se que foi solicitado e não foram também atendidas as informações complementares a respeito do uso de água e lenha consumida na empresa.

A unidade industrial utiliza como principais equipamentos, dentre outros: 12 tanques de calagem, 03 cavaletes de descarte, 01 fulão de madeira, 02 bancas, 01 motor, 02 bombas, 01 motor para sustento do fula.

O processo industrial se inicia com a chegada das peles bovinas no empreendimento e em seguida colocadas em um tanque com água, para lavagem inicial durante um período de 12 horas. Depois



GOVERNO DO ESTADO DE MINAS GERAIS

Secretaria de Estado de Meio Ambiente e Desenvolvimento Sustentável

Conselho Estadual de Política Ambiental -COPAM

Superintendência Regional de Meio Ambiente e Desenvolvimento Sustentável Norte de Minas

Pág: 4

de retirar o sal, as peles são retiradas do tanque e estendidas na parte da frente do galpão para a realização de descarte. Nessa etapa do processo são utilizados o sulfeto de sódio com cal, sendo utilizado para cada 45 peças de peles 5 kg de sulfeto e 40 kg de cal. Depois são levados para os tanques chamados de caleiros, permanecendo por um período de dez dias, com movimentos.

Na etapa seguinte, as peles de cada tanque vão para o fulão que contém 50 kg de sulfato de amônia para cada 45 peças de peles. Permanecendo por um período de 12 horas, sendo feita duas movimentações durante esse período. Posteriormente, as peles vão para os tanques contendo tanino, sendo 150 kg de tanino para cada tanque com 45 peles, permanecendo por um período de 15 dias, sendo feita três movimentações durante todo o período. Nesses tanques são realizados uma limpeza geral a cada 6 meses, para a retirada de resíduos sólidos como terra e areia que acumula no fundo por causa da movimentação das peles. O líquido nunca é retirado dos tanques e sim completado, pois no processo há absorção da maior parte do líquido.

Em seguida, as peles, já transformadas em solas, vão para o fulão com aproximadamente 800 litros de água quente, 1kg de metabissulfito e 1kg de ácido sulfúrico, para cada 15 solas, para lavagem durante uma hora.

Depois da retirada das solas, as mesmas são enviadas para secagem estendida em um varal de madeira armada dentro do galpão por um período de 12 horas. A partir daí, cada sola será estendida em bancas, passando por um processo de acabamento final. Passe-se óleo diesel para coloração da sola e sebo para sua maciez, levando-a, novamente, ao varal para secagem, permanecendo por um período de 3 a 8 dias dependendo da temperatura. Em seguida as solas serão embaladas e encaminhadas para a distribuição.

É importante salientar que foram solicitadas ao empreendedor diversas informações complementares referentes ao Relatório de Controle Ambiental e ao Plano de Controle Ambiental apresentados pela empresa. No entanto, mais uma vez, o empreendedor não atendeu ao pedido da SUPRAMNM.

No processo produtivo da atividade em comento, realizam-se atividades que causam diversos impactos ambientais, dentre os quais podemos destacar a geração de efluentes líquidos industriais e sanitários, resíduos sólidos, efluentes atmosféricos e ruídos.

5.3 – Impactos Identificados:

Efluentes Líquidos industriais e sanitários:

Os principais efluentes líquidos que são gerados durante a operação do empreendimento são as águas de higienização das instalações, despejos das lavagens de vasilhames, as águas de descarga (purga) do próprio processo produtivo, além dos esgotos domésticos gerados pelos 05 funcionários e águas pluviais durante o período chuvoso.

Resíduos Sólidos:

Os resíduos sólidos gerados no processo produtivo são as cinzas da caldeira, aparas de carne, aparas de couro, carnaça do descarte, lodo das unidades de tratamento de efluentes líquidos, material sólido



retirado dos tanques de tanino, bambonas de produtos químicos e o lixo considerado doméstico, como plástico, papel e papelão.

Efluentes atmosféricos:

Quanto aos efluentes atmosféricos, a principal fonte impactante é a fumaça (material particulado e CO₂) gerado pela queima da lenha na fornalha (caldeira).

Ruídos:

No que se refere à emissão de ruídos, deve-se destacar o barulho do motor a diesel, que dará o sustento ao fulão.

5.4 – Medidas Mitigadoras:

Em relação à descrição das medidas de controle (sistemas de tratamento e disposição final adequada) para mitigar os principais impactos ambientais gerados pelo empreendimento ou por esse tipo de indústria, foram considerados insuficientes pela área técnica da SUPRAMNM, sendo inclusive motivo de pedido de informação complementar, por sua vez, sem atendimento.

6 – CONCLUSÃO:

O Relatório de Controle Ambiental e o Plano de Controle Ambiental foram considerados insatisfatórios, por falta de dados, uma vez que não foram apresentadas as informações complementares solicitadas, consideradas essenciais para uma análise adequada do processo de regularização ambiental.

Diante dessas considerações, este parecer é contrário à concessão da Licença Ambiental para Mazílio Inácio de Sena - ME, sugerindo, portanto o INDEFERIMENTO do seu pedido de Licença de Operação em Caráter Corretivo (LOC), para sua unidade industrial de fabricação de couro por processo completo, com recomendação de prazo de 10 dias para o preenchimento e protocolização de novo FCEI, com formalização de novo processo de regularização ambiental em 60 dias, perante a SUPRAM NM, sob pena de imediata suspensão das atividades.

7 - PARECER CONCLUSIVO:

Favorável à concessão da licença: (X) Não () Sim



7. DATAS / RESPONSÁVEIS:

Data:	
Montes Claros, 09 de Julho de 2007.	
Técnicos/equipe:	Assinatura / Carimbo:
Fabiano de Souza Rocha / Gestor	
Marco Alexandre Souza Silva / Analista	
Superintendente Regional:	Assinatura / Carimbo:
Lais Fonseca dos Santos	
Diretor de Apoio Técnico Regional	Assinatura / Carimbo:
Hélio de Moraes Filho	
Assessor Jurídico Regional	Assinatura / Carimbo:
Carolina Fagundes de Carvalho	